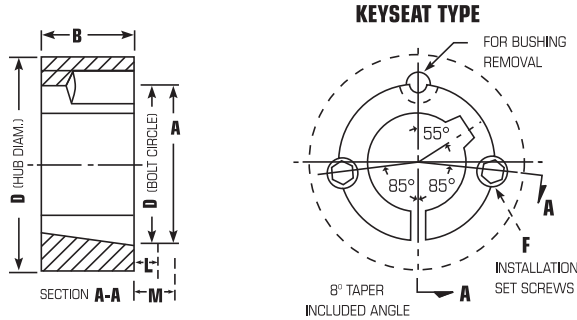
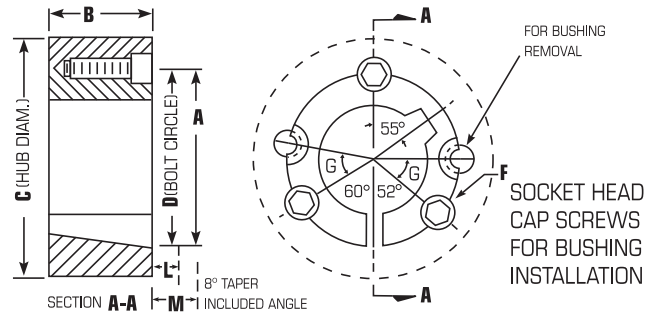


# TAPER-LOCK BUSHING INSTALLATION

## 1008 thru 3030 Sizes



## 3535 thru 5050 Sizes



### INSTALLATION INSTRUCTIONS

1. Clean shaft, bore of bushing, outside of bushing and hub bore of all oil and dirt. File away any burrs.
2. Insert bushing in hub. Match the hole pattern, not threaded holes (each complete hole will be threaded on one side only)
3. "LIGHTLY" oil set screws and thread into the half-threaded holes indicated by on above diagram.
4. Position assembly onto shaft allowing for the small axial movement which will occur during the tightening procedure.
5. Alternately torque set screws to recommended torque setting printed on the Table below.
6. To increase gripping force, hammer face of bushing using a drift or sleeve. (Do Not Hit Bushing Directly With Hammer).
7. Re-torque screws after hammering.
8. Recheck screw torques after an initial run-in, and periodically thereafter. Repeat steps 5, 6 and 7, if loose.

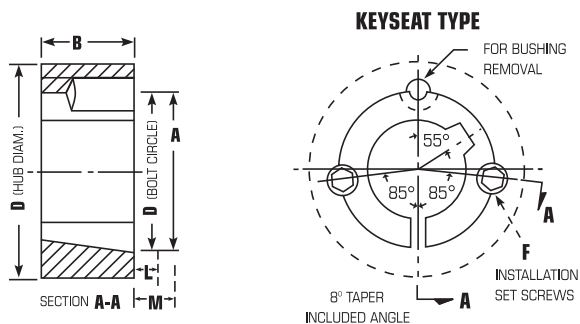
### TO REMOVE

1. Remove all screws.
2. Insert screws in holes indicated by on drawing. Loosen bushing by alternately tightening screws.

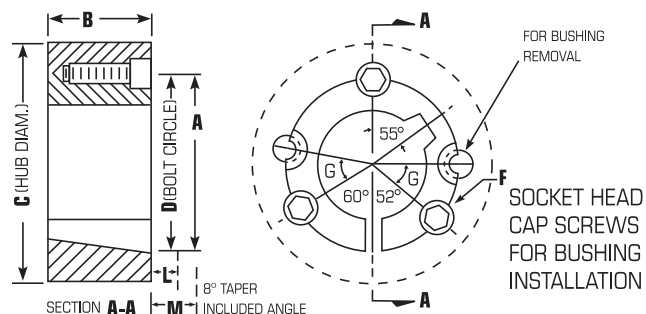
### RECOMMENDED WRENCH TORQUE

BUSHING NO.	SCREW	WRENCH TORQUE (Pounds-Inches)	WRENCH TORQUE (Pounds-Feet)
1008, 1108	1/4" Set Screws	55	4.5
1210, 1215, 1310	3/8" Set Screws	175	14.5
1610, 1615	3/8" Set Screws	175	14.5
2012	7/16" Set Screws	280	23.0
2517, 2525	1/2" Set Screws	430	36.0
3020, 3030	5/8" Set Screws	800	67.0
3535	1/2" Cap Screws	1,000	83.0
4040	5/8" Cap Screws	1,700	142.0
4545	3/4" Cap Screws	2,450	204.0
5050	7/8" Cap Screws	3,100	258.0
6050, 7060, 8065	1-1/4" Cap Screws	7,820	652.0
10085, 120100	1-1/2" Cap Screws	13,700	1,142.0

**1008 thru 3030 Sizes**



**3535 thru 5050 Sizes**



**LES INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

1. Nettoyer l'arbre, l'alésage et l'extérieur de la bague et l'alésage du moyeu de toutes huiles et saletés. Limer toutes les bavures.
2. Insérer la bague dans le moyeu. Aligner le motif de trous et non les trous filetés (chaque trou complet est fileté sur un côté seulement).
3. Huiler LÉGÈREMENT les vis de pression et visser dans les trous à demi filetés, signalés par sur le schéma ci-haut.
4. Positionner le montage sur l'arbre en tenant compte du mouvement axial qui aura lieu pendant la visée.
5. Serrer en alternance les vis de pression selon le couple de serrage conseillé au tableau imprimé sur la boîte.
6. Pour augmenter la force de prise, frapper au marteau la surface de la bague en vous servant d'un manchon ou d'une douille pour amortir le choc. (Ne Pas Frapper La Bague Directement.)
7. Serrer les vis de pression de nouveau.
8. Vérifier la torsion après un premier essai et de temps à autre par la suite. S'il y a du jeu, reprendre les étapes # 5,6 et 7.

**DÉMONTAGE**

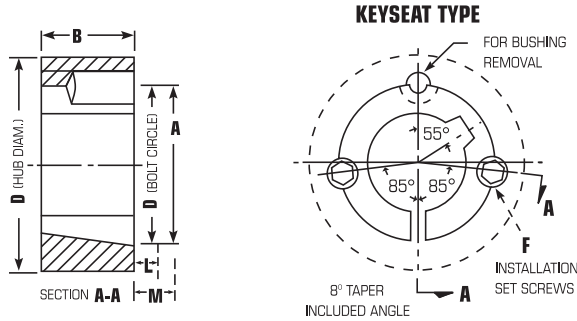
1. Dévisser toutes les vis.
2. Insérer les vis dans le(s) trou(s) signalés par le sur le schéma. Augmenter la pression sur la (les) vis en alternance pour defaire la bague.

**COUPLE DE SERRAGE RECOMMANDÉ**

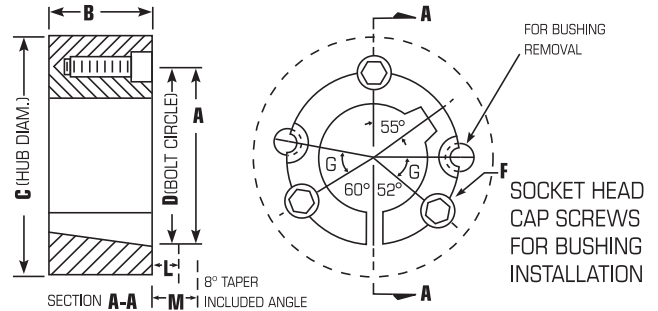
N° BUSHING	VIS	COUPLE DE SERRAGE (Livres-Pouces)	COUPLE DE SERRAGE (Livres-Pieds)
1008, 1108	1/4" vis à pression	55	4.5
1210, 1215, 1310	3/8" vis à pression	175	14.5
1610, 1615	3/8" vis à pression	175	14.5
2012	7/16" vis à pression	280	23.0
2517, 2525	1/2" vis à pression	430	36.0
3020, 3030	5/8" vis à pression	800	67.0
3535	1/2" Boulon	1,000	83.0
4040	5/8" Boulon	1,700	142.0
4545	3/4" Boulon	2,450	204.0
5050	7/8" Boulon	3,100	258.0
6050, 7060, 8065	1-1/4" Boulon	7,820	652.0
10085, 120100	1-1/2" Boulon	13,700	1,142.0

**BUJES TAPER-LOCK  
INSTALACIÓN**

**1008 thru 3030 Sizes**



**3535 thru 5050 Sizes**



**INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN**

1. Limpiar el eje, el barreno o hueco del buje o bushing a la vez que su exterior, y el hueco de la polea de sucio o grasa. Eliminar cualquier aspereza.
2. Colocar el buje dentro del hueco cónico de la polea. Alinear los huecos, aquellos sin rosca (cada hueco completo tendrá rosca en un solo lado).
3. "LEVEMENTE" aceitar tornillos opresores de ajuste o prisioneros y enroscar en esos huecos de media rosca indicados por en el diagrama de arriba.
4. Posicionar el conjunto sobre el eje permitiendo un pequeño movimiento axial el cual ocurrirá durante el procedimiento de ajuste final.
5. Alternadamente apretar los prisioneros hasta el torque requerido según el cuadro aqui mastrado.
6. Para incrementar la fuerza de agarre del buje, martillar el frente del buje colocando un objeto sólido intermedio. (No Golpear El Buje Directamente Con El Martillo).
7. Nuevamente apretar los prisioneros despues de haber utilizado el martillo.
  - a. Reverificar ajuste de los prisioneros después de la puesta en marcha inicial, y periodicamente posteriormente. Repita pasos 5,6 y 7, en casa que se presenten desajustes.

**PARA DESMONTAR**

1. Desenroscar todos los tornillos.
2. Colocar los prisioneros en los huecos indicados por en el diagrama. Aflojar el buje apretando alternadamente el o los prisioneros.

**MOMENTO DE TORSIÓN RECOMENDADO**

BUJES Nº	TORNILLO	MOMENTO DE TORSIÓN (Lb-pulg.)	MOMENTO DE TORSIÓN (Lb-Pie)
1008, 1108	1/4" Torn. opresor	55	4.5
1210, 1215, 1310	3/8" Torn. opresor	175	14.5
1610, 1615	3/8" Torn. opresor	175	14.5
2012	7/16" Torn. opresor	280	23.0
2517, 2525	1/2" Torn. opresor	430	36.0
3020, 3030	5/8" Torn. opresor	800	67.0
3535	1/2" Torn. de cabeza	1,000	83.0
4040	5/8" Torn. de cabeza	1,700	142.0
4545	3/4" Torn. de cabeza	2,450	204.0
5050	7/8" Torn. de cabeza	3,100	258.0
6050, 7060, 8065	1-1/4" Torn. de cabeza	7,820	652.0
10085, 120100	1-1/2" Torn. de cabeza	13,700	1,142.0