

Key "2" protrudes to provide a better grip when removing.
Do not operate sheave with flange projecting beyond the hub end.

*La clé " 2 " dépasse pour fournir une meilleure prise en main en l'enlevant.
Ne pas faire fonctionner la poulie lorsque la bride dépasse l'extrémité du moyeu*

WARNING

Disconnect power before installation and maintenance. Failure to do so can result in severe injury or death.

Operating drives without guards in place can result in severe injury or death.

AVERTISSEMENT :

Débrancher l'alimentation avant l'installation et la maintenance. Ne pas le faire peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Faire fonctionner l'entraînement sans garde protectrice en place peut donner lieu à de graves blessures ou la mort.

SINGLE GROOVE SHEAVE / POULIES À UNE RAINURE**MOUNTING:**

1. Slide the sheave onto the shaft. All sheaves should be mounted on the motor or driving shaft with the end containing the setscrew "3" towards the motor. Be sure setscrew "3" is well over the shaft.
2. Be sure both driving and driven sheaves are in alignment and that shafts are parallel. Total axial and parallel misalignment must not exceed 1/4" .
3. Fit the shaft key "4" between sheave and shaft and wrench torque the setscrew to 110 in-lb. min. & 130 in-lb. max. to secure the sheave in position.

MONTAGE:

1. *Faites glisser la poulie sur l'arbre. Toutes les poulies doivent être montées sur le moteur ou l'arbre d'entraînement avec l'extrémité portant la vis de pression "3" vers le moteur. Vous assurez que la vis de pression " 3 " est bien sur l'arbre.*
2. *Assurez-vous que les poulies motrices et poulies entraînées soient dans l'alignement et que les arbres soient parallèles. Le total du désalignement axial et parallèle ne doit pas dépasser 1 / 4.*
3. *Montez la clé "4" entre la poulie et l'arbre, serrez la vis de pression à 110 in-lb min. & 130 in-lb max. pour sécuriser la poulie en position.*

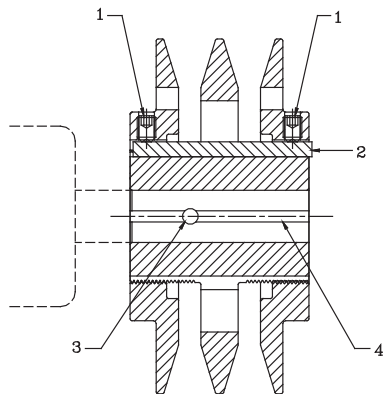
ADJUSTING:

1. Loosen setscrew "1" in the flange and pull out external key "2".
2. Adjust sheave pitch diameter for desired operating speed by opening rotating parts by half or full turn increments from closed position. Each complete turn reduces (or increases) the pitch diameter from 0.200 in. (Refer to Maska catalogue for exact value of the pitch diameter at specific flange position.) **Do not open more than five full turns for "A" belts or six full turns for "B" belts.**
3. Replace key "2" in position and tighten setscrew "1" to 110 in-lb. min. & 130. max. (Suggestion: Leave a slight portion of the key "2" protruding from the end of the hub to provide a better grip when removing.)
4. Put on belt and adjust belt tension. (Do not force belts over grooves) Refer to Maska catalogue for belt tensioning instructions.
5. Future adjustments should be made by loosening the belt tension and increasing or decreasing the pitch diameter of the sheave by half or full turns as required. Readjust belt tension before starting drive.
6. Be sure that all keys are in place and all setscrews are torqued properly before starting drive. Check setscrews and belt tension after 24 hours service.

AJUSTEMENT:

1. *Desserrez la vis de pression "1" dans la bride et tirez la clé externe " 2 "*
2. *Ajustez le diamètre primitif de la poulie pour la vitesse d'exploitation souhaitée en ouvrant les pièces tournantes de moitié ou complètement de la position fermée. Chaque tour complet réduit (ou augmente) le diamètre primitif de 0,200 po (Reportez-vous au catalogue Maska pour la valeur exacte du diamètre primitif pour une position spécifique de la bride). **Ne pas ouvrir plus de cinq tours complets pour courroies "A" ou six tours complets pour courroies "B"***
3. *Remplacez la clé "2" en position et serrez la vis de pression "1" à 110 in-lb min. & 130 in-lb max. (Nous suggérons de laisser une petite portion de la clé "2" dépasser de l'extrémité du moyeu offrant une meilleure prise en main pour l'enlever)*
4. *Mettez la courroie et ajustez la tension. (Ne forcez pas la courroie par-dessus les rainures) Reportez-vous au catalogue Maska pour les instructions de tension de la courroie.*
5. *Les ajustements futurs devraient être faits en desserrant la tension de la courroie et en augmentant ou en diminuant le diamètre primitif de la poulie par des demi-tours ou tours complets tel que désirés. Réajustez la tension des courroies avant de démarrer l'entraînement.*
6. *Assurez-vous que toutes les clés soient en place et toutes les vis de pression soient serrées correctement avant de commencer l'entraînement. Vérifiez les vis de pression et la tension des courroies après 24 heures de service.*

INSTRUCTIONS FOR MOUNTING AND ADJUSTING MASKA 1VP-2VP KEY TYPE SHEAVES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'AJUSTEMENT MASKA 1VP-2VP Poulies de type clé



Key "2" protrudes to provide a better grip when removing.
Do not operate sheave with flange projecting beyond the hub end.

*La clé " 2 " dépasse pour fournir une meilleure prise en main en l'enlevant.
Ne pas faire fonctionner la poulie lorsque la bride dépasse l'extrémité du moyeu*

WARNING

Disconnect power before installation and maintenance. Failure to do so can result in severe injury or death.

Operating drives without guards in place can result in severe injury or death.

AVERTISSEMENT :

Débrancher l'alimentation avant l'installation et la maintenance. Ne pas le faire peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Faire fonctionner l'entraînement sans garde protectrice en place peut donner lieu à de graves blessures ou la mort.

TWO GROOVE SHEAVE / POULIES À 2 RAINURES

MOUNTING:

1. Remove key "2" from sheave. Unscrew flanges until setscrew "3" is visible. If setscrew "3" is at an angle, flange may have to be removed in order to tighten it.
2. Slide the sheave onto the shaft. All sheaves should be mounted on the motor or driving shaft with the end containing the setscrew "3" toward the motor. If setscrew "3" is at an angle, mount away from motor.
3. Be sure the center flange of both the driving and driven sheaves are in alignment and that shafts are parallel. Total axial and parallel misalignment must not exceed 1/4".
4. Fit the shaft key "4" between sheave and shaft and wrench torque the setscrew to 110 in-lb. min. & 130 in-lb. max. to secure the sheave in position. Replace out-board flange.

MONTAGE:

1. Retirez la clé "2" de la poulie. Dévissez les brides jusqu'à ce que la vis de pression "3" soit visible. Si la vis de pression "3" est à angle, la bride pourrait être enlevée afin de la serrer.
2. Faites glisser la poulie sur l'arbre. Toutes les poulies doivent être montées sur le moteur ou l'arbre d'entraînement avec l'extrémité portant la vis de pression "3" vers le moteur. Si la vis de pression "3" est à angle, montez-la éloignée du moteur.
3. Assurez-vous que la bride du centre de la poulie motrice et la poulie entraînée soient dans l'alignement et que les arbres soient parallèles. Le total axiale et parallèle d'alignement par défaut ne doit pas dépasser 1 / 4.
4. Montez la clé de l'arbre "4" entre la poulie et l'arbre et serrez la vis de pression à 110 in-lb min. & 130 in-lb max. pour sécuriser la poulie en position. Remplacez la bride extérieure.

ADJUSTING:

1. Loosen setscrew "1" in each flange and pull out external key "2".
2. Adjust sheave pitch diameter for desired operating speed by opening each rotating part the same number of half or full turn increments from closed position. Each complete turn reduces (or increases) the pitch diameter from 0.200 in. (Refer to Maska catalogue for exact value of the pitch diameter at specific flange position.) **Do not open more than five full turns for "A" belts or six full turns for "B" belts.**
3. Replace key "2" in position and tighten setscrew "1" to 110 in-lb. min. & 130 in-lb. max. (Suggestion: Leave a slight portion of the key "2" protruding from the end of the hub to provide a better grip when removing.)
4. Put on belt and adjust belt tension. (Do not force belts over grooves) Refer to Maska catalogue for belt tensioning instructions.
5. Future adjustments should be made by loosening the belt tension and increasing or decreasing the pitch diameter of the sheave by half or full turns as required. Readjust belt tension before starting drive.
6. Two groove sheaves must have both halves adjusted with the same number of turns from the closed position to ensure the same pitch diameter.
7. Be sure that all keys are in place and all setscrews are torqued properly before starting drive. Check setscrews and belt tension after 24 hours service.

AJUSTEMENT:

1. Desserrez la vis de pression "1" dans chaque bride et retirez la clé externe " 2 "
2. Ajustez le diamètre primitif de la poulie pour la vitesse de fonctionnement désirée par l'ouverture de chacune des pièces en rotationnant le même nombre de demi-tour ou tour complet de la position fermée. Chaque tour complet réduit (ou augmente) le diamètre primitif de 0,200 po (Reportez-vous au catalogue Maska pour la valeur exacte du diamètre primitif pour une position spécifique de la bride). **Ne pas ouvrir plus de cinq tours complets pour courroies "A" ou six tours complets pour courroies "B"**
3. Remplacez la clé "2" en position et serrez la vis de pression "1" à 110 in-lb min. & 130 in-lb max. (Nous suggérons de laisser une petite portion de la clé "2" dépasser de l'extrémité du moyeu offrant une meilleure prise en main pour l'enlever)
4. Mettez la courroie et ajuster la tension. (Ne forcez pas la courroie par-dessus les rainures) Rapportez-vous au catalogue Maska pour les instructions de tension de courroies.
5. Les ajustements futurs devraient être faits en desserrant la tension de la courroie et en augmentant ou en diminuant le diamètre du cercle primitif de la poulie par des demi-tours ou tours complets tel que désirés. Réajustez la tension des courroies avant de démarrer l'entraînement.
6. Les poulies à deux rainures doivent avoir les deux moitiés ajustées par le même nombre de tour depuis la position fermée afin d'assurer le même diamètre primitif.
7. Assurez-vous que toutes les clés soient en place et toutes les vis de pression soient serrées correctement avant de commencer l'entraînement. Vérifiez les vis de pression et la tension des courroies après 24 heures de service.