

RBP 400

PLANER AND THICKNESSER



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

**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 MANUTENCIÓN 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

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 lubrificados con graxa Multifak 2 (Texaco) o similar, a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "B" (pág. nºs11,12y13), deben ser lubrificados con graxa común a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "C" (pág. nº13), deben ser lubrificados con aceite lubrificante nº 40, a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "D" (pág. nº12), deben ser lavados con querosene y lubrificados 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 ACCIONAMENTO 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. Afiação 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 aprete 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 aprete 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 aprete 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 calcadores 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 calcadores, 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 calcadores.

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.

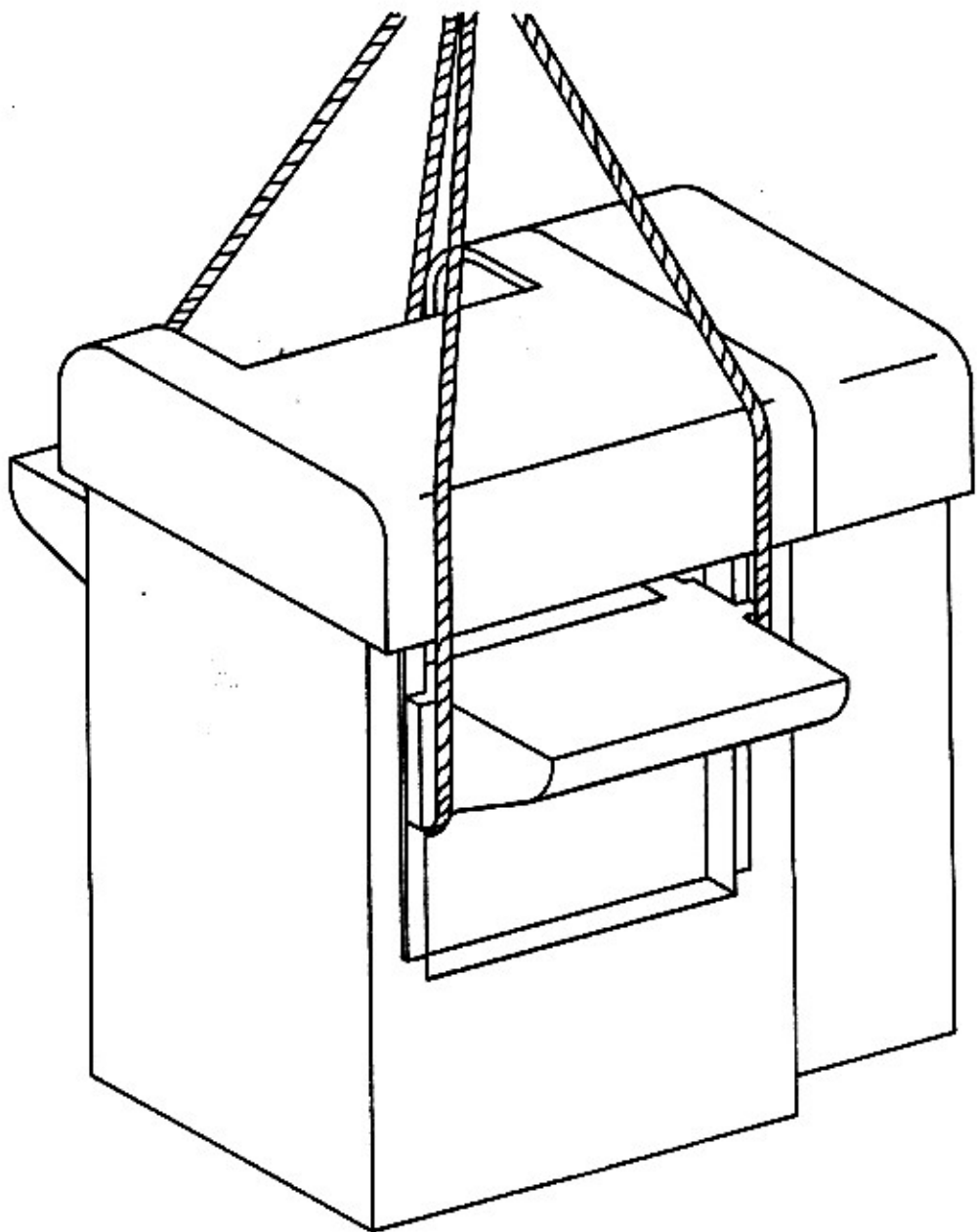
IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN

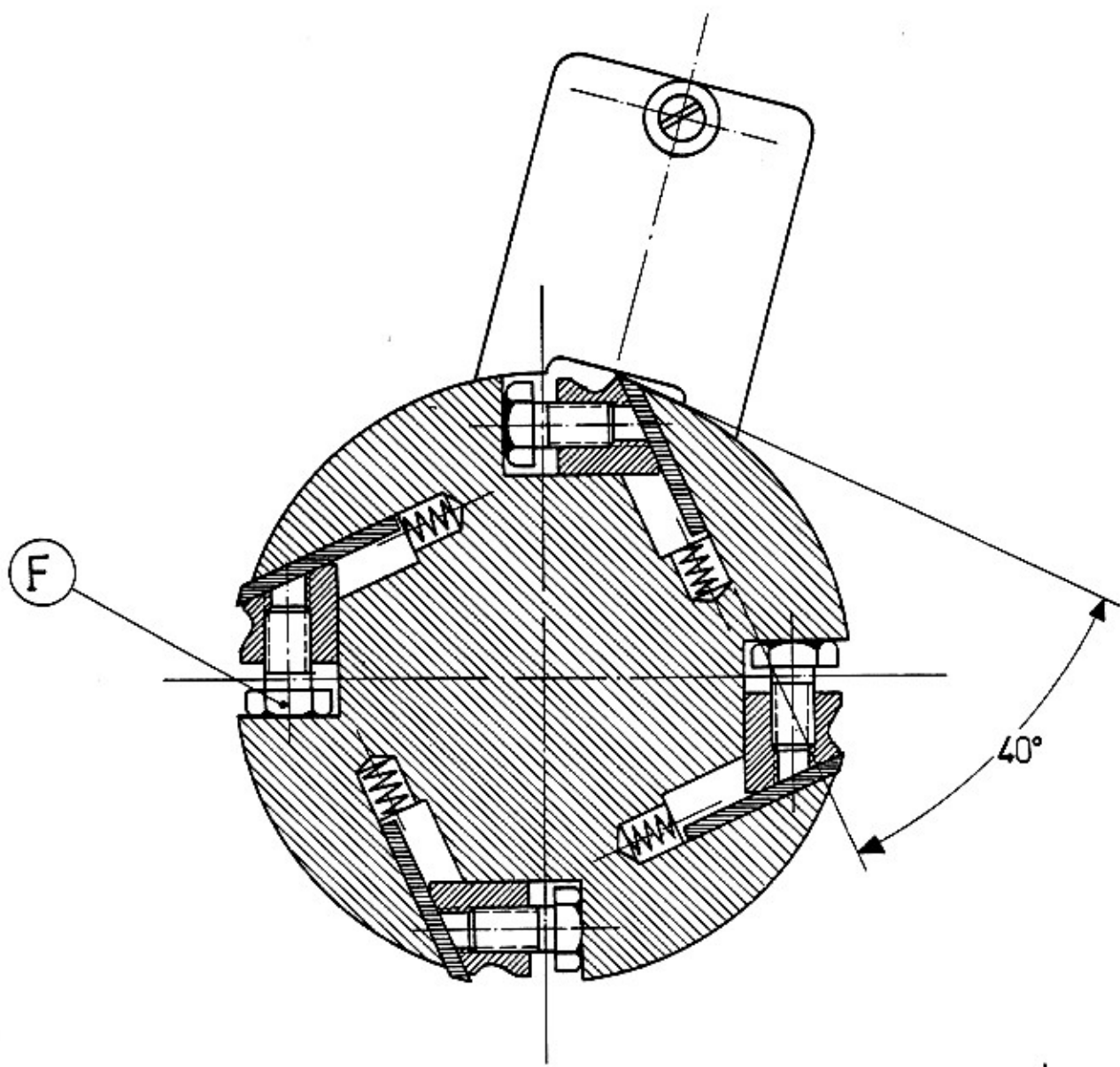
Cada máquina ROCKWELL-INVICTA posee un número de fabricación, el cual permite al fabricante identificar el tipo y fecha de su fabricación. En el final de este manual existe una lista de piezas que componen su máquina, con sus respectivos números y nombres. Use solamente piezas originales ROCKWELL-INVICTA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

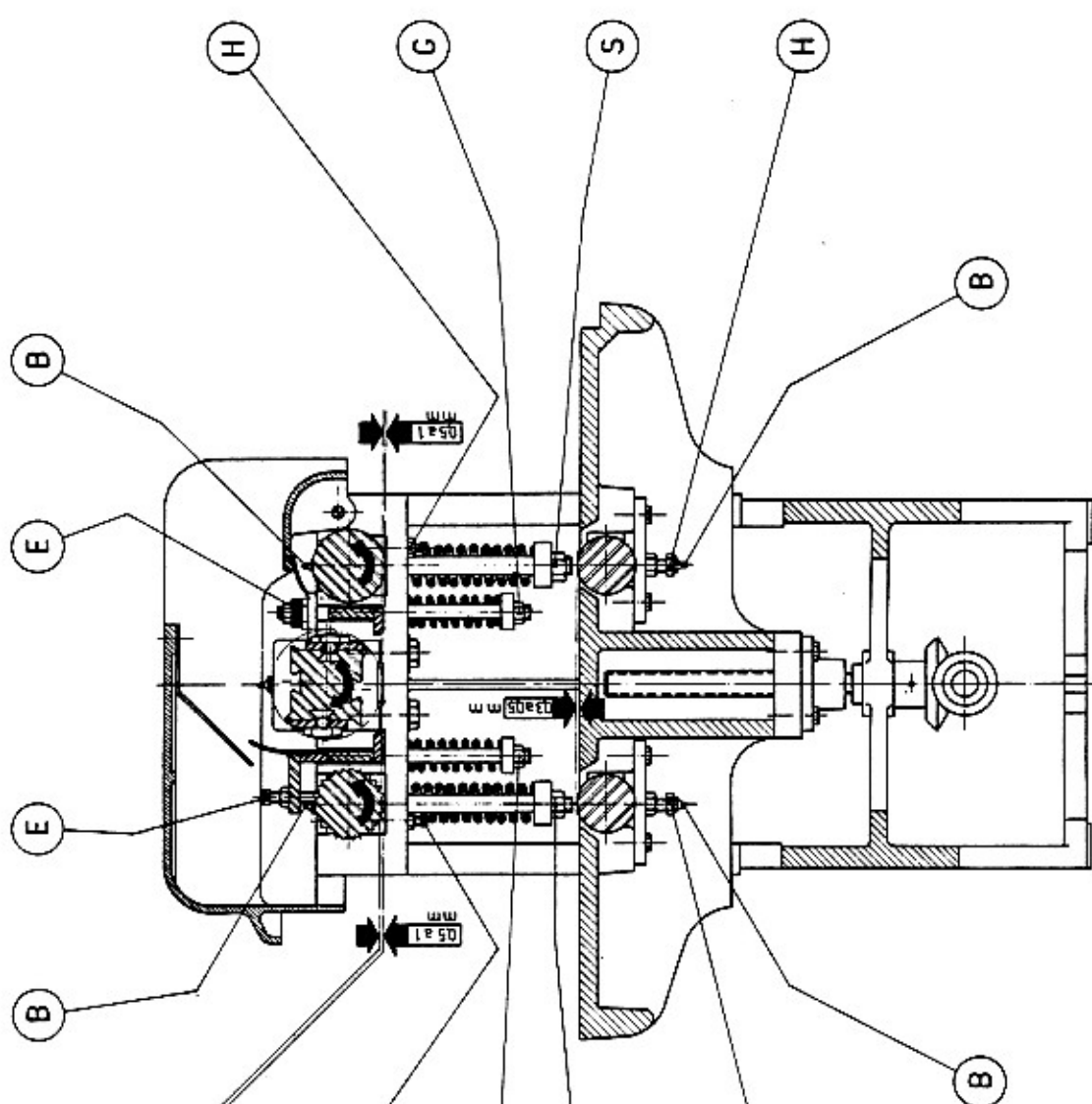
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – TECHNICAL SPECIFICATIONS – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

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		
Diâmetro de los rodillos de avance		
Diâmetro do eixo porta-facas	mm	125
Diameter of tool holder shaft		
Diâmetro 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-88
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		

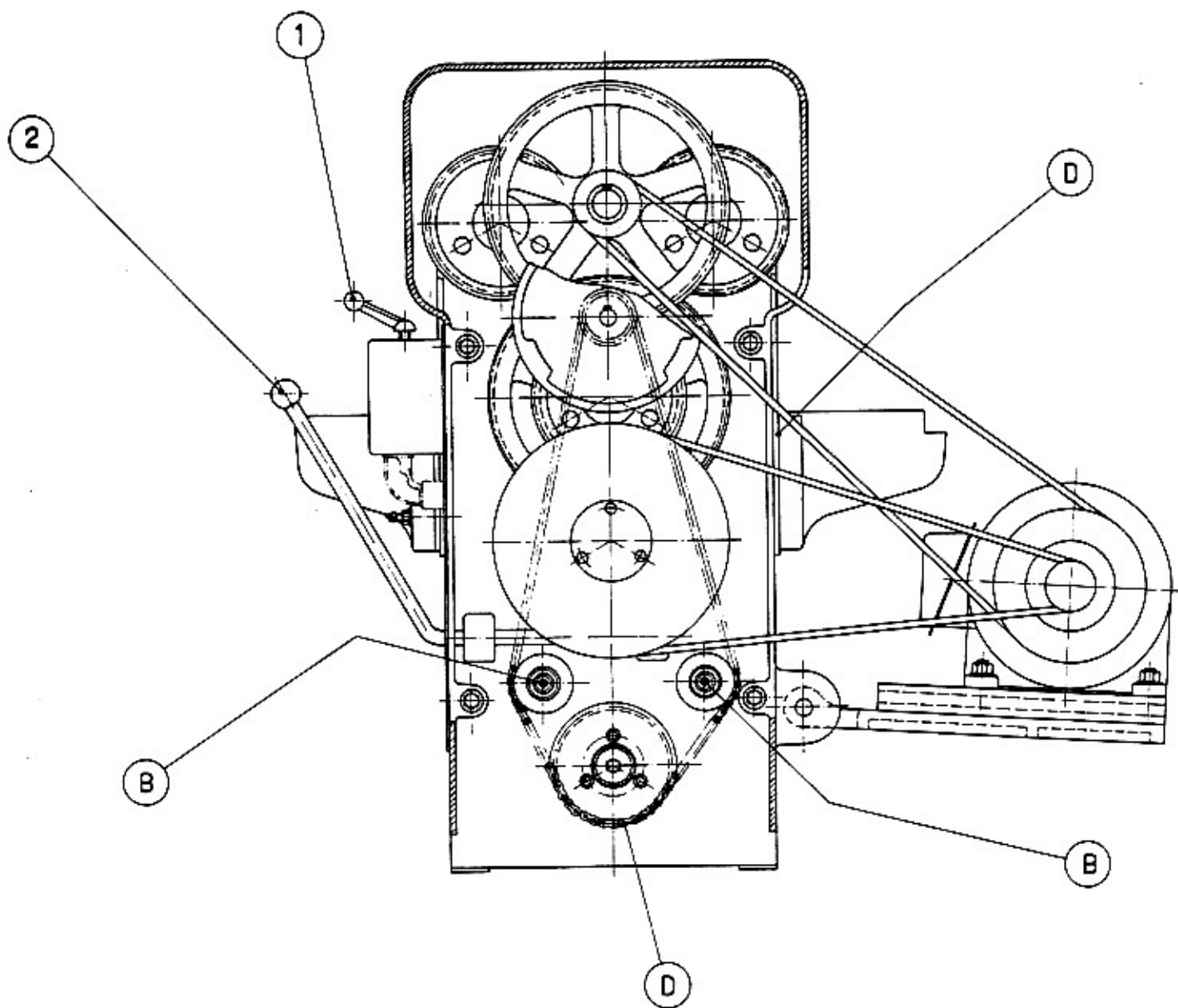
ACESSÓRIOS NORMAIS	NORMAL ACCESSORIES	ACCESORIOS NORMALES
1 par de facas – adaptado ao eixo	1 pair of cutters – mounted on a shaft	1 par de cuchillas – adaptadas al eje
1 polia motora – p/ 50 ou 60 Hz	1 motor pulley – for 50 or 60 cycle	1 polea motora – p/ 50 o 60 Hz
1 chave fixa	1 open end wrench	1 llave fija
1 chave sextavada	1 box wrench	1 llave sextavada

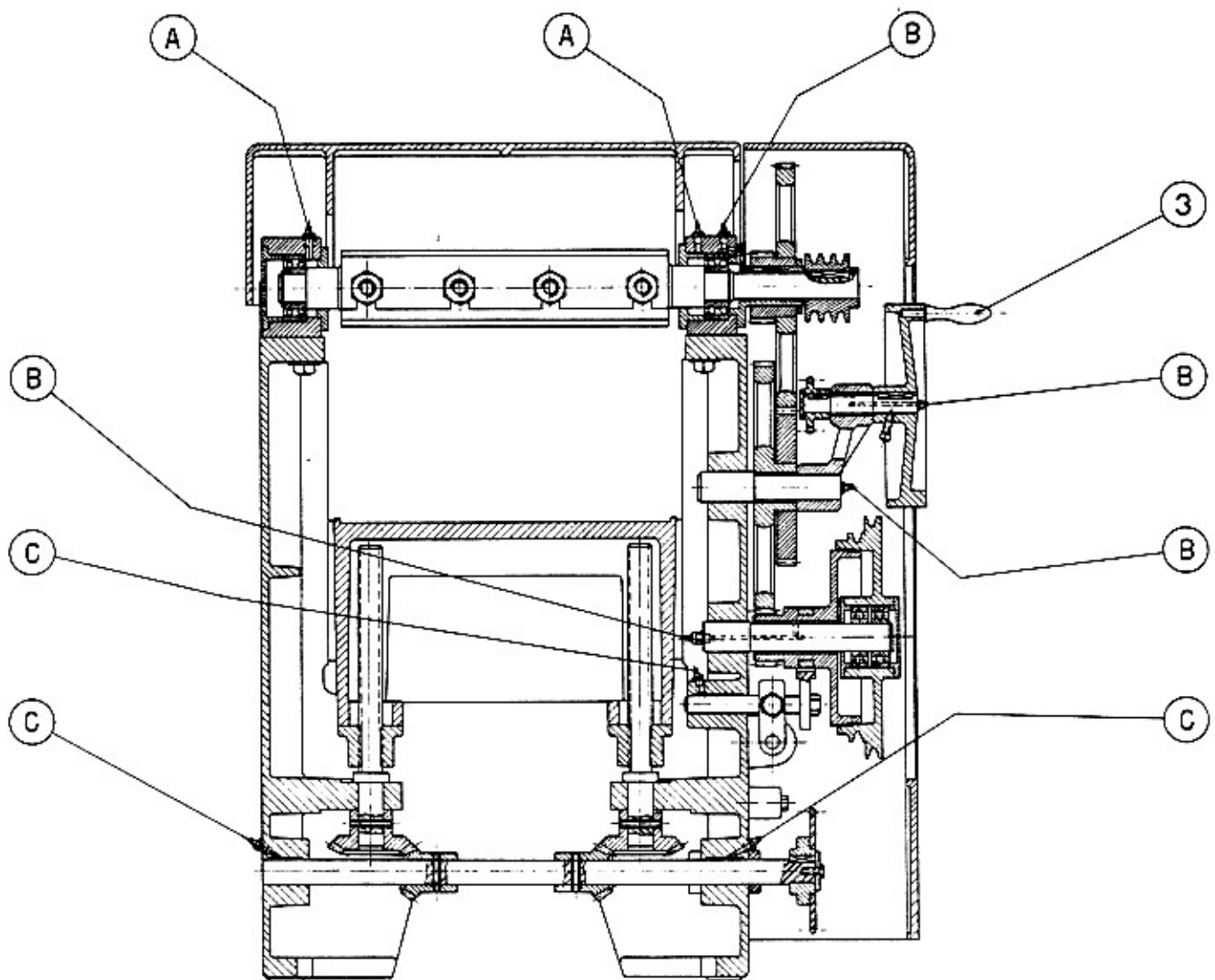




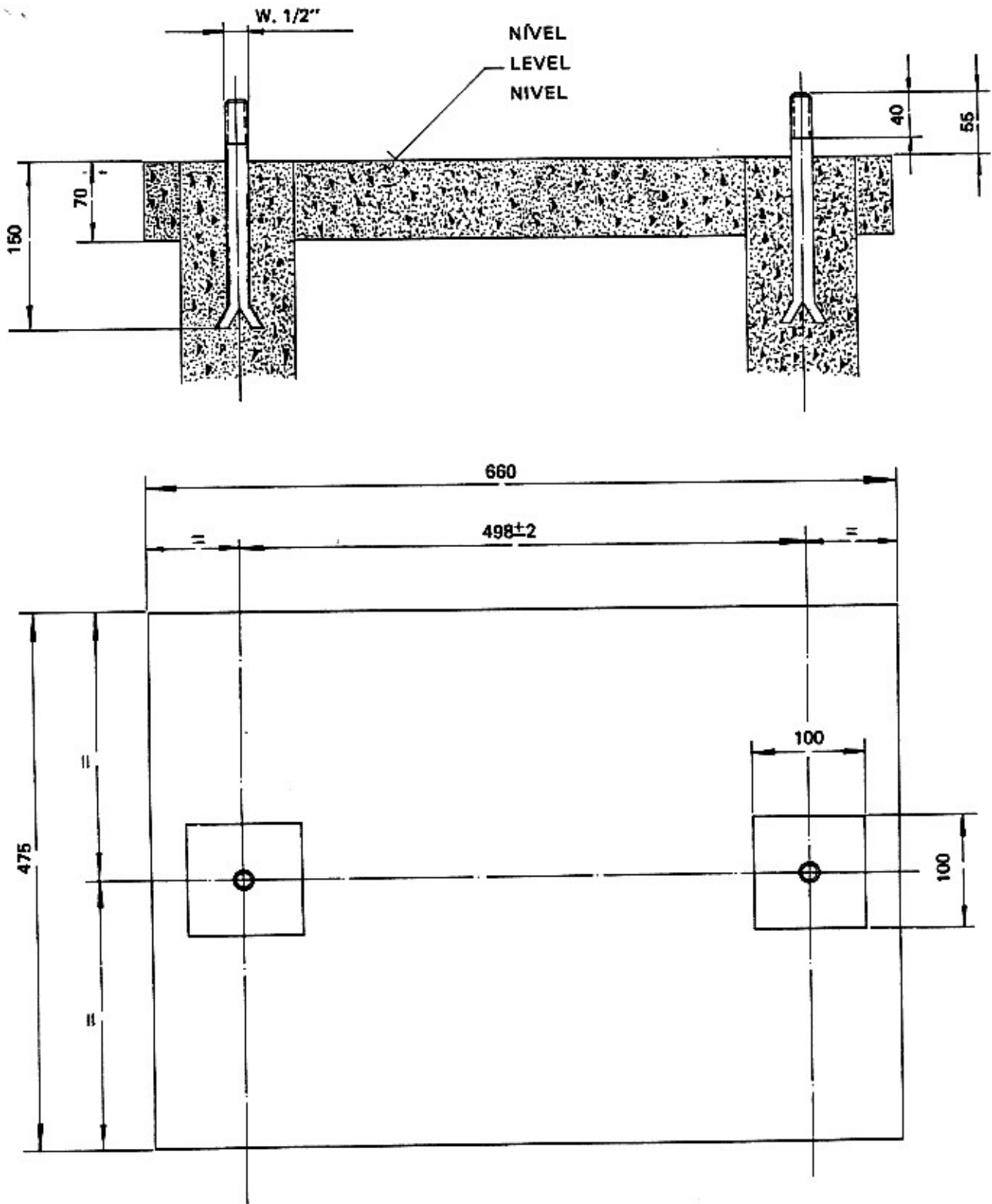


NÍVEL DAS FACAS
 CUTTER HEIGHT
 NÍVEL DE LAS CUCHILLAS
 NÍVEL DOS ROLOS E CALCADORES
 HEIGHT OF ROLLS AND PRESSURE FEET
 NÍVEL DE LOS RODILLOS Y CALZADORES

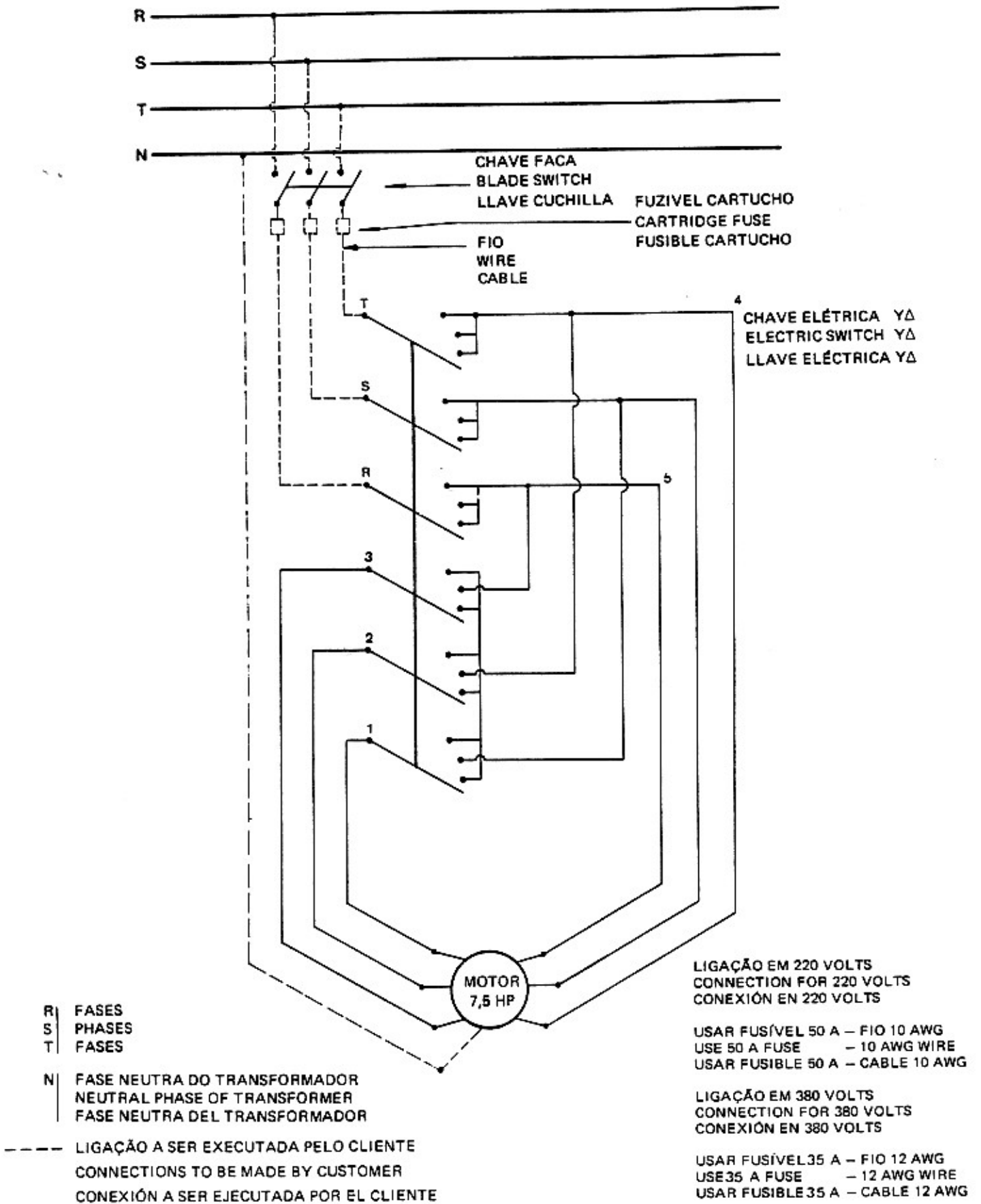


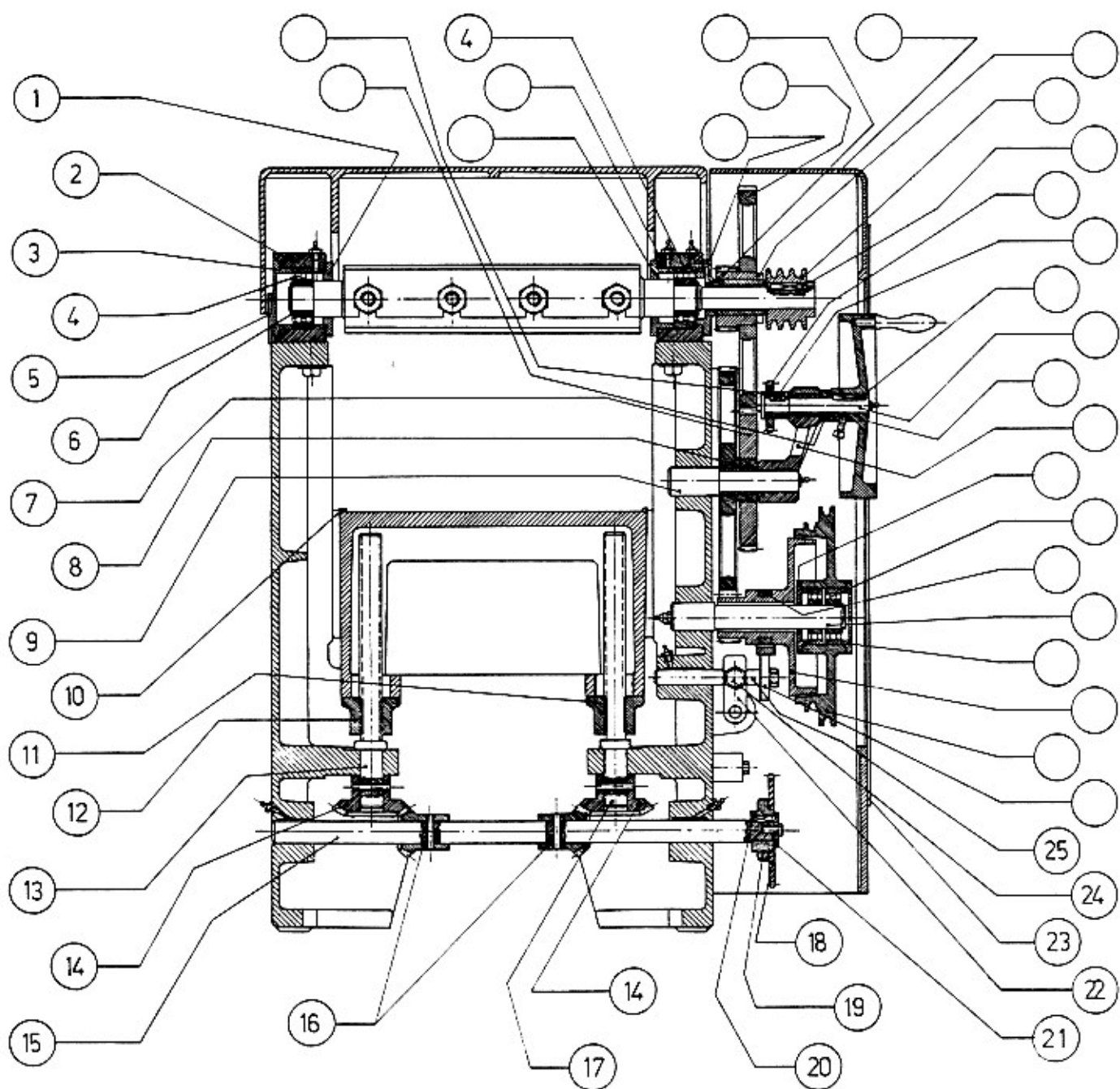


PLANTA DE FUNDAÇÃO
 SKETCH OF FOUNDATION
 PLANTA DE FUNDACIÓN



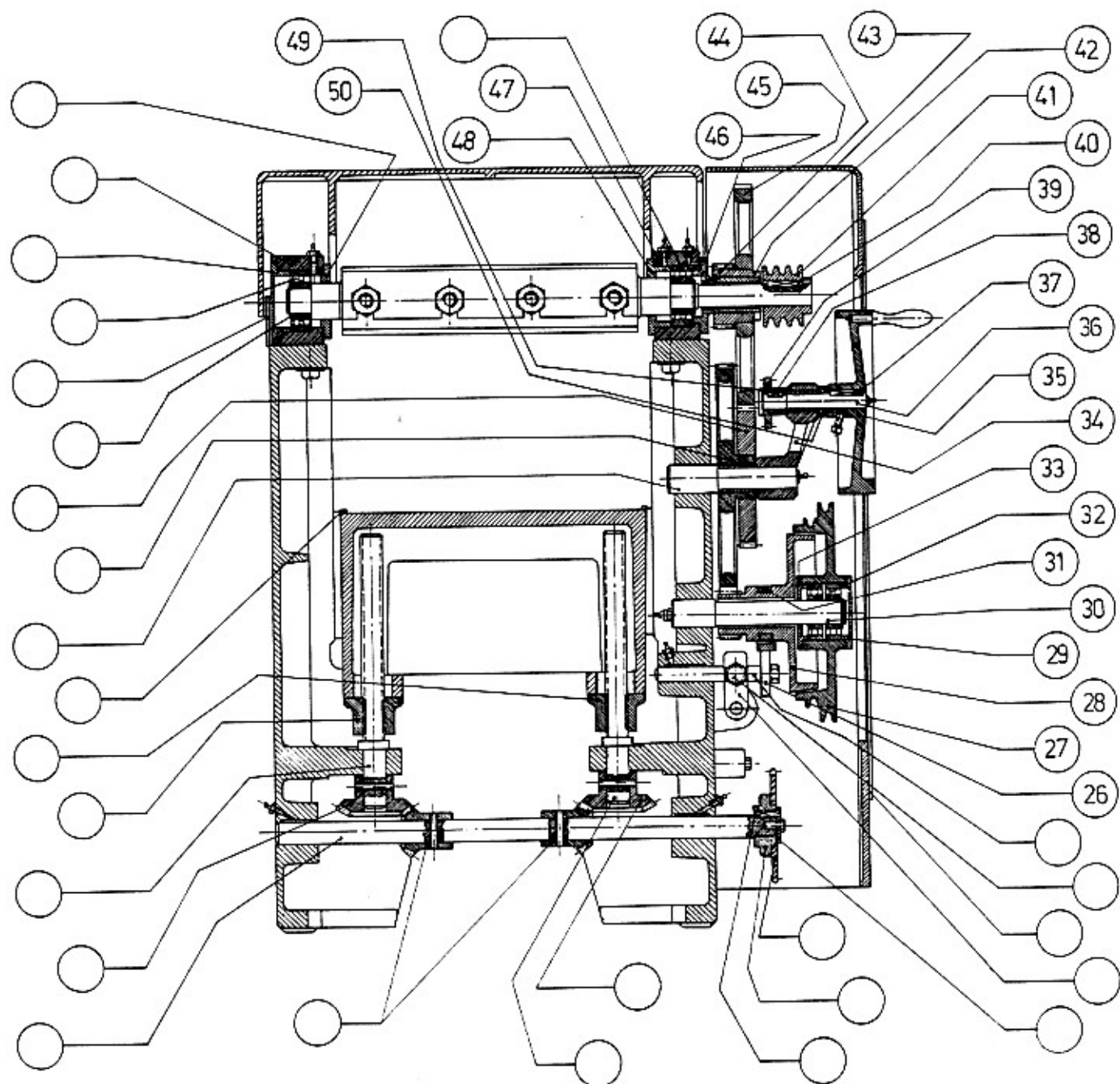
ESQUEMA ELÉTRICO
ELECTRIC DIAGRAM
ESQUEMA ELÉCTRICO





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

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION	Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION
1	.7 PD-69	.1	.Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas	14	.7 PD-46	.2	.Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónica
2	.7 PD-8	.1	.Mancal do Eixo Porta-Facas (Esquerdo) Tool Holder Shaft Bearing (Left) Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Izquierdo)	15	.7 PD-110	.1	.Eixo Inferior do Movimento da Mesa Table Movement Lower Shaft Eje Inferior del Movimiento de la Mesa
3	.7 PD-70	.1	.Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas	16	.7 PD-45	.2	.Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónica
4	.03-00-11	.2	.Rolamento SKF nº 2307 Bearing SKF nº 2307 Rodamiento SKF nº 2307	17	.7 PD-44	.1	.Fuso da Mesa – Rosca Direita Table Screw – Right Hand Thread Huso de la Mesa – Rosca Derecha
5	.7 PD-117	.1	.Chapa da Base Base Plate Chapa de la Base	18	.8 PD-87	.1	.Engrenagem Gear Engranaje
6	.06-18-13	.2	.Anel Elástico E-35 Snap Ring E-35 Anillo Elástico E-35	19	.8 PD-34	.1	.Cubo da Engrenagem Gear Nub Cubo del Engranaje
7	.7 PD-74	.1	.Engrenagem Gear Engranaje	20	.N-CV 308	.1	.Chaveta do Eixo Inferior Lower Shaft Key Chaveta del Eje Inferior
8	.7 PD-053	.1	.Engrenagem Gear Engranaje	21	.N-AR 53	.1	.Arruela do Eixo Inferior Lower Shaft Washer Arandela del Eje Inferior
9	.7 PD-101	.1	.Eixo Excêntrico das Engrenagens Gear Cam Shaft Eje Excéntrico de los Engranajes	22	.7 PD-80	.1	.Comando da Fricção Clutch Control Comando de la Fricción
10	.7 PD-119	.4	.Guia da Mesa Table Guide Guia de la Mesa	23	.7 PD-100	.1	.Tampa da Capa das Engrenagens Gears Cover Tapa de la Caja de Engranajes
11	.7 PD-56	.1	.Porca do Fuso – Rosca Direita Screw Nut – Right Hand Thread Tuerca del Huso – Rosca Derecha	24	.7 PD-83	.1	.Parafuso do Eixo do Garfo Fork Shaft Screw Tornillo del Eje de la Horquilla
12	.7 PD-57	.1	.Porca do Fuso – Rosca Esquerda Screw Nut – Left Hand Thread Tuerca del Huso – Rosca Izquierda	25	.7 PD-79	.1	.Eixo do Garfo Fork Shaft Eje de la Horquilla
13	.7 PD-43	.1	.Fuso da Mesa – Rosca Esquerda Table Screw – Left Hand Thread Huso de la Mesa – Rosca Izquierda				

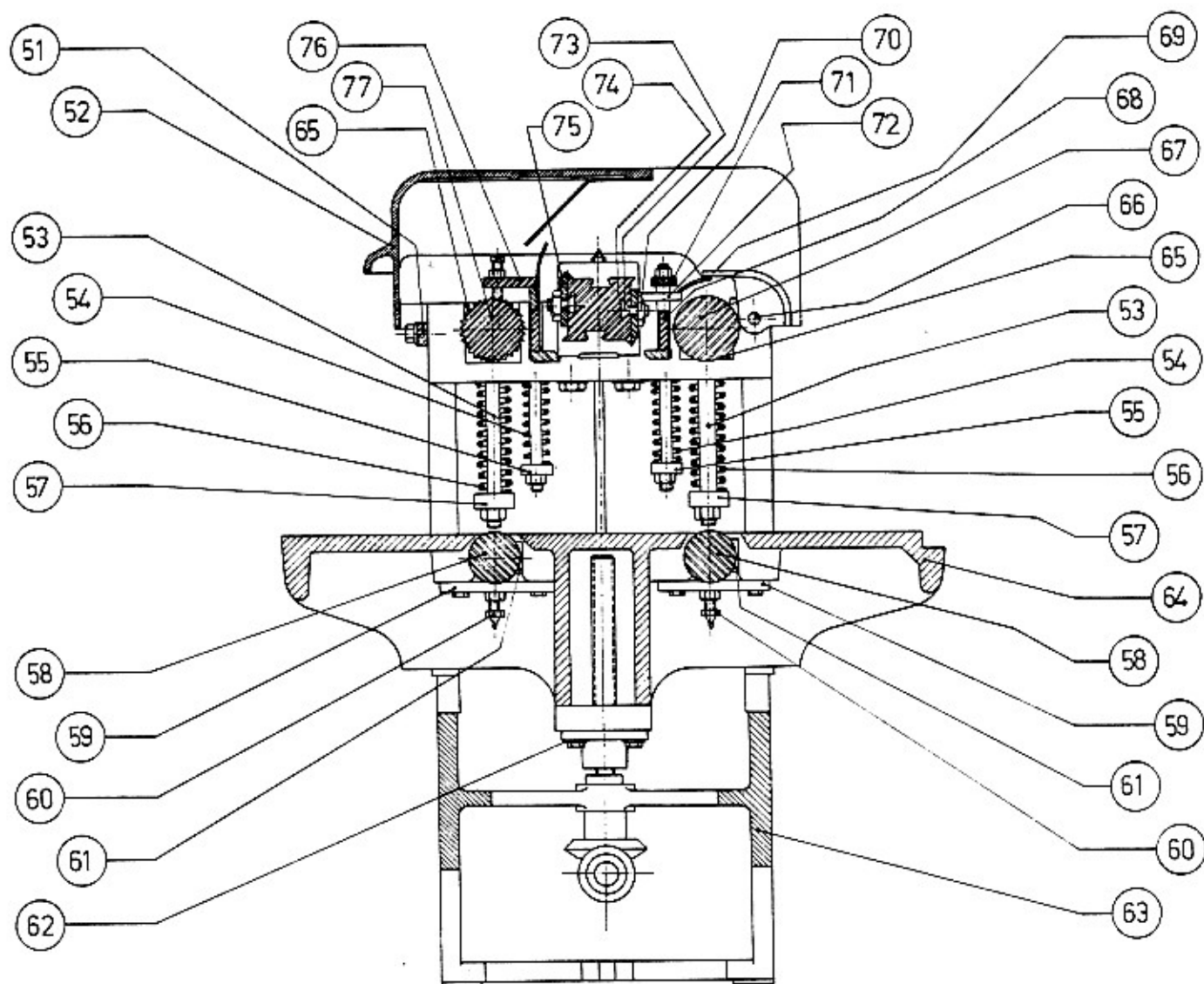


Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION
---------------------------------------	-----------------------------	--------------------	-------------------------------------

26	.7 PD-84	.1	.Garfo de Fricção Clutch Fork Horquilla de la Fricción
27	.7 PD-60	.1	.Polia de Fricção Clutch Pulley Polas de la Fricción
28	.7 PD-052	.1	.Tampa com Engrenagem Gear Cover Tapa con Engranajes
29	.7 PD-66	.1	.Tampa de Fricção sem Furo Clutch Cover (no Hole) Tapa de la Fricción sin Orificio
30	.7 PD-76	.1	.Eixo de Fricção Clutch Shaft Eje de la Fricción
31	.7 PD-42	.1	.Anel de 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 de 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 FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION
---------------------------------------	-----------------------------	--------------------	-------------------------------------

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 Polas del Eje Porta-Cuchillas
42	.N-AN 223	.1	.Anel com Parafuso Ring With Screw Anillo com 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 Trevesse de 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 Prnsor

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

56 N-MO 28 . . . 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 de 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 de 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
 Prnsor Traseiro

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 Regulaaje del Prnsor

72 7 PD-82 . . . 2 Chapa de Regulagem do Calçador Traseiro
 Rear Foot Adjustment Plate
 Chapa de Regulaaje del Prnsor Traseiro

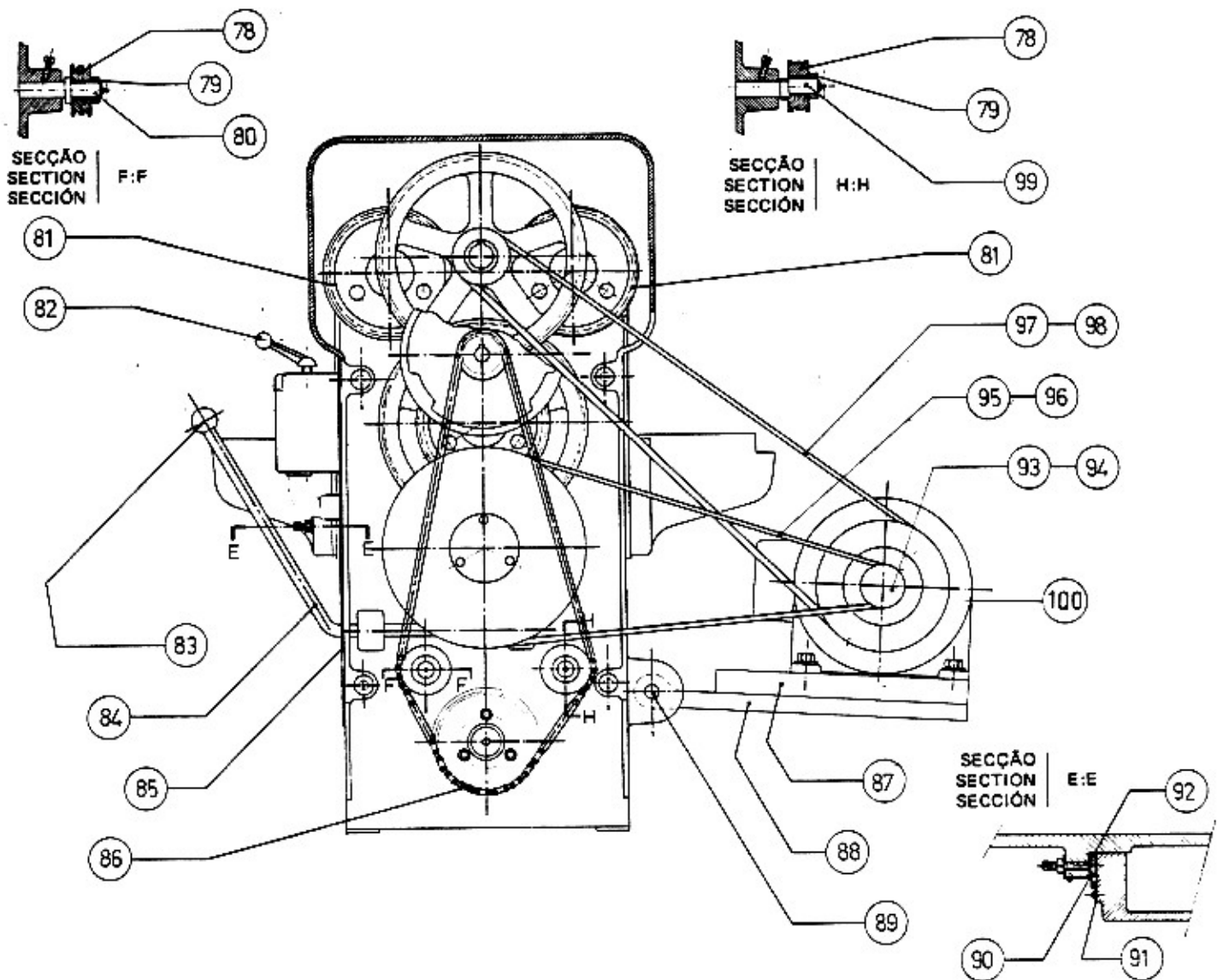
73 N-PF 1 . . . 8 Parafuso das Facas
 Tool Screw
 Tornillo de las Cuchillas

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
 Prnsor Delantero

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

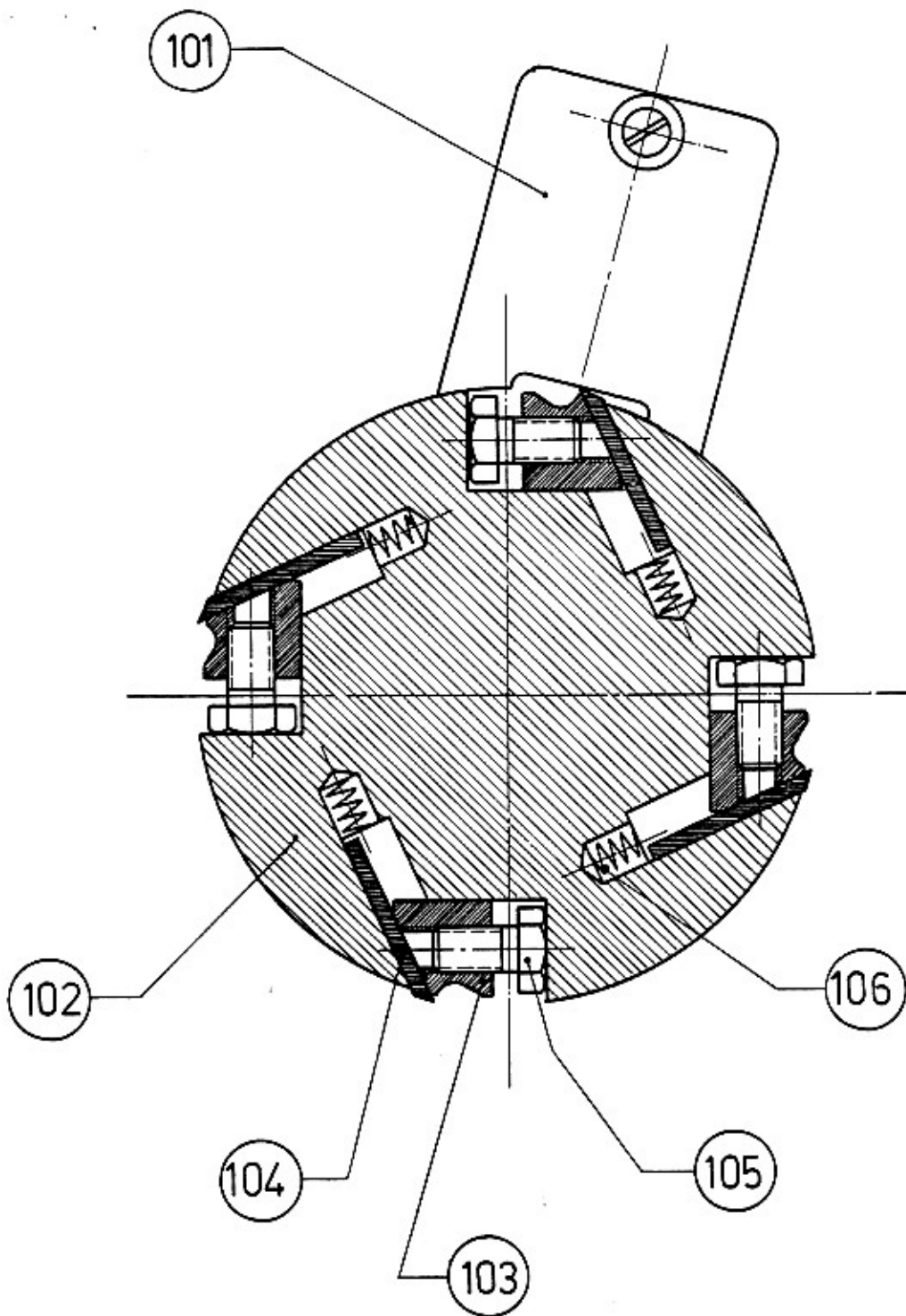


Nº DE ORDEM	CÓDIGO	QT.	DENOMINAÇÃO
FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME
Nº DE ORDEM	CÓDIGO	CANT.	DENOMINACIÓN

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	.Engragem do Rolete 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	CÓDIGO	QT.	DENOMINAÇÃO
FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME
Nº DE ORDEM	CÓDIGO	CANT.	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 Poles Motora de 50 Hz
94	.7 PD-64	.1	.Polia Motora 60 Hz Motor Pulley 60 Hz Poles 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