

RBP 400

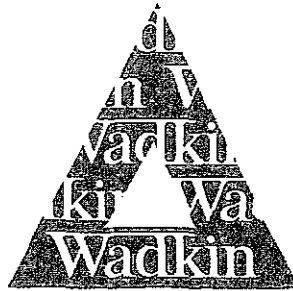
PLANER AND THICKNESSER

Wadkin
Bursgreen

ÍNDICE
INDEX
INDICE

Pág.
Pg.
Pág.

4	CARGA E DESCARGA LOADING AND UNLOADING CARGA Y DESCARGA
	LIGAÇÃO DA CORRENTE ELÉTRICA CONNECTING ELECTRICITY CONEXIÓN DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA
5	LUBRIFICAÇÃO LUBRICATION LUBRIFICACIÓN
	ELEMENTOS DE COMANDO CONTROLS ELEMENTOS DE COMANDO
6	MANUTENÇÃO DAS FACAS CUTTER MAINTENANCE MANUTENCION DE LAS CUCHILLAS
	REGULAGEM DAS FACAS TOOL ADJUSTMENT REGULAJE DE LAS CUCHILLAS
7	REGULAGEM DOS CALCADORES PRESSURE FEET ADJUSTMENT REGULAJE DE LOS PRENSORES
	REGULAGEM DOS ROLOS DE AVANÇO ADJUSTMENT OF THE FEED ROLLS REGULAJE DE LOS TORNILLOS DE AVANCE
	IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA E PEÇAS DE REPOSIÇÃO MACHINE IDENTIFICATION AND REPLACEMENT PARTS IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN
8	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS TECHNICAL SPECIFICATIONS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
	ACESSÓRIOS ACCESSORIES ACCESORIOS
14	PLANTA DE FUNDAÇÃO SKETCH OF FOUNDATION PLANTA DE FUNDACIÓN
15	ESQUEMA ELÉTRICO ELECTRIC DIAGRAM ESQUEMA ELÉCTRICO
17, 19, 21, 23, 24	LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO LIST OF REPLACEMENT PARTS LISTA DE PIEZAS DE REPOSICIÓN



HEALTH & SAFETY

SAFETY OF WOODWORKING MACHINES

Woodworking machines can be dangerous if improperly used. The wide range of work of which they are capable, requires adequate safeguarding arrangements against possible hazards.

Many injuries to machinists are caused by carelessness or failure to use the guards provided or to adjust them correctly.

WADKIN LTD., supply machinery designed for maximum safety which, they believe, as a result of thorough testing, minimizes the risks inevitable in their use. It is the user's responsibility to see that the following rules are complied with to ensure safety at work:

1. The operation of the machine should conform to the requirements of the Woodworking Machines Regulations 1974. All guards should be used and adjusted correctly.
2. Safe methods of working only should be adopted as given in the Health and Safety Work Booklet No.41, "Safety in the Use of Woodworking Machines", (obtainable from Her Majesty's Stationery Office) and as advised by Wadkin Ltd.
3. Only personnel trained in the safe use of a machine should operate it.
4. Before making adjustments or clearing chips, etc., the machine should be stopped and all movement should have ceased.
5. All tools and cutters must be securely fixed and the speed selected must be appropriate for the tooling.

SAFETY IS OUR WATCHWORD BUT THE USER MUST COMPLY WITH THE ABOVE RULES IN HIS OWN INTEREST. WE WOULD BE PLEASED TO ADVISE ON THE SAFE USE OF OUR PRODUCTS.

oOo

**PEÇAS DE REPOSIÇÃO
REPLACEMENT PARTS
PIEZAS DE REPOSICIÓN**

PREZADO CLIENTE

Queremos parabenizá-lo por ter escolhido um produto ROCKWELL-INVICTA e agradecê-lo pela preferência. Podemos assegurar-lhe que temos o máximo interesse em mantê-lo plenamente satisfeito. O objetivo deste manual é familiarizá-lo com o funcionamento de sua máquina e com os principais cuidados que devem ser tomados para que ela tenha uma longa vida sem qualquer problema.

Aqui você encontrará as informações básicas referentes ao seu uso, manutenção e conservação. Siga rigorosamente as instruções e obtenha de sua máquina ROCKWELL-INVICTA, um ótimo rendimento. Também recomendamos a leitura atenta de nosso "Certificado de Garantia".

DEAR CUSTOMER

We wish to thank you for choosing a ROCKWELL-INVICTA product. We can assure you that we have the maximum interest in keeping you satisfied. The objective of this manual is to familiarize you with the functioning of your machine and its care for a long and trouble free life. Follow carefully the instructions and obtain the best performance from your ROCKWELL-INVICTA machine. We also recommend that you carefully read our "Certificate of Warranty".

ESTIMADO CLIENTE

Queremos felicitarlo por haber elegido un producto ROCKWELL-INVICTA y agradecemos su predilección. Podemos asegurarle que tenemos el máximo interés de mantenerlo plenamente satisfecho. El objetivo de este manual es familiarizarlo con el funcionamiento de su máquina y con los principales cuidados que tienen que ser tomados para que ella tenga una larga vida sin cualquier problema.

Aquí Ud. encontrará las informaciones básicas referentes a su uso, manutención y conservación. Acompañe rigurosamente las indicaciones y obtenga de su máquina ROCKWELL-INVICTA, un optimo rendimiento. También le recomendamos la lectura atenta de nuestro "Certificado de Garantía".

CARGA E DESCARGA

- A. No ato da carga e descarga a máquina não deve receber pressão em áreas que possam afetar o seu funcionamento. Na pág. 9 mostramos o procedimento correto para essa operação.
- B. A fundação deve ser preparada conforme esquema da pág.14 .
- C. Remova o verniz de proteção das superfícies usinadas, usando querosene ou outro solvente similar.

LOADING AND UNLOADING

- A. When loading and unloading the machine there should be no pressure on areas which could affect its functioning. On page 9 we show correct procedure for this operation.
- B. A foundation should be prepared as on page 14 .
- C. Remove rust preventive from machined surfaces using kerosene or similar solvent.

CARGA Y DESCARGA

- A. En el momento de carga y descarga, la máquina no debe recibir presión en áreas donde puede afectarse su funcionamiento. En la página 9 ilustramos el procedimiento correcto para esa operación.
- B. La fundación tiene que ser preparada de acuerdo al esquema de la pág. 14 .
- C. Remueva el verniz protector de las superficies usinadas, usando querosene o otro disolvente similar.

LIGAÇÃO DA CORRENTE ELÉTRICA

Quando motorizada, observar se a tensão da rede local corresponde exatamente à do motor. Para controlar o sentido de rotação do eixo, segue-se a seta indicativa conforme demonstra o esquema da pág.11. No caso do eixo apresentar rotação contrária à indicada pela seta, deve-se inverter dois fios da rede elétrica sem, no entanto, alterar a instalação interna da máquina. Na pág.15 apresentamos o esquema elétrico para sua orientação.

CONNECTING ELECTRICITY

When motorized, check if the local current is exactly the same as that of the motor. Check if the shaft rotation is the same as shown by the arrow on the sketch on page 11. In case the shaft turns the other way, invert two of the incoming wires. Do not change any of the internal wiring. On page 15 we supply a sketch for your guidance.

CONEXIÓN DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA

Quando motorizada, observar si la tensión de la red local corespone exactamente a la del motor. Para controlar el sentido de la rotación del eje, siga la flecha indicativa, de acuerdo al esquema de la pág. 11. En el caso de que el eje presente una rotación contraria a la indicada por la flecha, se debe invertir dos cables de la corriente eléctrica sin, entretanto, alterar la instalación de la máquina. En la pág.15 presentamos el esquema eléctrico para su orientación.

LUBRIFICAÇÃO

Sua máquina requer uma lubrificação periódica como segue: Os rolamentos do eixo porta-facas (Pontos A pág. nº13), em condições normais de uso, devem ser lubrificados com graxa Multifak 2 (Texaco) ou similar, a cada 48 horas de trabalho. Os pontos "B" (pág. nº 11,12e13), devem ser lubrificados com graxa comum a cada 48 horas de trabalho. Os pontos "C" (pág. nº13) devem ser lubrificados com óleo lubrificante nº 40, a cada 48 horas de trabalho. Os pontos "D" (pág. nº12), devem ser lavados com querosene e lubrificados de acordo com as condições de trabalho.

LUBRICATION

Your machine requires periodic lubrication as follows: The tool holder shaft bearings (points "A" pg.13) under normal working conditions, should be lubricated with Multifak 2 (Texaco) grease or equivalent, every 48 hours of use. Points "B" (pg.11,12and13) should be lubricated with common grease every 48 hours of use. Points "C" (pg.13) should be lubricated with nº 40 lubricating oil every 48 hours of use. Points "D" (pg.12) should be washed with kerosene and lubricated as required.

LUBRIFICACIÓN

Su máquina requiere una lubricación periódica como sigue: Los rodamientos del eje porta-cuchillas (puntos A pág. nº13), en condiciones normales de trabajo, deben ser lubricados con grasa Multifak 2 (Texaco) o similar, a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "B" (pág. nºs11,12y13), deben ser lubricados con grasa común a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "C" (pág. nº13), deben ser lubricados con aceite lubricante nº 40, a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "D" (pág. nº12), deben ser lavados con querosene y lubricados de acuerdo con las condiciones de trabajo.

ELEMENTOS DE COMANDO

1 – CHAVE ELÉTRICA

A chave elétrica (Ponto 1 pág. nº12), é do tipo Estrela Triângulo e serve para o acionamento do motor do eixo porta-facas e da polia da fricção. Ligue-a na posição Y (Estrela), até o motor atingir sua velocidade normal, passando a seguir à posição Δ (Triângulo).

2 – ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DO AVANÇO

O acionamento dos roletes de avanço é feito por meio da alavanca da fricção (Ponto 2 pág. nº12).

3 – VOLANTE DE REGULAGEM DA ALTURA DA MESA

A profundidade de corte do eixo porta-facas, é obtida por meio do volante de regulagem da mesa (Ponto 3 pág. nº13).

CONTROLS

1 – ELECTRIC SWITCH

The electric switch (item 1, pg.12) is a star triangle type and controls the tool holder shaft and clutch pulley motor. Connect to position Y (star) until the motor gets to its normal speed, then move to position Δ (Triangle).

2 – ADVANCE CONTROL LEVER

The advance rollers are controlled by the clutch lever (item 2, pg.12).

3 – TABLE HEIGHT ADJUSTMENT WHEEL

The depth of the cut of the tool holder shaft is adjusted by the table height adjusting wheel (item 3, pg.13).

ELEMENTOS DE COMANDO

1 – LLAVE ELÉCTRICA

La llave eléctrica (Punto 1 de la pág. nº12), es del tipo Estrella Triángulo y sirve para el accionamiento del motor del eje porta-cuchillas y de la polea de fricción. Conectela en la posición Y (Estrella), hasta el motor alcanzar su velocidad normal, pasando a continuación para la posición Δ (Triángulo).

2 – PALANCA PARA ACCIONAMIENTO DEL AVANCE

El accionamiento de los rodillos de avance es hecho por medio de una palanca de fricción (Punto 2 de la pág. nº12).

3 – VOLANTE DE REGULAJE DE LA ALTURA DE LA MESA

La profundidad de corte del eje porta-cuchillas, es obtenido por medio del volante de regulaje de la mesa (Punto 3 de la pág. nº13).

MANUTENÇÃO DAS FACAS

Na manutenção das facas, conservar rigorosamente suas dimensões, para manter o equilíbrio do eixo porta-facas. Afia-las periodicamente com pedra de grana fina e óleo mantendo o seu ângulo de corte a 40° (Graus).

TOOL MAINTENANCE

Carefully maintain identical cutter dimensions to keep the cutter shaft in balance. Sharpen periodically with a fine grain stone and oil to a 40° cutting angle.

MANTENIMIENTO DE LAS CUCHILLAS

En la mantención de las cuchillas, conservar rigurosamente sus medidas, para mantener el equilibrio del eje porta-cuchillas. Tienen que ser afiladas periodicamente con piedra de grano fino y aceite, manteniendo su ángulo de corte a 40° (grados).

REGULAGEM DAS FACAS

Para regulagem das facas do eixo porta-facas quadrado toma-se por referência a mesa da máquina. Coloque embaixo do eixo porta-facas dois calços de madeira da mesma medida, com as faces rigorosamente paralelas sendo um em cada extremidade do eixo. Depois solte levemente a faca, fazendo com que se apoie sobre os calços. A seguir aperte levemente a faca partindo do centro para as pontas; verifique novamente se a pressão da faca sobre o calço é igual nas duas extremidades. Agora, aplique um aperto final observando se as facas estão rigorosamente fixadas.

OBS.: Quando a máquina for equipada com eixo porta-facas redondo, enviamos um dispositivo que deverá ser usado conforme instruções abaixo: solte os parafusos "F" (pág. nº10) das facas e coloque o dispositivo sobre as mesmas, apoiando-o e pressionando-o sobre o eixo porta-facas. A seguir aplique suave aperto nos parafusos "F", partindo do centro para as pontas, evitando assim que as facas se movimentem. Após este procedimento reaperte os parafusos definitivamente, obedecendo o mesmo critério.

CUTTER ADJUSTMENT

To adjust the tools in the square tool holder shaft, use the machine table as a reference. Below the tool holder shaft at each end, place two wooden chocks of the same size, whose sides are exactly parallel. Then gradually loosen the cutting tool and let it rest on the chocks. Next, gradually tighten the cutters working from the center to the ends; recheck if the pressure is the same on the chocks at each end of the cutters.

NOTE: When the machine is equipped with a round tool holder shaft, a fixture is supplied, which is used as follows: Loosen screws "F" (pg.10) which secure the cutters, and place the fixture over them, holding the fixture against the shaft. Gradually tighten screws "F", starting at the center and working out to the ends, being careful that the cutters do not move. Then tighten down firmly, in the same order as before.

REGULAJE DE LAS CUCHILLAS

Para la regulaje de las cuchillas del eje porta-cuchillas cuadrado, debe tomarse como referencia la mesa de la máquina. Coloque debajo del eje porta-cuchillas dos calzos de madera de la misma medida, con las caras rigurosamente paralelas siendo uno en cada extremidad del eje. Después suelte suavemente la cuchilla, haciendo con que se apoye sobre los calzos. A continuación aperte levemente la cuchilla comenzando del centro para las puntas, verifique nuevamente si la presión de la cuchilla sobre el calzo es igual en las dos extrimidades. Ahora, aplique el aperte final observando si las cuchillas estan rigurosamente fijadas.

OBS.: Cuando la máquina viene equipada con eje porta-cuchillas redondo, enviamos un dispositivo que tendrá que ser usado de acuerdo con las instrucciones descriptas abajo: Suelte los tornillos "F" (pág. nº10) de las cuchillas y coloque el dispositivo de las mismas, apoyandolo y presionandolo sobre el eje porta-cuchillas. A continuación aplique un leve aperte en los tornillos "F", partiendo del centro para las puntas, evitando de esta forma que las cuchillas se muevan. Después de este procedimiento reaprete los tornillo definitivamente, obedeciendo el mismo critério.

REGULAGEM DOS CALCADORES (pág.11)

A altura dos calçadores em relação ao nível das facas está indicada na pág. 11. Esta regulagem é obtida por intermédio dos pontos "E", soltando a porca e girando o parafuso, a fim de diminuir ou aumentar a altura, conforme as necessidades. A regulagem da pressão dos calçadores, é obtida através dos pontos "G" soltando ou apertando a porca, conforme a necessidade do trabalho.

PRESSURE FOOT ADJUSTMENT (pg.11)

The height of the pressure feet in relation to the height of cutters as shown on page 11. This adjustment is obtained through points "E", loosening the nut and turning the screw, to increase or reduce the height as required. The pressure adjustment is obtained through points "G", loosening or tightening the nut, as required by the work.

REGULAJE DE LOS PRENSORES (pág.11)

La altura de los prensores en relación al nivel de las cuchillas está indicado en la pág. nº 11. Esta regulaje es obtenida por intermedio de los puntos "E", soltando la tuerca y girando el tornillo, a fin de disminuir o aumentar la altura, de acuerdo con las necesidades. La regulaje de la presión de los prensores es obtenida a través de los puntos "G", soltando o apretando la tuerca, de acuerdo a las necesidades del trabajo.

REGULAGEM DOS ROLOS DE AVANÇO (pág.11)

A altura dos rolos de avanço, é obtida por meio dos pontos "H". O mesmo critério deve ser empregado para os rolos da mesa. A regulagem da pressão dos rolos de avanço é obtida por meio dos pontos "S", seguindo os mesmos procedimentos da regulagem dos calçadores.

ADVANCE ROLLER ADJUSTMENT (pg.11)

The height of the feed rolls, is obtained through points "H". The table rolls are adjusted the same way. The adjustment of the advance roll pressure is obtained through points "S", following the same procedure used in adjusting the foot pressure.

REGULAJE DE LOS RODILLOS DE AVANCE (pág.11)

La altura de los rodillos de avance es obtenida por medio de los puntos "H". El mismo critério debe ser utilizado para los rodillos de la mesa. La regulaje de la presión de los rodillos de avance es obtenida por medio de los puntos "S", siguiendo los mismos procedimientos de la regulaje de los prensores.

IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA E PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Cada máquina ROCKWELL-INVICTA possui um número de fabricação, o qual possibilita ao fabricante identificar a série e a data de sua fabricação. No final deste manual existe uma lista de peças que compõem sua máquina, com seus respectivos números e nomes. Use somente peças originais ROCKWELL-INVICTA e em seu pedido mencione sempre o número de fabricação, número da peça e quantidade desejada.

MACHINE IDENTIFICATION AND REPLACEMENT PARTS

Every ROCKWELL-INVICTA machine has a serial number which enables the manufacturer to identify exactly the type and date of its manufacture. At the end of this manual you will find a list of parts which compose your machine with their names and numbers. Use only genuine ROCKWELL-INVICTA parts and on your order always mention the serial number, part number and quantity desired.

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN

Cada máquina ROCKWELL-INVICTA posee un número de fabricación, el cual permite al fabricante identificar el tipo y fecha de su fabricación. En el final de este manual existe una lista de piezas que componen su máquina, con sus respectivos números y nombres. Use solamente piezas originales ROCKWELL-INVICTA y en su pedido mencione siempre el número de fabricación, número de la pieza y cantidad deseada.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – TECHNICAL SPECIFICATIONS – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Largura máxima aplainável	mm	400
Maximum planing width		
Anchura máxima desbastable		
Espeçura máxima aplainável	mm	220
Maximum planing thickness		
Espeçura máxima desbastable		
Diâmetro dos rolos de avanço	mm	80
Diameter of advance rollers		
Diámetro de los rodillos de avance		
Diâmetro do eixo porta-facas	mm	125
Diameter of tool holder shaft		
Diámetro del eje porta-cuchillas		
Rotação do eixo porta-facas	mm	4.000
Speed of tool holder shaft		
Rotación del eje porta-cuchillas		
Velocidades de avanço	m/min.	4,5 e 10
Advance speeds		
Velocidades de avance		
Potência necessária (4 polos)	CV	7,5
Power requirement (4 pole motor)		
Potencia necesaria (4 polos)		
Correias necessárias 60 Hz		"V" – 3 A-80 "V" – 1 A-68
Belts required 60 cycle		
Correias necesarias 60 Hz		
Correias necessárias 50 Hz		"V" – 3 A-85 "V" – 1 A-75
Belts required 50 cycle		
Correias necesarias 50 Hz		
Peso aproximado	kg	660
Approximate weight		
Peso aproximado		

ACESSÓRIOS NORMAIS

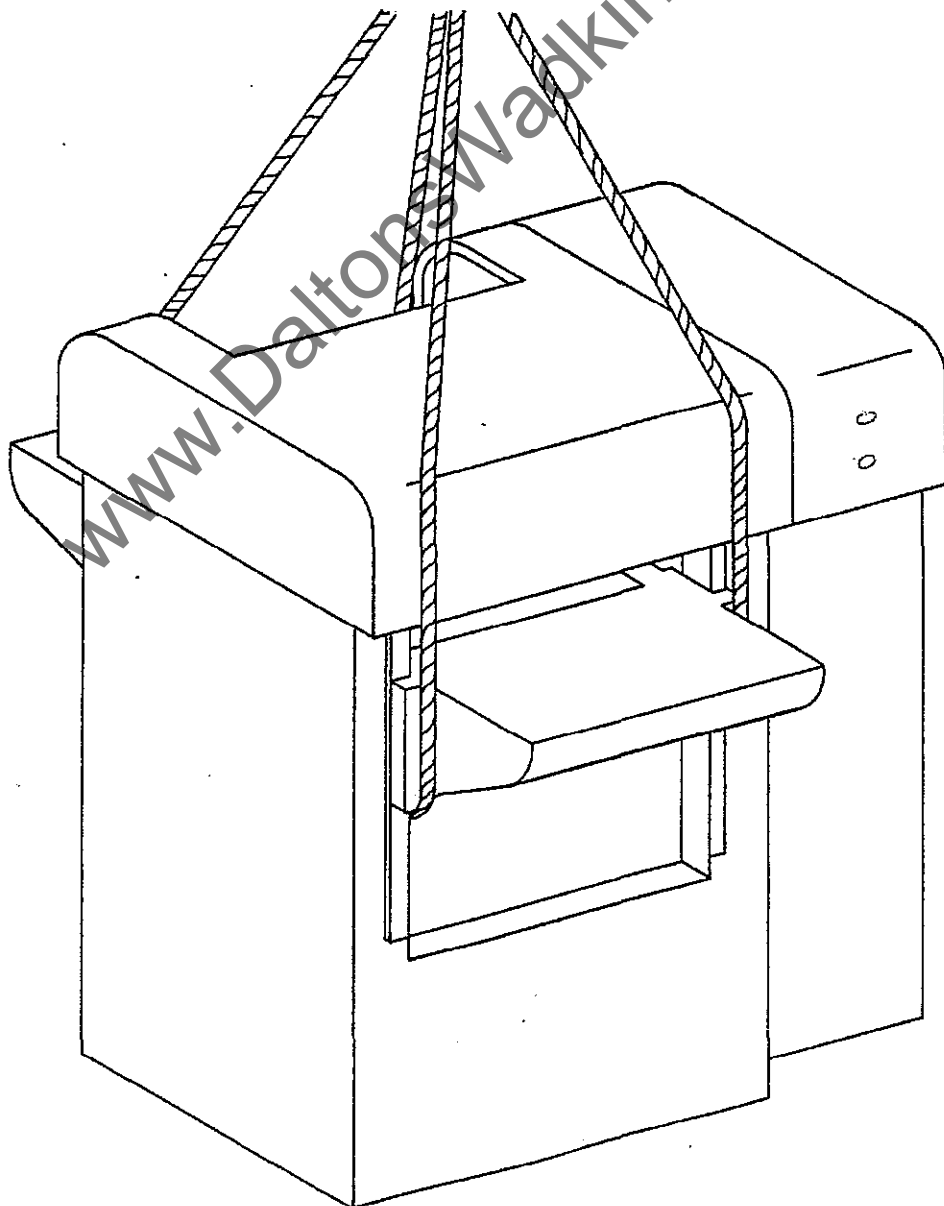
1 par de facas –
adaptado ao eixo
1 polia motora – p/ 50 ou 60 Hz
1 chave fixa
1 chave sextavada

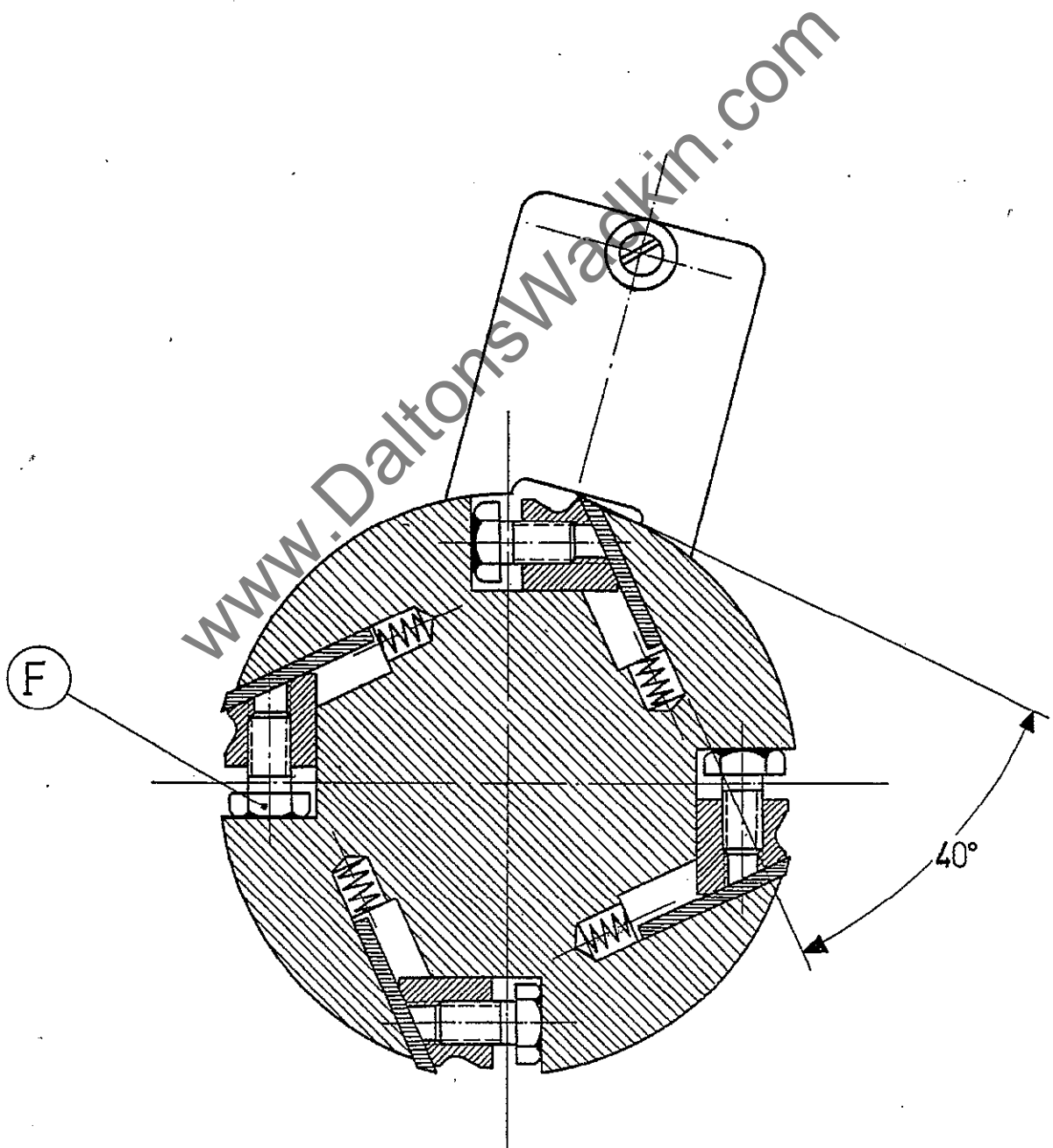
NORMAL ACCESSORIES

1 pair of cutters –
mounted on a shaft
1 motor pulley – for 50 or 60 cycle
1 open end wrench
1 box wrench

ACCESORIOS NORMALES

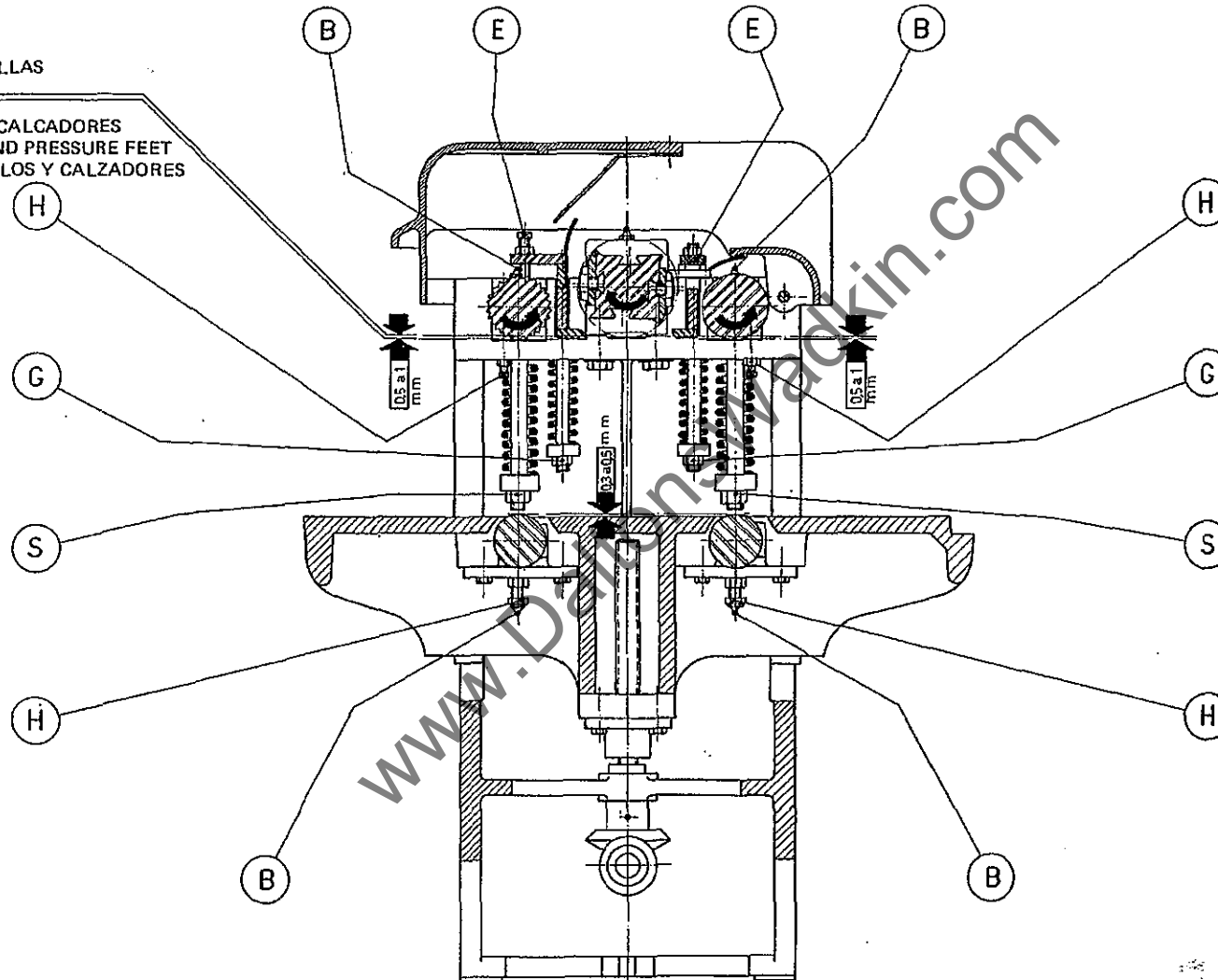
1 par de cuchillas –
adaptadas al eje
1 polea motora – p/ 50 o 60 Hz
1 llave fija
1 llave sextavada

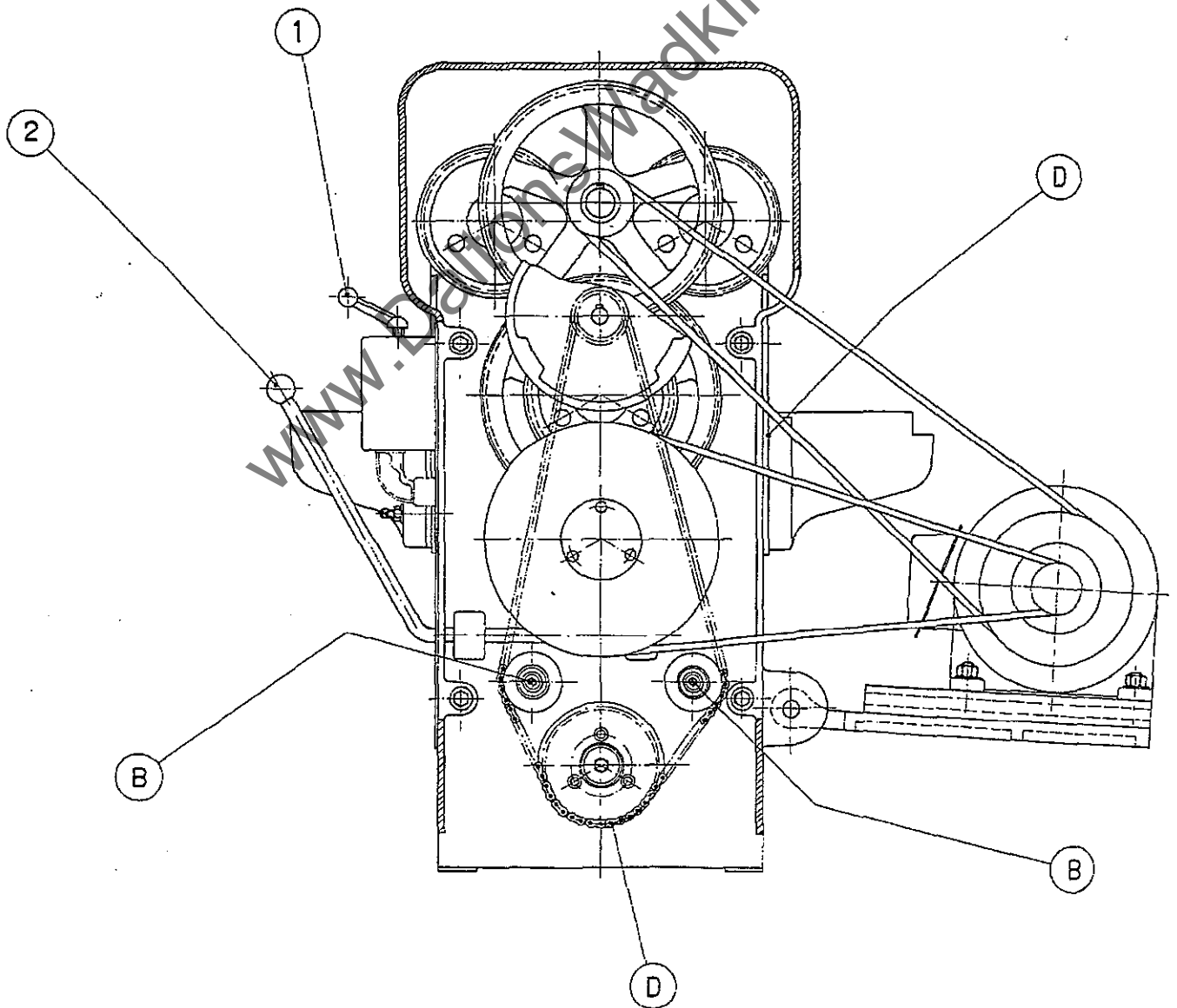


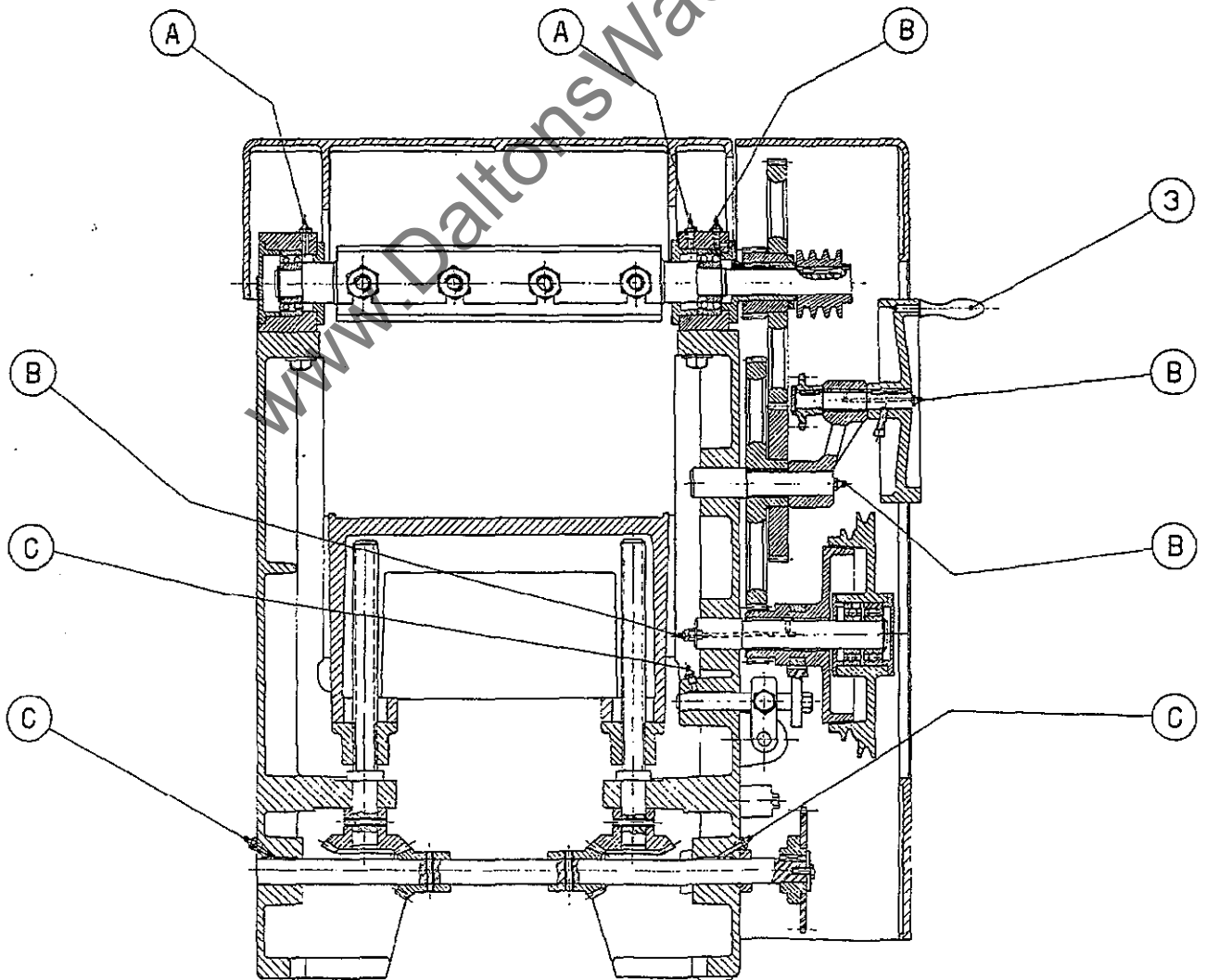


NÍVEL DAS FACAS
CUTTER HEIGHT
NÍVEL DE LAS CUCHILLAS

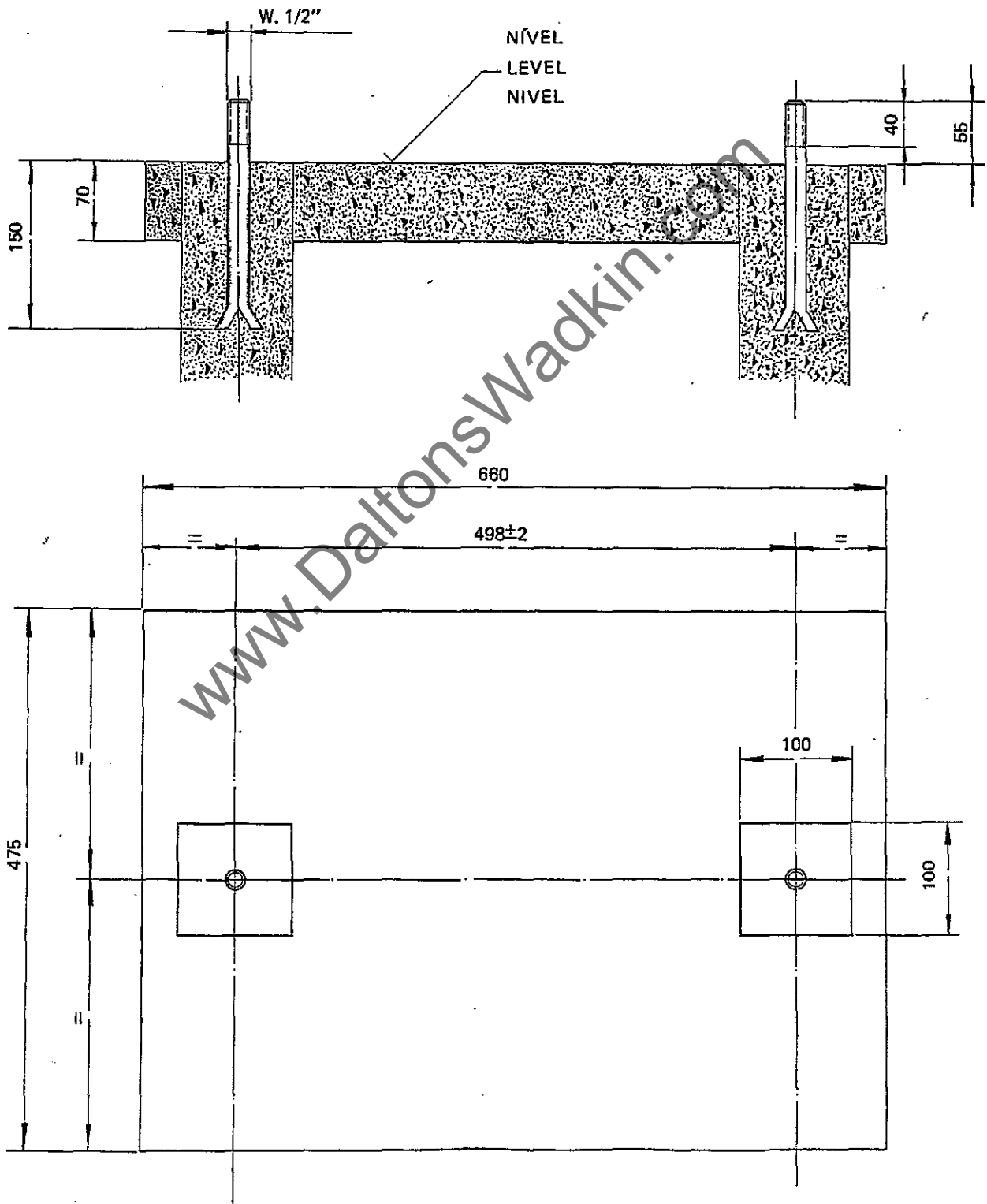
NÍVEL DOS ROLOS E CALZADORES
HEIGHT OF ROLLS AND PRESSURE FEET
NÍVEL DE LOS RODILLOS Y CALZADORES



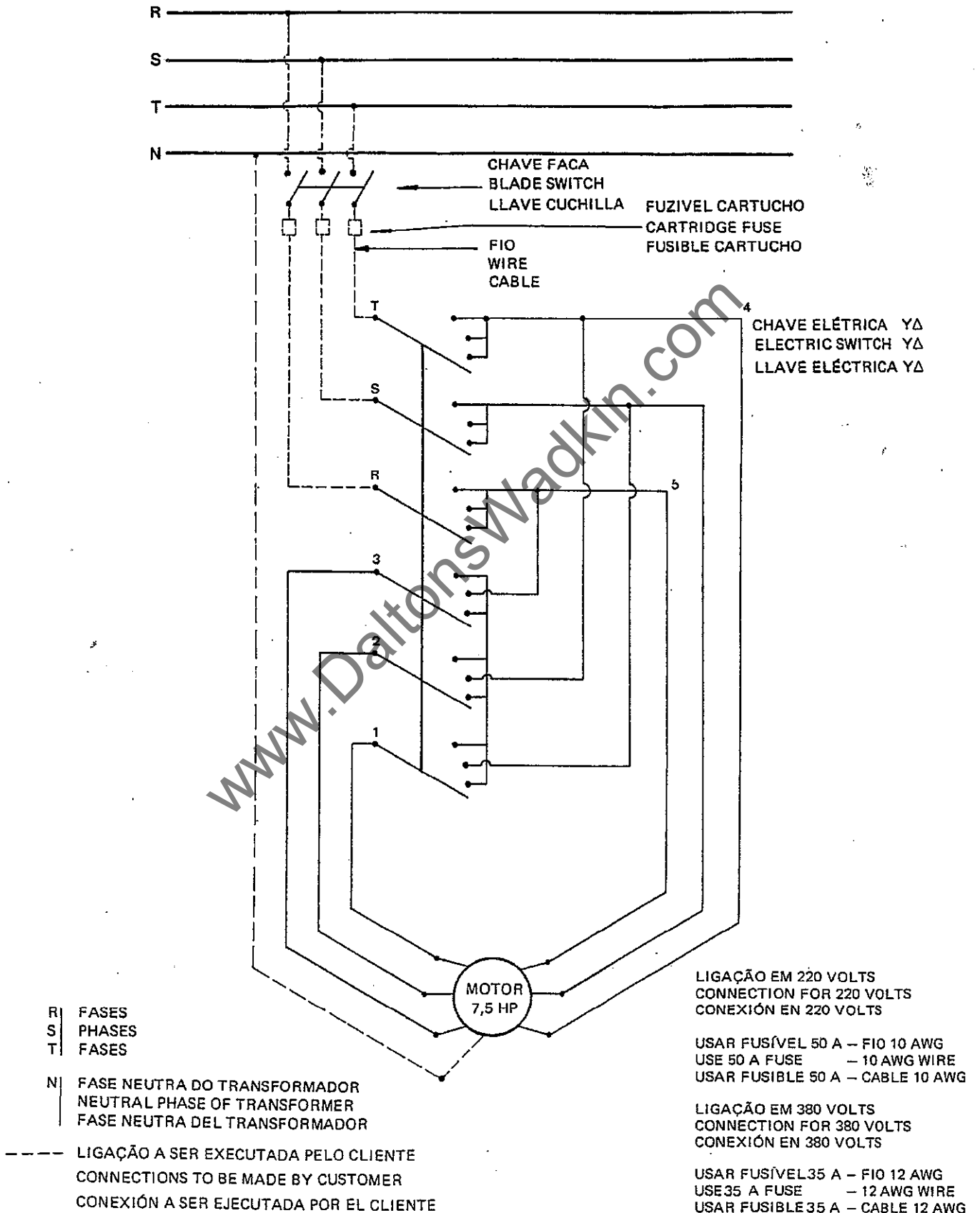


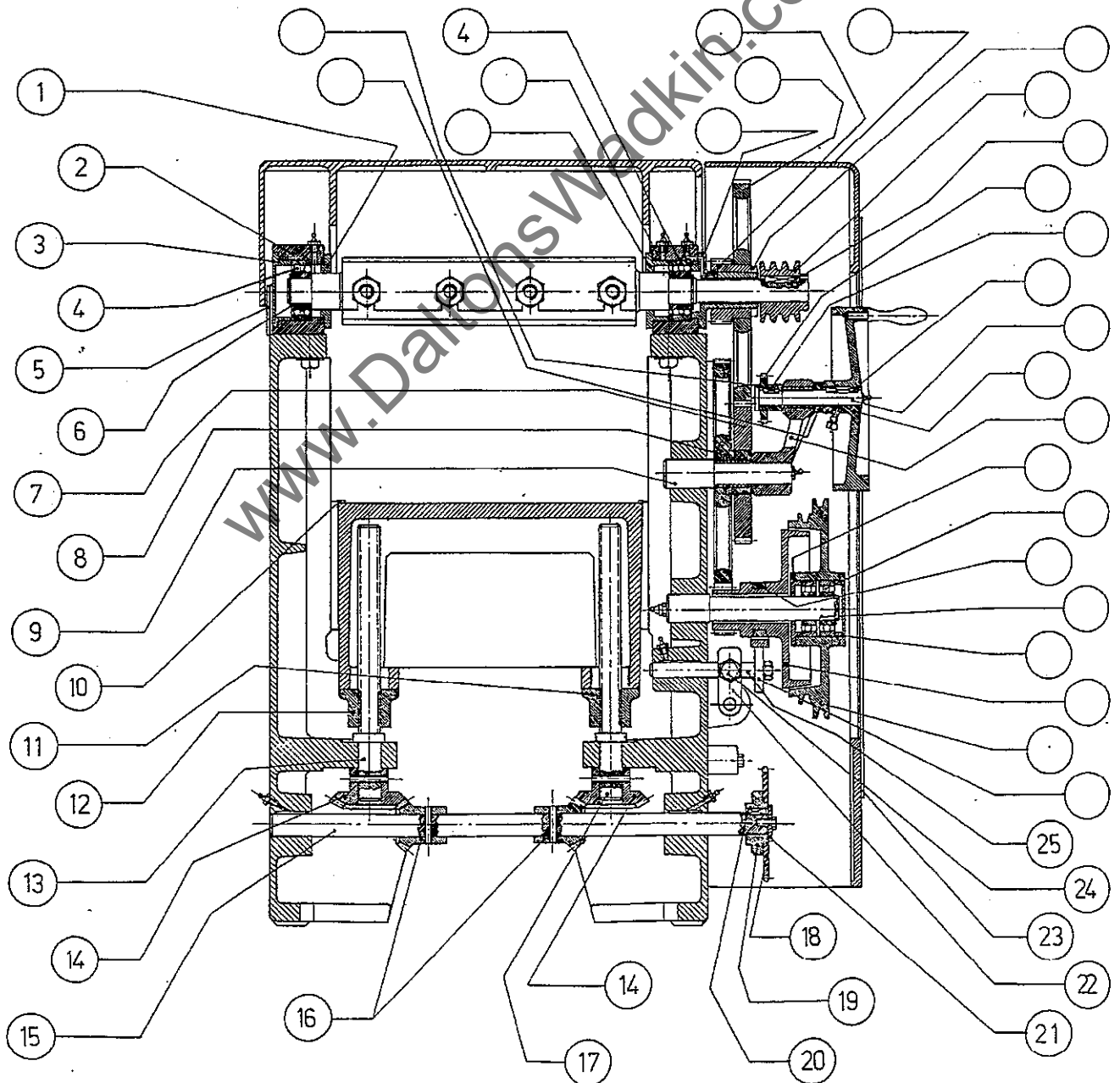


PLANTA DE FUNDAÇÃO
SKETCH OF FOUNDATION
PLANTA DE FUNDACIÓN



ESQUEMA ELÉTRICO
ELECTRIC DIAGRAM
ESQUEMA ELÉCTRICO





PEÇAS DE REPOSIÇÃO REPLACEMENT PARTS PIEZAS DE REPOSICIÓN

Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT DENOMINACIÓN

17 PD-69 . . .1. . . .Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft Bearing Cover
Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas

27 PD-8 . . .1. . . .Mancal do Eixo Porta-Facas (Esquerdo)
Tool Holder Shaft Bearing (Left)
Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Izquierdo)

37 PD-70 . . .1. . . .Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft Bearing Cover
Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas

403-00-11 . . .2. . . .Rolamento SKF nº 2307
Bearing SKF nº 2307
Rodamiento SKF nº 2307

57 PD-117 . . .1. . . .Chapa da Base
Base Plate
Chapa de la Base

606-18-13 . . .2. . . .Anel Elástico E-35
Snap Ring E-35
Anillo Elástico E-35

77 PD-74 . . .1. . . .Engrenagem
Gear
Engranaje

87 PD-053 . . .1. . . .Engrenagem
Gear
Engranaje

97 PD-101 . . .1. . . .Eixo Excêntrico das Engrenagens
Gear Cam Shaft
Eje Excéntrico de los Engranajes

107 PD-119 . . .4. . . .Guia de Mesa
Table Guide
Guia de la Mesa

117 PD-56 . . .1. . . .Porca do Fuso — Rosca Direita
Screw Nut — Right Hand Thread
Tuerca del Huso — Rosca Derecha

127 PD-57 . . .1. . . .Porca do Fuso — Rosca Esquerda
Screw Nut — Left Hand Thread
Tuerca del Huso — Rosca Izquierda

137 PD-43 . . .1. . . .Fuso da Mesa — Rosca Esquerda
Table Screw — Left Hand Thread
Huso de la Mesa — Rosca Izquierda

Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT DENOMINACIÓN

147 PD-46 . . .2. . . .Engrenagem Cônica
Conical Gear
Engranaje Cónica

157 PD-110 . . .1. . . .Eixo Inferior do Movimento da Mesa
Table Movement Lower Shaft
Eje Inferior del Movimiento de la Mesa

167 PD-45 . . .2. . . .Engrenagem Cônica
Conical Gear
Engranaje Cónica

177 PD-44 . . .1. . . .Fuso da Mesa — Rosca Direita
Table Screw — Right Hand Thread
Huso de la Mesa — Rosca Derecha

188 PD-87 . . .1. . . .Engrenagem
Gear
Engranaje

198 PD-34 . . .1. . . .Cubo da Engrenagem
Gear Nub
Cubo del Engranaje

20N-CV 308 . . .1. . . .Chaveta do Eixo Inferior
Lower Shaft Key
Chaveta del Eje Inferior

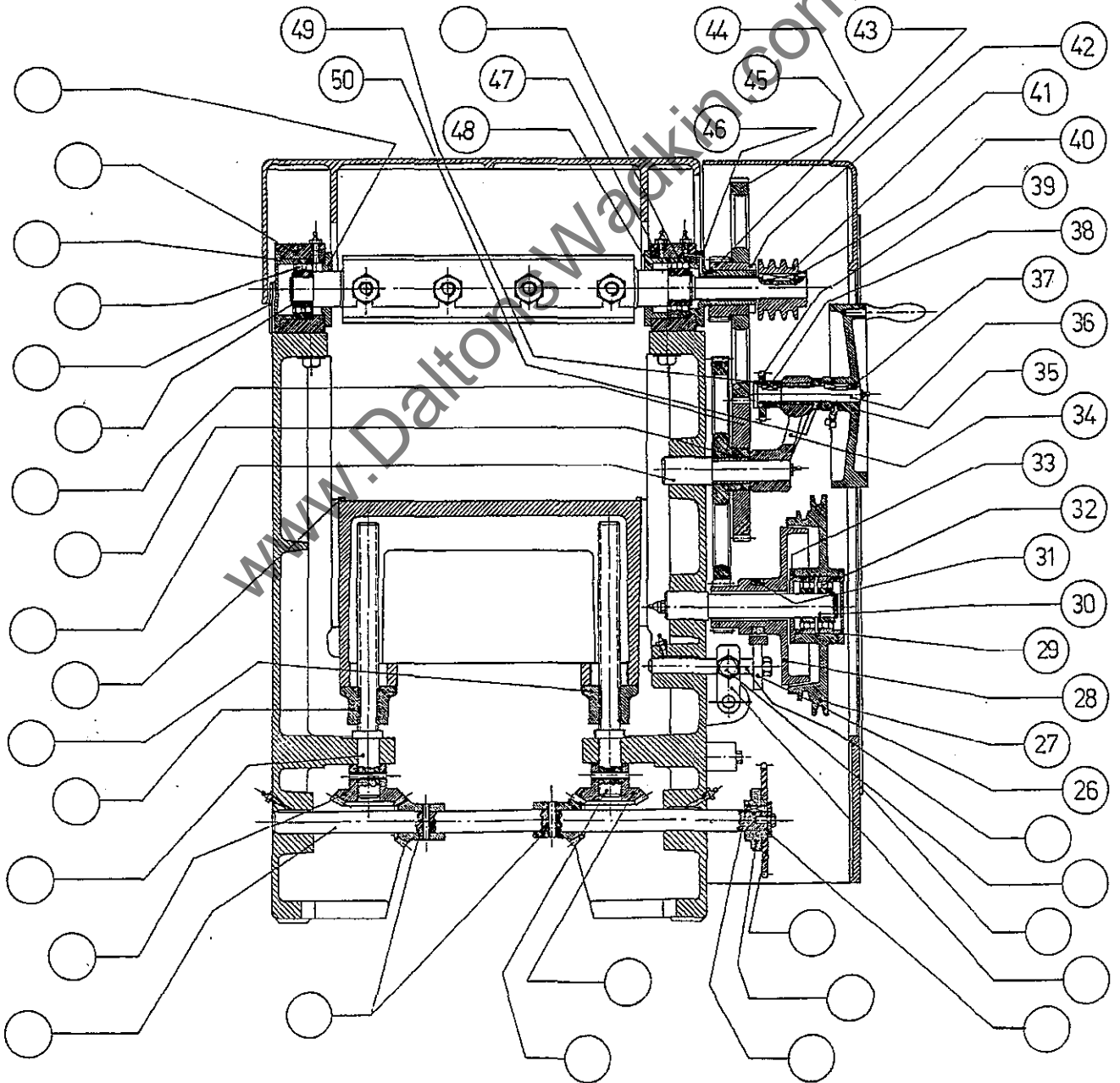
21N-AR 53 . . .1. . . .Arruela do Eixo Inferior
Lower Shaft Washer
Arandela del Eje Inferior

227 PD-80 . . .1. . . .Comando da Fricção
Clutch Control
Comando de la Fricción

237 PD-100 . . .1. . . .Tampa da Capa das Engrenagens
Gears Cover
Tapa de la Caja de Engranajes

247 PD-83 . . .1. . . .Parafuso do Eixo do Garfo
Fork Shaft Screw
Tornillo del Eje de la Horquilla

257 PD-79 . . .1. . . .Eixo do Garfo
Fork Shaft
Eje de la Horquilla



Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT DENOMINATION

26 7 PD-84 . . . 1 Garfo da Fricção
Clutch Fork
Horquilla de la Fricción

27 7 PD-60 . . . 1 Polia da Fricção
Clutch Pulley
Polea de la Fricción

28 7 PD-052 . . . 1 Tampa com Engrenagem
Gear Cover
Tapa con Engranajes

29 7 PD-66 . . . 1 Tampa da Fricção sem Furo
Clutch Cover (no Hole)
Tapa de la Fricción sin Orificio

30 7 PD-76 . . . 1 Eixo da Fricção
Clutch Shaft
Eje de la Fricción

31 7 PD-42 . . . 1 Anel da Fricção
Clutch Ring
Anillo de la Fricción

32 03-00-47 . . . 2 Rolamento SKF nº 6306
Bearing SKF nº 6306
Rodamiento SKF nº 6306

33 7 PD-67 . . . 1 Tampa da Fricção
Clutch Cover
Tapa de la Fricción

34 7 PD-061 . . . 1 Suporte do Volante
Wheel Support
Soporte del Volante

35 7 PD-060 . . . 1 Volante
Wheel
Volante

36 7 PD-104 . . . 1 Eixo do Volante
Wheel Shaft
Eje del Volante

37 N-CV 237 . . . 1 Chaveta do Eixo do Volante
Wheel Shaft Key
Chaveta del Eje del Volante

38 N-CV 232 . . . 1 Chaveta do Eixo do Volante
Wheel Shaft Key
Chaveta del Eje del Volante

Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT DENOMINATION

39 8 PD-88 . . . 1 Engrenagem de Saída do Redutor
Reduction Gear
Engranaje de Salida del Reductor

40 N-CV 208 . . . 1 Chaveta do Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft Key
Chaveta del Eje Porta-Cuchillas

41 7 PD-62 . . . 1 Polia do Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft Pulley
Polea del Eje Porta-Cuchillas

42 N-AN 223 . . . 1 Anel com Parafuso
Ring With Screw
Anillo con Tornillo

43 7 PD-99 . . . 1 Capa das Engrenagens
Gear Cover
Caja de los Engranajes

44 7 PD-71 . . . 1 Engrenagem
Gear
Engranaje

45 7 PD-054 . . . 1 Engrenagem
Gear
Engranaje

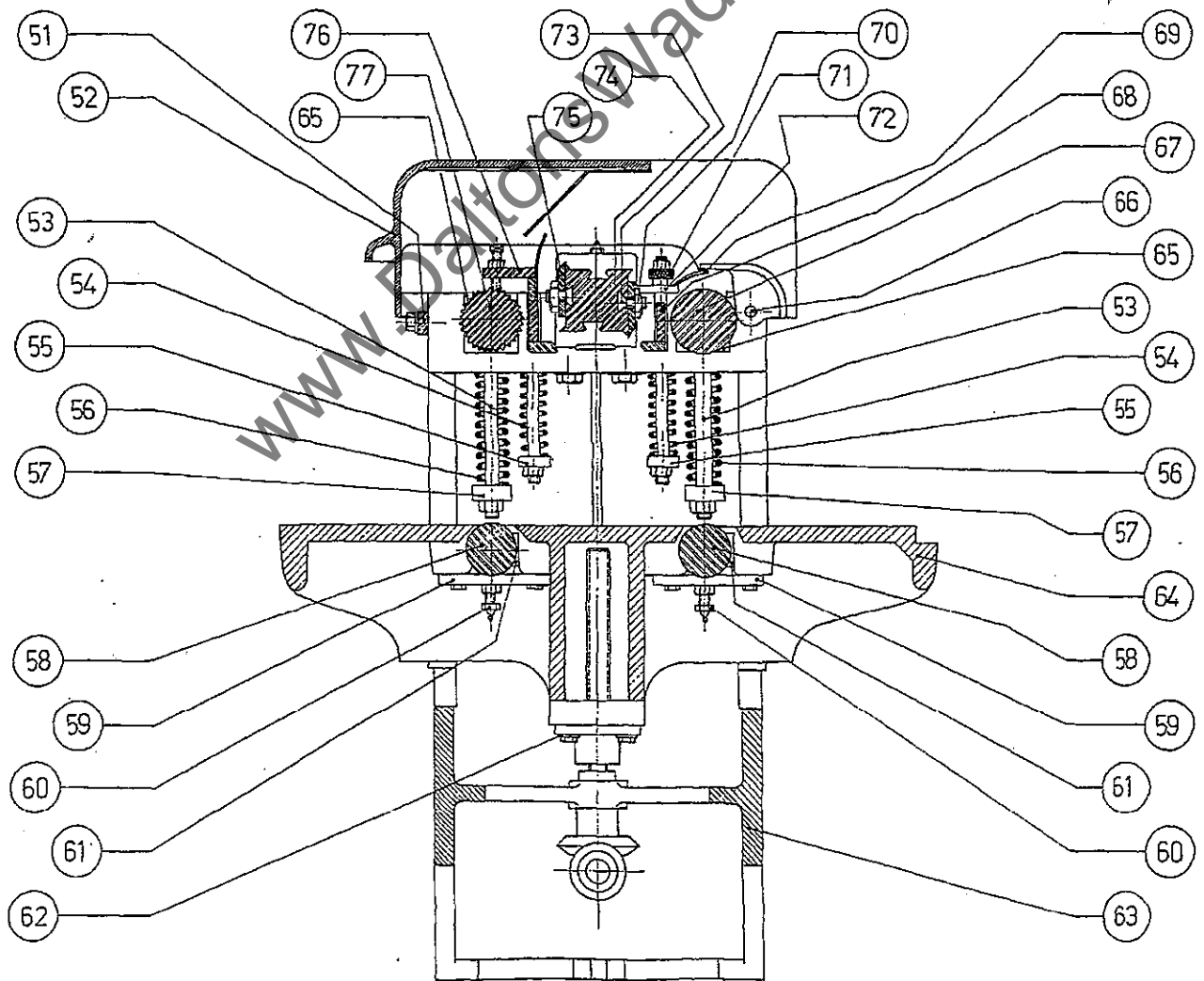
46 7 PD-65 . . . 1 Tampa Eixo
Shaft Cover
Tapa Eje

47 7 PD-7 . . . 1 Mancal do Eixo Porta-Facas (Direito)
Tool Holder Shaft Bearing (Right)
Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Derecho)

48 7 PD-68 . . . 1 Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft Bearing Cover
Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas

49 7 PD-105 . . . 1 Arruela do Eixo do Volante
Wheel Shaft Washer
Arandela del Eje del Volante

50 N-AN 45 . . . 1 Anel do Eixo do Volante
Wheel Shaft Ring
Anillo del Eje del Volante



Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT. DENOMINACIÓN

51 7 PD-130 . . . 1 . . . Travessa da Base
Base Cross Bar
Lateral de la Base

52 7 PD-98 . . . 1 . . . Tampão
Cover
Tapón

53 7 PD-53 . . . 4 . . . Pino da Mola do Rolete
Roller Spring Pin
Pino del Resorte del Rodete

54 N-MO 16 . . . 4 . . . Mola do Calçador
Foot Spring
Resorte del Prensor

55 7 PD-52 . . . 4 . . . Copo da Mola do Calçador
Foot Spring Seat
Vaso del Resorte del Prensor

56 N-MO 26 . . . 4 . . . Mola do Rolete
Roller Spring
Resorte del Rodete

57 7 PD-51 . . . 4 . . . Copo da Mola do Rolete
Roller Spring Seat
Vaso del Resorte del Rodete

58 7 PD-58 . . . 2 . . . Rolete da Mesa
Table Roller
Rodete de la Mesa

59 7 PD-55 . . . 4 . . . Chapa Suporte do Mancal da Mesa
Table Bearing Support Sheet
Chapa Soporte del Mancal de la Mesa

60 N-PF 14 . . . 4 . . . Parafuso Lubrificador
Greasing Screw
Tornillo Lubrificador

61 7 PD-051 . . . 4 . . . Mancal do Rolete da Mesa
Table Roller Bearing
Mancal del Rodete de la Mesa

62 N-AR 47 . . . 8 . . . Arruela da Porca do Fuso
Screw Nut Washer
Arandela de la Tuerca del Huso

63 7 PD-1 . . . 1 . . . Base
Base
Base

64 7 PD-2 . . . 1 . . . Mesa
Table
Mesa

Nº DE ORDEM CÓDIGO QT. DENOMINAÇÃO
FIG. Nº PART Nº QTY NAME
Nº DE ORDEM CÓDIGO CANT. DENOMINACIÓN

65 7 PD-055 . . . 4 . . . Mancal do Rolete
Roller Bearing
Mancal del Rodete

66 N-PL 133 . . . 2 . . . Pino do Tampão
Cover Pin
Pino del Tapón

67 7 PD-11 . . . 1 . . . Rolete Liso
Flat Roller
Rodete Liso

68 7 PD-90 . . . 1 . . . Calçador Traseiro
Rear Foot
Prensor Trasero

69 7 PD-22 . . . 1 . . . Chapa Protetora do Rolete
Roller Protector Plate
Chapa Protectora del Rodete

70 N-PO 31 . . . 8 . . . Porca dos Parafusos
Screws Nut
Tuerca de los Tornillos

71 N-MN 5 . . . 2 . . . Manípulo de Regulagem do Calçador
Foot Adjustment Knob
Manípulo de Regulaje del Prensor

72 7 PD-82 . . . 2 . . . Chapa de Regulagem do Calçador Traseiro
Rear Foot Adjustment Plate
Chapa de Regulaje del Prensor Trasero

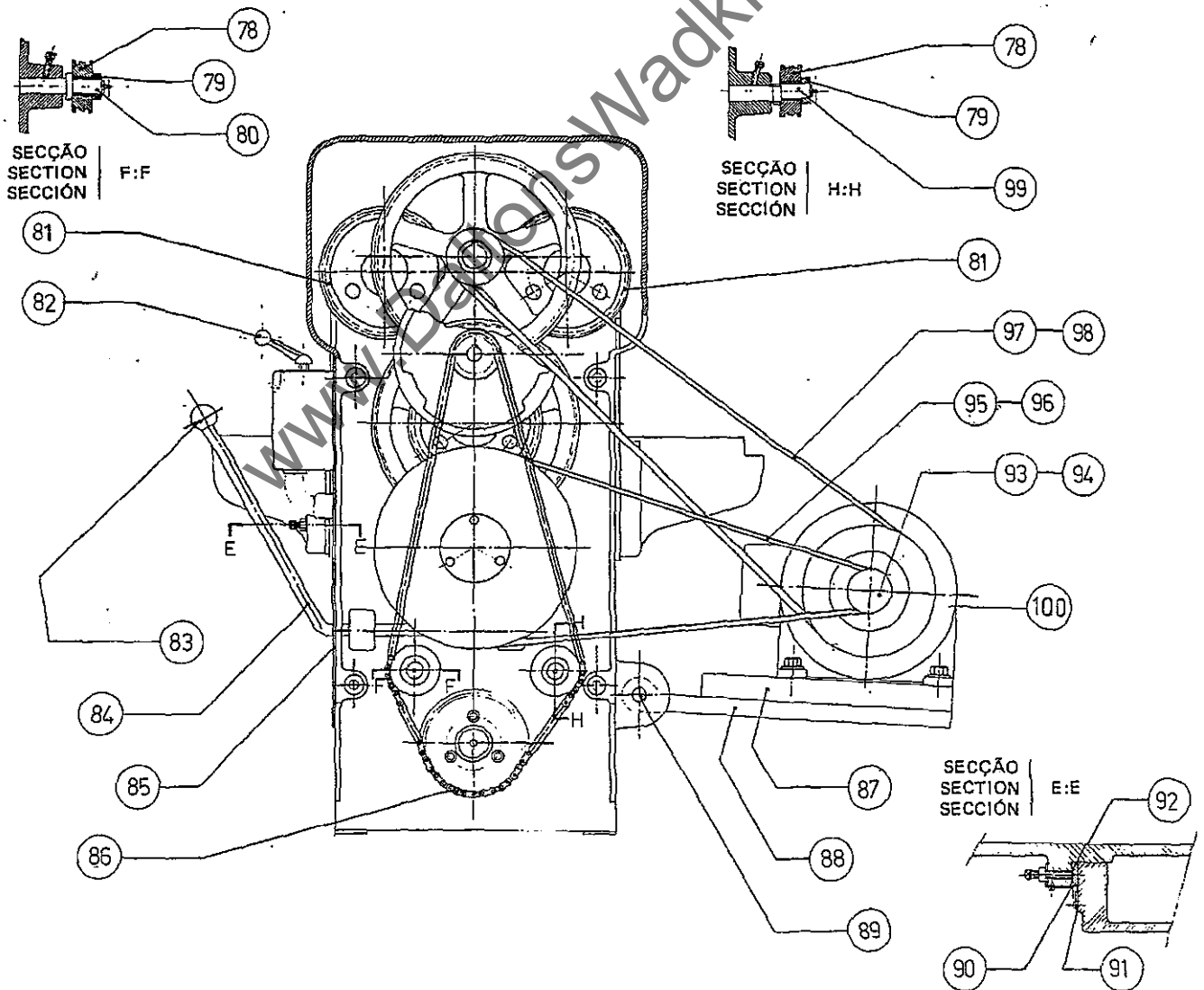
73 N-PF 1 . . . 8 . . . Parafuso das Facas
Tool Screw
Tornillo de las Cuchillas

74 7 PD-10 . . . 1 . . . Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft
Eje Porta-Cuchillas

75 7 PD-38 . . . 2 . . . Facas
Knives
Cuchillas

76 7 PD-93 . . . 1 . . . Calçador Dianteiro
Front Foot
Prensor Delantero

77 7 PD-12 . . . 1 . . . Rolete Dentado
Knurled Roller
Rodete Dentado

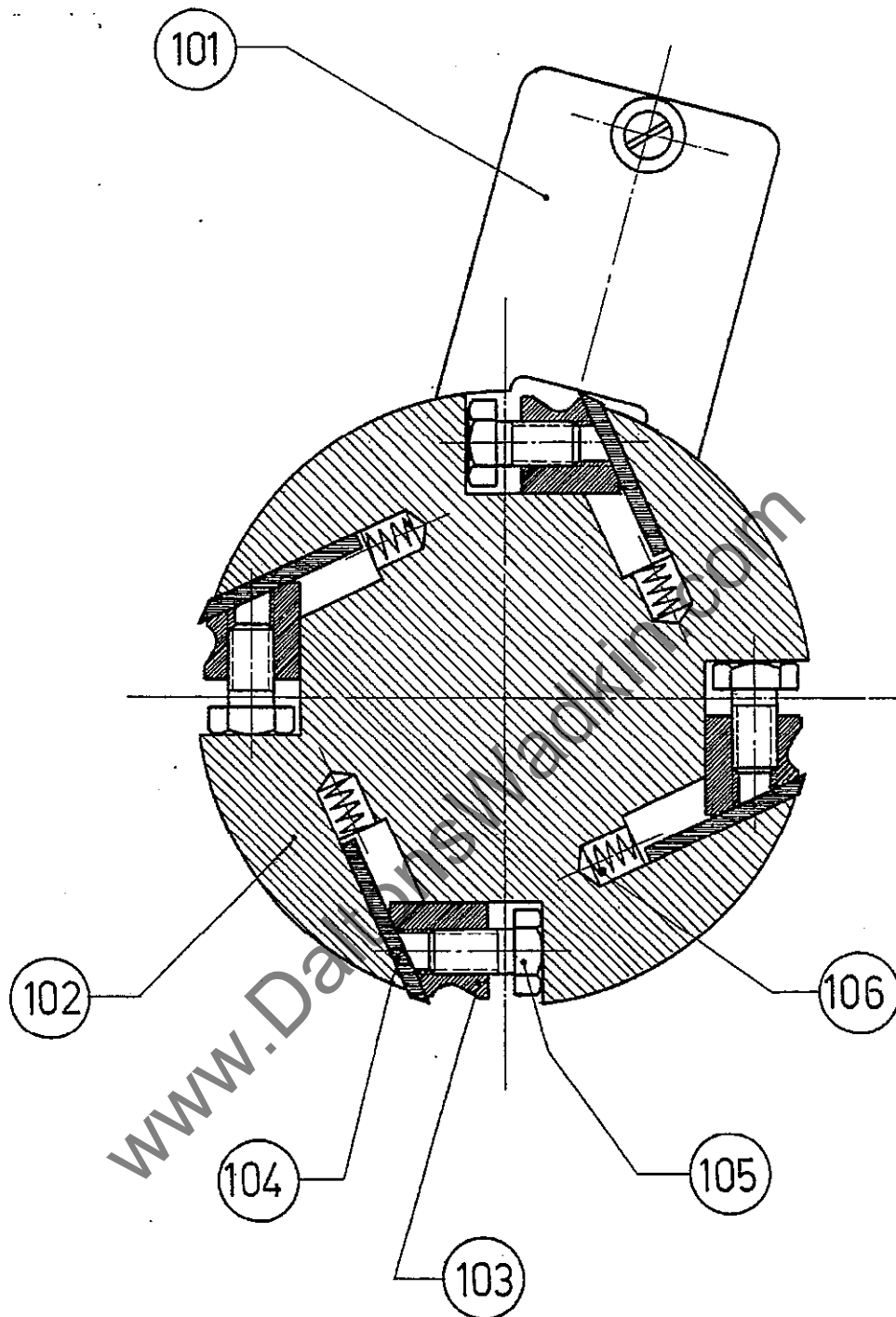


Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

78	.7 PD-062 . . .	.2 . . .	.Roldana Roll Roldana
79	.N-AN 206 . . .	.2 . . .	.Anel da Roldana Roll Ring Anillo de la Roldana
80	.7 PD-106 . . .	.1 . . .	.Eixo da Roldana Roll Shaft Eje de la Roldana
81	.7 PD-75 . . .	.2 . . .	.Engrenagem do Roleta Roller Gear Engranaje del Rodete
82	.11-04-30 . . .	.1 . . .	.Chave Elétrica Primelétrica nº 6030 Electric Switch Primelétrica nº 6030 Llave Eléctrica Primelétrica nº 6030
83	.16-25-02 . . .	.1 . . .	.Esfera de Baquelite Bakelite Ball Esfera de Baquelite
84	.7 PD-78 . . .	.1 . . .	.Braço do Comando da Fricção Clutch Control Arm Brazo del Comando de la Fricción
85	.7 PD-116 . . .	.1 . . .	.Blindagem da Capa das Engrenagens Gear Cover Guard Blindaje de la Caja de Engranajes
86	.N-CO 6 . . .	.1 . . .	.Corrente "Simplex" "Simplex" Chain Cadena "Simplex"
87	.N-TR 7 . . .	.2 . . .	.Trilho do Motor Motor Rail Riel del Motor
88	.7 PD-47 . . .	.1 . . .	.Base do Motor Motor Base Base del Motor
89	.7 PD-48 . . .	.1 . . .	.Eixo da Base do Motor Motor Base Pin Eje de la Base del Motor

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

90	.1 PD-83 . . .	.1 . . .	.Seta da Escala Scale Pointer Flecha de la Escala
91	.N-EL 1 . . .	.1 . . .	.Escala Milimetrada Graduated Scale Escala Milimetrada
92	.7 PD-24 . . .	.2 . . .	.Chaveta da Mesa Table Key Chaveta de la Mesa
93	.7 PD-63 . . .	.1 . . .	.Polia Motora 50 Hz Motor Pulley 50 Hz Polea Motora de 50 Hz
94	.7 PD-64 . . .	.1 . . .	.Polia Motora 60 Hz Motor Pulley 60 Hz Polea Motora 60 Hz
95	.15-00-12 . . .	.1 . . .	.Correia "V" A-68 - 60 Hz "V" Belt A-68 - 60 Hz Correa "V" A-68 - 60 Hz
96	.15-00-13 . . .	.1 . . .	.Correia "V" A-75 - 50 Hz "V" Belt A-75 - 50 Hz Correa "V" A-75 - 50 Hz
97	.15-00-14 . . .	.3 . . .	.Correia "V" A-80 - 60 Hz "V" Belt A-80 - 60 Hz Correa "V" A-80 - 60 Hz
98	.15-00-15 . . .	.3 . . .	.Correia "V" A-85 - 50 Hz "V" Belt A-85 - 50 Hz Correa "V" A-85 - 50 Hz
99	.7 PD-108 . . .	.1 . . .	.Eixo Excêntrico da Roldana Roll Cam Shaft Eje Excéntrico de la Roldana
100		.1 . . .	.Motor 7,5 HP - 4 Polos - 50/60 Hz Motor 7,5 HP - 4 Pole - 50/60 Hz Motor 7,5 HP - 4 Polos - 50/60 Hz



Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

101	4 PD-111 . . .	1 . . .	.Calibrador das Facas Tool Fixture Calibrador de las Cuchillas
102	7 PD-123 . . .	1 . . .	.Eixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Eje Porta-Cuchillas
103	.N-CV 504 . . .	4 . . .	.Chaveta das Facas Toll Key Chaveta de las Cuchillas

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

104	.N-FC 4	4 . . .	.Faca Cutter Cuchilla
105	.N-PF 20 . . .	20 . . .	.Parafuso de Fixação Screw Tornillo de Fijación
106	.N-MO 55 . . .	8 . . .	.Mola Spring Resorte

