

IMPORTANT: DO NOT USE LUBRICANTS IN THIS INSTALLATION

To Install Bushing:

1. Remove all oil, grease, etc. from tapered surface of bushing and bore of mating part.
2. If bushing has a keyway, install shaft key.
(Note: If bushing has a shallow keyway, a key will be furnished with the bushing.)
3. Select **Standard** or **Reverse** mounting assembly. See Figures 1 and 2.

NOTE: If bushing does not slide freely on shaft, wedge a screwdriver blade into the saw cut at the flange OD to open the bore of the bushing. **Caution: Excessive wedging will split the bushing.**

4. **Standard Mount** - Slide bushing on shaft, flange first. If using the setscrew, snug it against the key. Excessive Torque will cause mating part to be eccentric. Position mating part in place on bushing aligning drilled holes in mating part with tapped holes in bushing flange. Using lockwashers, install capscrews

thru the mating hub and into the bushing flange. (**Note:** M thru S bushings can only be Standard Mounted. Be sure the two tapped holes in the mating hub **do not** align near the bushing saw cut. If they do, rotate the bushing 90 degrees.)

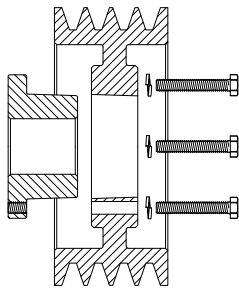
5. **Reverse Mount** - Place mating part over and onto shaft as far as possible with large bore end of taper outward. Slide bushing onto shaft so tapered end will engage into the mating part. Tighten setscrew (see #4 above). Align drilled holes in bushing flange with tapped holes in mating part. Using lockwashers, install the capscrews thru the bushing flange and into the mating hub.
6. **Use A Torque Wrench.** Tighten all capscrews evenly and progressively in rotation to the torque value listed in the table. Repeat torque on each capscrew until none require further rotation to meet the torque value.

Caution: Excessive wrench torque, closing the gap between the bushing flange and mating hub, or the use of lubricants will break the mating hub.

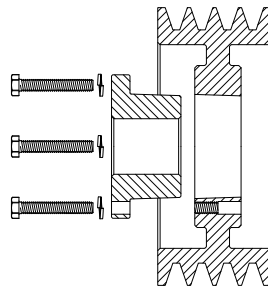
To Remove Bushing:

1. Loosen and remove all capscrews.
2. For **Standard Mount**, install capscrews into tapped holes in mating part to jack against bushing flange.
For **Reverse Mount**, install capscrews into tapped holes in bushing flange to jack against mating hub.
For **Either Mount**, tighten bolts evenly and progressively in rotation to separate the two components.
3. Loosen setscrew to slide bushing from shaft.

**Fig. 1
Standard
Mounting**



**Fig. 2
Reverse
Mounting**



Scan to Watch Installation Video
or visit our Sure-Grip product page
at www.TBWoods.com



Screw Tightening Information

| Tapered Bushing | Size & Thread of Capscrew | Ft.Lbs To Apply With Torque Wrench |
|-----------------|---------------------------|------------------------------------|
| QT | 1/4-20 | 9 |
| JA | No. 10- 24 | 5 |
| SH-SDS-SD | 1/4-20 | 9 |
| SK | 5/16 - 18 | 15 |
| SF | 3/8 - 16 | 30 |
| E | 1/2-13 | 60 |
| F | 9/16 - 12 | 110 |
| J | 5/8 - 11 | 135 |
| JS | 5/8 - 11 | 90 |
| M | 3/4 - 10 | 225 |
| MS | 3/4 - 10 | 150 |
| N | 7/8 - 9 | 300 |
| NS | 7/8 - 9 | 200 |
| P | 1 - 8 | 450 |
| PS | 1 - 8 | 300 |
| W | 1-1/8 - 7 | 600 |
| WS | 1-1/8 - 7 | 400 |
| S | 1-1/4 - 7 | 750 |
| SS | 1-1/4 - 7 | 500 |

Bujes Sure-Grip. Instrucciones De Instalacion.

IMPORTANT: No usar lubricantes en esta instalacion

Para instalar el buje:

1. Eliminar toda la grasa, aceite de las superficies de contacto tanto del buje como de la pieza companera.
 2. Si el buje tiene chavetero, instalar la chaveta. (**Nota:** si se requiere una chaveta rectangular, se proporcionara una con el buje.)
 3. Seleccionar montaje **estandar** o **invertido** para el ensamble. Ver figuras 1 y 2.
- Nota:** Si el buje no se desliza libremente en el eje, se puede abrir ligeramente el buje con desarmador en forma de cuna al introducirlo levemente en la ranura de corte del mismo. * **Precaucion:** Un exceso de apertura partira el buje.
4. **Montaje estandar.** Deslice el buje sobre el eje, con la brida por delante. Si esta usando el prisionero, ajustelo contra la cuna. Un exceso de torcion provocara que la pieza companera se haga excentrica. Posicione la pieza companera en su lugar sobre el buje alineando los barrenos de la pieza companera con los de la brida del buje. Usando arandelas de presion, instale los tornillos a travez de la masa de la pieza companera hasta la brida del buje. (**Nota:** Los bujes "M" a "S" solo pueden montarse estandar) Asegurese que los dos barrenos con cuerda en la masa de la pieza companera **no esten** alineados cerca de la ranura de corte del buje. Si esto sucede, gire el buje 90 grados.
 5. **Montaje invertido:** coloque la pieza companera sobre el eje hasta donde entre con el lado grande del cono hacia afuera. Deslice el buje sobre el eje de manera que el lado conico haga contacto con la pieza companera. Apriete los tornillos (ver no. 4 anterior). Asegure

alineamiento entre los barrenos de la brida del buje con los barrenos correspondientes de la pieza companera. Usando arandelas de presion, instale los tornillos a travez de la brida del buje y la masa de la pieza companera.

6. **Utilice una llave de torque.** Apriete todos los tornillos de manera pareja y progresivamente en rotacion al valor del torque listado en la table 1.

¡Cuidado! Exceso de torcion, cerrar el espacio entre la brida del buje y la masa de la pieza companera, o el uso de lubricantes, provocaran que se rompa la masa.

Pare quitar el buje:

1. Afloje y retire todos los tornillos.
2. **Para montaje estandar,** enrosque los tornillos en los barrenos correspondientes de la masa de la pieza companera para presionar contra la brida del buje y expulsario.

Para montaje invertido, enrosque los tornillos en los barrenos correspondientes de la brida del buje para presionar contra la masa de la pieza companera. Apriete de forma uniforme y progresiva alternando los tornillos para separar los dos componentes.

3. Afloje el prisionero para deslizar el buje de del eje.

Tabla 1: Torque maximo para los tornillos

| Buje Conico | Diametro y Cuerda de Los Tornillos | Pie-Libras Medir con Llave de Torque |
|------------------------|--------------------------------------|--|
| QT | 1/4-20 | 9 |
| JA | No. 10- 24 | 5 |
| SH-SDS-SD | 1/4-20 | 9 |
| SK | 5/16 - 18 | 15 |
| SF | 3/8 - 16 | 30 |
| E | 1/2-13 | 60 |
| F | 9/16 - 12 | 110 |
| J | 5/8 - 11 | 135 |
| JS | 5/8 - 11 | 90 |
| M | 3/4 - 10 | 225 |
| MS | 3/4 - 10 | 150 |
| N | 7/8 - 9 | 300 |
| NS | 7/8 - 9 | 200 |
| P | 1 - 8 | 450 |
| PS | 1 - 8 | 300 |
| W | 1-1/8 - 7 | 600 |
| WS | 1-1/8 - 7 | 400 |
| S | 1-1/4 - 7 | 750 |
| SS | 1-1/4 - 7 | 500 |
| Douille Conique | Dimensions et Filet de Boulon | Livres-Pieds Serrer Avec Clef de Torque |

Renseignment Sur Serrement Des Vis

l'arbre pour que la partie cônée s'engage dans la pièce de raccord. Serrer les boulons (Voir #4 au-dessus).

6. **Utiliser une clé à molette.** Serrer les deux boulons de la même manière et progressivement en rotation aux valeurs de couple listées dans la table. Répéter le serrage sur chaque boulon jusqu'à ce que le couple soit atteint.

Attention : Un serrage excessif, fermant l'espace entre la douille et la pièce de raccordage ou l'utilisation de lubrifiant causera une fracture du moyeu de la pièce de raccordage.

Démontage De La Douille:

1. Desserrer et enlever les boulons.
2. **Pour montage standard,** visser boulons dans les trous filetes de la piece de raccordage pour pousser contre la bride de la douille.
Pour montage renversé visser les boulons dans la bride de la douille pour pousser contre le moyeu de la pièce de raccordage.
Pour les montages ci-dessus, serrer les boulons de la même manière et progressivement en rotation pour séparer les pièces.
3. Desserrer le boulon à tête creuse et glisser la douille sur l'arbre.

Fig. 1

Montaje Estandar

Montage Standard

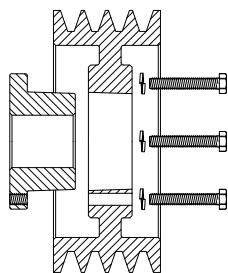
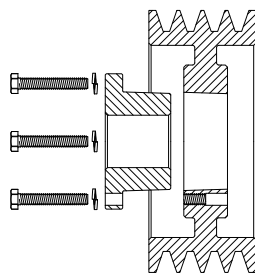


Fig. 2

Montaje Invertido

Montage Reverse



ADVERTENCIA: Cáncer
AVERTISSEMENT: Cancer
www.P65Warnings.ca.gov

Escanee para ver el video de instalación
o visite: www.TBWoods.com

Scanner ici pour voir la Vidéo d'Installation
Ou visiter la page internet de notre produit
Sure-Grip www.TBWoods.com



Installation De Douille Conique Sure-Grip

IMPORTANT: Ne pas utiliser de lubrifiants pour cette installation

Pour Installer Douille Conique:

1. Enlever toute huile, graisse, etc. des surfaces cônées et arbres des pièces.
 2. Si la douille a un chemin de clé, installer la clé de l'arbre (Note: Si une clef rectangulaire est requise, elle sera fournie avec la douille.)
 3. Sélectionner le montage standard ou renversé voir figures 1 et 2.
- Note:** Si la douille ne glisse pas librement sur l'arbre, insérer un tournevis dans le trait de scie du cône pour ouvrir l'alésage de la douille. **Attention: ouverture excessive de l'alésage endommagera la douille.**
4. **Montage standard:** Glisser la douille sur l'arbre. Si vous utilisez un boulon à tête creuse, accoter le sur la clé. Un torque excessif causera une excentricité des pièces. Positionner la douille sur la pièce de raccordage en enlignant les trous libres de la pièce avec les trous filetés dans la bride de la douille. Installer les boulons dans la pièce de raccordage et dans la bride de la douille. (**Note:** Douille M a S. Peutvent être installer avec montage standard seulement.) Soyez sûr que les deux (2) trous filetés de la pièce de raccordage n'est pas enligner à proximité du traie de scie, si oui tourner la douille a 90 degrés.
 5. **Montage renversé:** Placer la pièce de raccordage sur l'arbre avec la partie large du trou conne faisant face à l'extérieur. Glisser la douille sur