

**RBX 400**

**FOUR SIDED PLANER**

**Wadkin  
Bursgreen**

**ÍNDICE  
INDEX  
INDICE**

<b>Pág. Pg. Pág.</b>	
<b>4</b>	<b>CARGA E DESCARGA LOADING AND UNLOADING CARGA Y DESCARGA</b>
	<b>LIGAÇÃO DA CORRENTE ELÉTRICA CONNECTING ELECTRICITY CONEXIÓN DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA</b>
<b>5</b>	<b>LUBRIFICAÇÃO LUBRICATION LUBRIFICACIÓN</b>
<b>6</b>	<b>ELEMENTOS DE COMANDO CONTROLS ELEMENTOS DE COMANDO</b>
<b>7</b>	<b>MANUTENÇÃO DAS FACAS BLADE MAINTENANCE MANTENIMIENTO DE LAS CUCHILLAS</b>
<b>7,8</b>	<b>REGULAGEM DAS FACAS CUTTER ADJUSTMENT REGULAJE DE LAS CUCHILLAS</b>
<b>9</b>	<b>REGULAGEM DOS CALÇADORES PRESSURE FOOT ADJUSTMENT EJE DE LOS PRENSORES</b>
	<b>REGULAGEM DOS ROLOS DE AVANÇO FEED ROLLER ADJUSTMENT REGULAJE DE LOS RODILLOS DE AVANCE</b>
	<b>IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA E PEÇAS DE REPOSIÇÃO MACHINE IDENTIFICATION AND REPLACEMENT PARTS IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN</b>
<b>10</b>	<b>ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS TECHNICAL SPECIFICATIONS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>
	<b>ACESSÓRIOS ACCESSORIES ACCESORIOS</b>
<b>18</b>	<b>PLANTA DE FUNDAÇÃO SKETCH OF FOUNDATION PLANTA DE FUNDACIÓN</b>
<b>19</b>	<b>ESQUEMA ELÉTRICO ELECTRIC DIAGRAM ESQUEMA ELÉCTRICO</b>
<b>21, 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39</b>	<b>LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO LIST OF REPLACEMENT PARTS LISTA DE LA PIEZAS DE REPOSICIÓN</b>



## 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

## LUBRIFICAÇÃO

---

Sua máquina requer uma lubrificação periódica com segue: Os rolamentos dos eixos porta-facas (pontos "A" páginas 12, 13 e 14), em condições normais de trabalho, devem ser lubrificados a cada 48 horas, com graxa Multifak 2 (Texaco) ou similar. Os pontos "B" (páginas 12, 13 e 14), devem ser lubrificados com graxa a cada 48 horas de trabalho. Os pontos "C" (páginas 12 e 14), devem ser lavados com querosene e engraxados de acordo com as condições de trabalho. O nível de óleo da caixa redutora (pág. 15) deve ser controlado através do visor "M". Os pontos "D" e "E" são bujões para carga e descarga respectivamente. O óleo da caixa redutora deve ser substituído a cada 4.000 horas de trabalho. Características do óleo:

Viscosidade SSU a  $100\text{ F} = 975$   
 $210\text{ F} = 91,5$

## LUBRICATION

---

Your machine requires periodic lubrication as follows: The tool holder shaft bearings (points "A" pg. 12, 13 and 14), under normal working conditions, should be lubricated every 48 hours with Multifak 2 (Texaco) grease or equivalent. Points "B" (pg. 12, 13 and 14) should be lubricated with regular grease every 48 hours of use. Points "C" (pg. 12 and 14) should be washed with kerosene and lubricated as required. The oil level of the gear reduction box (pg. 15), should be controlled through glass "M". Points "D" and "E" are plugs filling and draining respectively. The oil in the gear reduction box should be changed every 4.000 hours of use. Characteristics of the oil are: viscosity SSU at  $100\text{ F} = 975$  at  $210\text{ F} = 91,5$ .

## LUBRIFICACIÓN

---

Su máquina requiere una lubricación periódica como sigue: Los rodamientos de los ejes porta-cuchillas (puntos "A" páginas 12, 13 y 14) en condiciones normales de trabajo, deben ser lubricados a cada 48 horas, con grasa Multifak 2 (Texaco) o similar. Los puntos "B" (páginas 12, 13 y 14), deben ser lubricados con grasa a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "C" (páginas 12 y 14), deben ser lavados con querosene y engrasados de acuerdo con las condiciones de trabajo. El nivel de aceite de la caja reductora (página 15) debe ser controlado a través del visor "M". Los puntos "D" y "E" son botellones de carga y descarga respectivamente. El aceite de la caja reductora debe ser substituído a cada 4.000 horas de trabajo. Características del aceite:

Viscosidad SSU a  $100\text{ F} = 975$   
 $210\text{ F} = 91,5$

## ELEMENTOS DE COMANDO

---

### 1 – CAIXA DE COMANDO (pág. 12)

A caixa de comando é composta por cinco chaves assim distribuídas:

Duas chaves estrela-triângulo para acionamento dos motores dos eixos horizontais. Essas chaves devem ser ligadas na posição Y (Estrêla) até o motor atingir sua velocidade normal, passando a seguir para a posição  $\Delta$  (triângulo). Duas chaves para o acionamento dos motores dos eixos verticais. Uma chave para acionamento do motor de alimentação.

### 2 – VOLANTE DE REGULAGEM DA MESA PEQUENA (pág. 12)

A regulagem da profundidade de corte do eixo horizontal inferior, é feita através do volante nº 2.

### 3 – EIXO DE REGULAGEM DA ALTURA DA MESA GRANDE (pág. 12)

A regulagem da profundidade de corte do eixo horizontal superior é obtida através do eixo nº 3.

### 4 – FUSO DE REGULAGEM DO MOVIMENTO DAS TUPIAS (pág. 12)

A regulagem do movimento horizontal das tupias é obtida através dos eixos nº 4.

### 5 – VOLANTE DE REGULAGEM DO MOVIMENTO VERTICAL DAS TUPIAS (pág. 12)

O movimento vertical das tupias é obtido através do volante nº 5.

### 6 – PARAFUSO DE REGULAGEM DA TENSÃO DAS CORREIAS (pág. 12)

Os pontos nº 6 possibilitam o afrouxamento ou tensionamento das correias dos motores.

## CONTROLS

---

### 1 – CONTROL PANEL (pg. 12)

The control panel consist of the following 5 switches: Two star triangle switches to control the horizontal shaft motors. These switches should be connected in the Y (star) position until the motor reaches normal speed, and then to the  $\Delta$  (triangle) position. Two switches control the vertical shaft motors. One switch for the feed motor.

### 2 – SMALL TABLE ADJUSTMENT WHEEL (pg. 12)

The lower horizontal shaft depth of cut is obtained through wheel nº 2.

### 3 – LARGE TABLE HEIGHT ADJUSTMENT SHAFT (pg. 12)

The upper horizontal shaft depth of cut adjustment is through shaft nº 3.

### 4 – HORIZONTAL CUTTER ADJUSTMENT (pg. 12)

The horizontal cutter adjustment is through shafts nº 4.

### 5 – VERTICAL CUTTER ADJUSTMENT WHEEL (pg. 12)

The vertical adjustment of the cutters is through wheel nº 5.

### 6 – BELT TENSION ADJUSTMENT SCREW (pg. 12)

Tightening or loosening the belt is done through point nº 6.

## ELEMENTOS DE COMANDO

---

### 1 – CAJA DE COMANDO (pág. 12)

La caja de comando está compuesta por cinco llaves distribuidas de la siguiente forma: Dos llaves estrellas triángulo para accionamiento de los motores de los ejes horizontales. Esas llaves deben ser conectadas en la posición Y (estrella) hasta el motor alcanzar su velocidad normal, pasando a continuación para la posición  $\Delta$  (Triángulo). Dos llaves para el accionamiento de los motores de los ejes verticales. Una llave para el accionamiento del motor de alimentación.

### 2 – VOLANTE DE REGULAJE DE LA MESA PEQUEÑA (pág. 12)

La regulaje de la profundidad de corte del eje horizontal inferior, es hecha a través del volante nº 2.

### 3 – EJE DE REGULAJE DE LA ALTURA DE LA MESA GRANDE (pág. 12)

La regulaje de la profundidad de corte del eje horizontal superior es obtenida a través del eje nº 3.

### 4 – HUSO DE REGULAJE DEL MOVIMIENTO HORIZONTAL DE LAS TUPIAS (pág. 12)

La regulaje del movimiento horizontal de las tupias es obtenida a través de los ejes nº 4.

### 5 – VOLANTE DE REGULAJE DEL MOVIMIENTO VERTICAL DE LAS TUPIAS (pág. 12)

El movimiento vertical de las tupias es obtenido a través del volante nº 5.

### 6 – TORNILLO DE REGULAJE DE LA TENSIÓN DE LAS CORREAS (pág. 12)

Lo punto nº 6 permite el aflojamiento o tensionamiento de las correas de los motores.

## MANUTENÇÃO DAS FACAS

---

Na manutenção das facas, conservar rigorosamente suas dimensões para manter o equilíbrio do eixo porta-facas. A afiação deve ser periódica com pedra de grana fina e óleo, conservando seu ângulo de corte à 40° (pág. 17).

## BLADE MAINTENANCE

---

In sharpening the blades, it is necessary to maintain exactly the same dimensions, to avoid unbalancing the tool holder shaft. Sharpen periodically with a fine grain stone and oil, maintaining a cutting angle of 40° (pg. 17).

## MANTENIMIENTO DE LAS CUCHILLAS

---

En el mantenimiento de las cuchillas, conservar rigurosamente sus medidas, para mantener el equilibrio del eje porta-cuchillas. Afilarlo periódicamente con piedra de grano fino y aceite, manteniendo su ángulo a 40° (pág. 17).

## REGULAGEM DAS FACAS

---

### 1 – EIXO HORIZONTAL INFERIOR REDONDO

Para a regulagem das facas do eixo redondo, enviamos um dispositivo que deverá ser usado conforme instruções abaixo:

Solte os parafusos "F" (pág. 17) e coloque o dispositivo de regulagem sobre as facas, 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 a faca se movimente. Após estes procedimentos reaperte-os definitivamente obedecendo o mesmo critério.

### 2 – EIXO HORIZONTAL SUPERIOR QUADRADO

Para regulagem do eixo porta-facas superior, tome por referência a mesa da máquina. Coloque abaixo do eixo porta-facas, dois calços de madeira de mesma medida e com as faces rigorosamente paralelas, um em cada extremidade do eixo. Depois, solte levemente a faca fazendo com que ela apoie sobre os calços.

A seguir aperte levemente a faca, partindo do centro para as pontas. Posteriormente verifique novamente se a pressão sobre o calço é igual nas duas extremidades e aplique um aperto final, observando se as facas estão rigorosamente fixadas. Quando a máquina for equipada com eixo porta-facas redondo, regule-o seguindo os mesmos procedimentos da regulagem do eixo porta-facas inferior.

### 3 – EIXOS VERTICAIS QUADRADOS

Na regulagem das facas dos eixos verticais, solte-as levemente e verifique a sua perpendicularidade em relação à mesa através de um esquadro ou de um calço de madeira. Este calço deverá ter a face de encosto com a faca rigorosamente perpendicular com a mesa. Depois de verificada a posição correta das facas, aperte-as gradativamente até uma total fixação. Quando a máquina for equipada com eixo porta-facas redondo, siga os mesmos procedimentos verificados na regulagem do eixo porta-facas inferior, apenas trocando o calibrador.

## CUTTER ADJUSTMENT

---

### 1 – ROUND LOWER HORIZONTAL SHAFT

When the machine is equipped with round tool holder shafts an adjusting fixture is furnished which should be used as follows: Loosen screws "F" (pg. 17) and place the fixture over the cutter, holding it against the shaft. Then tighten the screws a little, working from the center to the ends, thus avoiding that the cutter moves. Then retighten well in the same order.

### 2 – SQUARE UPPER HORIZONTAL SHAFT

This adjustment is made using the tables as a reference. Place two wooden chocks of identical dimensions and absolutely parallel faces under each end of the shaft. Then loosen the cutter a little so that it rests on the chocks. Tighten the cutter a little, working from the center to the ends. Check again if the pressure is the same at both ends. Then make the final tightening observing that the cutters are duly secured.

When the machine is equipped with a round tool holder shaft, follow the same procedure for adjustment as for the lower tool holder shaft.

### 3 – SQUARE VERTICAL SHAFTS

To adjust the cutters of the vertical shafts, loosen them a little, and check if they are perpendicular to the table, using a square or piece of wood which is absolutely square. After verifying that the position is correct, tighten gradually until completely tight. When the machine is equipped with a round tool holder shaft, follow the same procedure as for the lower tool holder shaft, except for using a different fixture.

## REGULAJE DE LAS CUCHILLAS

---

### 1 – EJE HORIZONTAL INFERIOR REDONDO

Para la regulaje de las cuchillas del eje redondo, enviamos un dispositivo que tendrá que ser usado de acuerdo con las instrucciones abajo:

Suelte los tornillos "F" (pág. 17) y coloque el dispositivo de regulaje sobre las cuchillas, apoyandolo y presionandolo sobre el eje porta-cuchillas. A continuación aplique suave apriete en los tornillos "F", partiendo del centro para las puntas, evitando de esta forma que las cuchillas se movimienten. Después de estos procedimientos reaprietelos definitivamente obedeciendo el mismo criterio.

### 2 – EJE HORIZONTAL SUPERIOR CUADRADO

Para regulaje del eje porta-cuchillas superior, tome por referencia la mesa de la máquina. Coloque abajo del eje porta-cuchillas, dos cuñas de madera de la misma medida y, con las caras rigurosamente paralelas, una en cada extremidad del eje. Después, suelte levemente la cuchilla haciendo con que ella apoye sobre las cuñas. A continuación apriete levemente la cuchilla, partiendo del centro para las puntas. Posteriormente verifique nuevamente si la presión sobre la cuña es igual en las dos extremidades y aplique el apriete final, observando si las cuchillas están rigurosamente fijadas. Cuando la máquina viene equipada con eje porta-cuchillas redondo, regulelo siguiendo los mismos procedimientos de la regulaje del eje porta-cuchillas inferior.

### 3 – EJES VERTICALES CUADRADOS

En la regulaje de las cuchillas de los ejes verticales, sueltas suavemente y verifique su perpendicularidad con relación a la mesa a través de una escuadra o de una cuña de madera. Esta cuña tendrá que tener la cara de apoyo con la cuchilla rigurosamente perpendicular con la mesa. Después de verificada la posición correcta de las cuchillas, aprietelas gradualmente hasta una fijación total. Cuando la máquina viene equipada con eje porta-cuchillas redondo, siga los mismos procedimientos verificados en la regulaje del eje porta-cuchillas inferior, cambiando apenas el calibrador.

## **REGULAGEM DOS CALCADORES**

---

A regulagem da altura dos calçadores em relação ao nível das facas, está indicada na página 16. Essa regulagem é obtida através dos pontos "E". Siga as seguintes instruções: Solte a porca e gire o parafuso para diminuir ou aumentar a altura de acordo com a necessidade. A regulagem da pressão dos calçadores, é obtida através dos pontos "G" (pág. 16). Solte ou aperte a porca conforme as necessidades do trabalho.

## **PRESSURE FOOT ADJUSTMENT**

---

The adjustment of the height of the pressure feet in relation to the cutters is shown on page 16. This adjustment is through points "E". Proceed as follows: loosen the nut and turn the screw to increase or reduce height as required. The pressure is adjusted through points "G" (pg. 16). Loosen or tighten the nut as the work requires.

## **REGULAJE DE LOS PRENSORES**

---

La regulaje de la altura de los prensores en relación al nivel de las cuchillas, está indicada en la página 16. Esa regulaje es obtenida a través de los puntos "E". Siga las siguientes instrucciones: Suelte la tuerca y gire el tornillo para disminuir o aumentar la altura de acuerdo con la necesidad. La regulaje de la presión de los prensores, es obtenida a través de los puntos "G" (página 16). Suelte o apriete la tuerca de acuerdo con las necesidades del trabajo.

## **REGULAGEM DOS ROLOS DE AVANÇO**

---

A altura dos rolos de avanço indicada na página 16, é obtida através dos pontos "C". A regulagem da pressão dos rolos de avanço é obtida por meio dos pontos "H" (pág. 16) seguindo os mesmos procedimentos da regulagem dos calçadores.

## **FEED ROLLER ADJUSTMENT**

---

The height of the feed rollers shown on page. 16, is obtained through points "C". The pressure adjustment of the feed rollers is obtained through points "H" (page 16) following the same procedure as for adjusting the pressure feet.

## **REGULAJE DE LOS RODILLOS DE AVANCE**

---

La altura de los rodillos de avance indicada en la página 16, es obtenida a través de los puntos "C". La regulaje de la presión de los rodillos de avance es obtenida a través de los puntos "H" (página 16), 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**

---

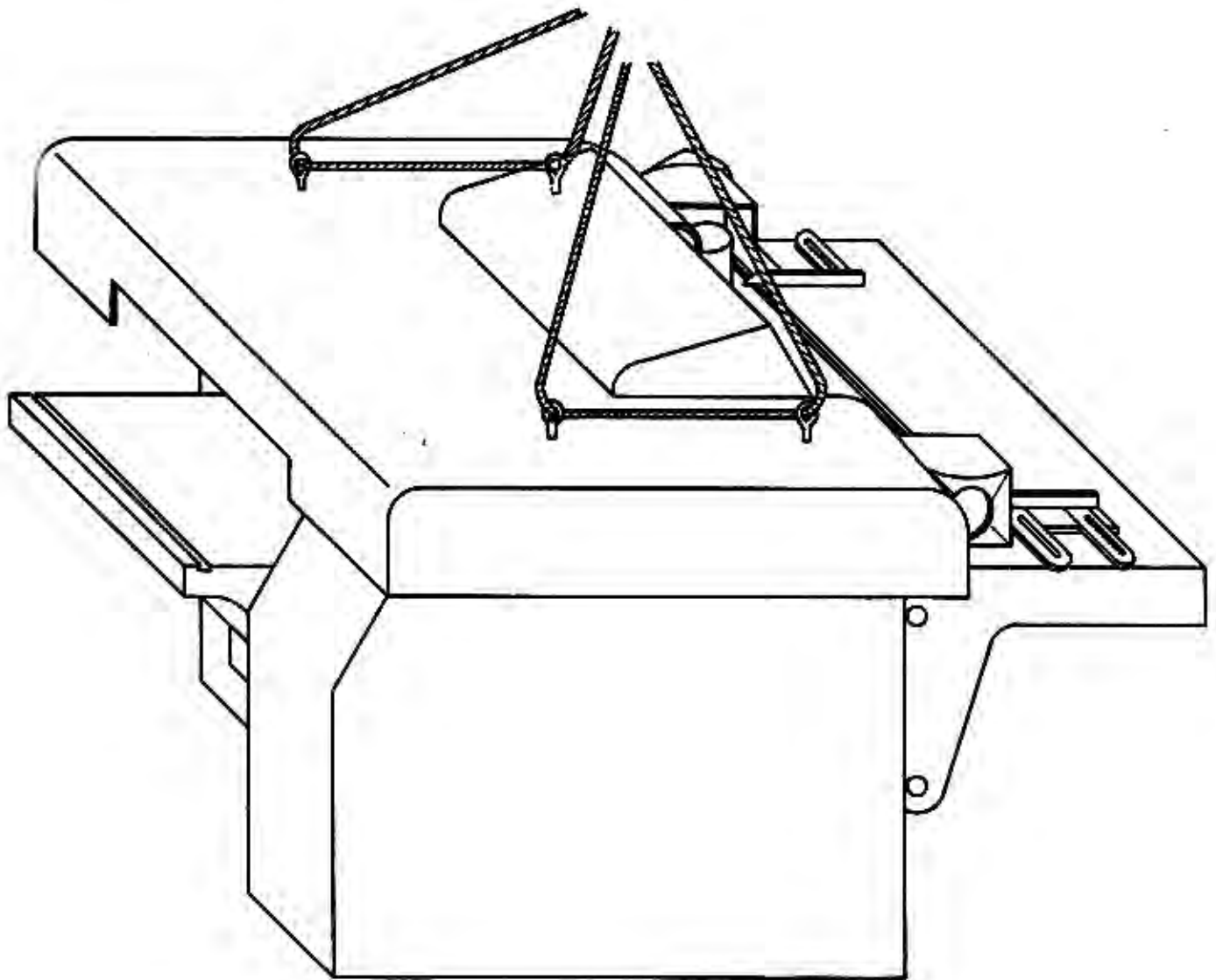
Cada máquina ROCKWELL-INVICTA posee un número de fabricación, el cual permite al fabricante identificar el tipo y fecha de su fabricación. En el final de este manual existe una lista de piezas que componen su máquina, con sus respectivos números y nombres. Use solamente piezas originales ROCKWELL-INVICTA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



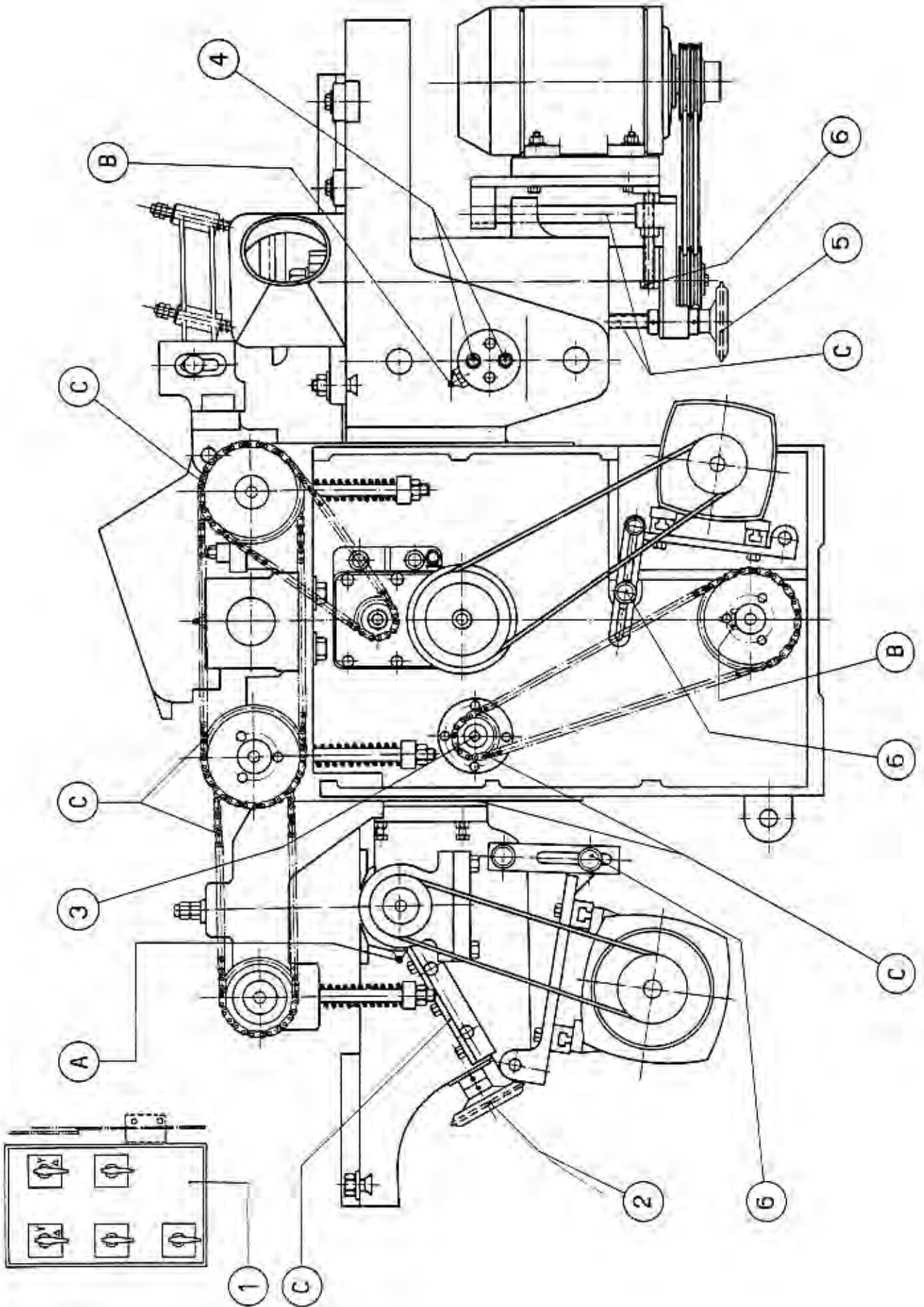
**ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – TECHNICAL SPECIFICATIONS – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

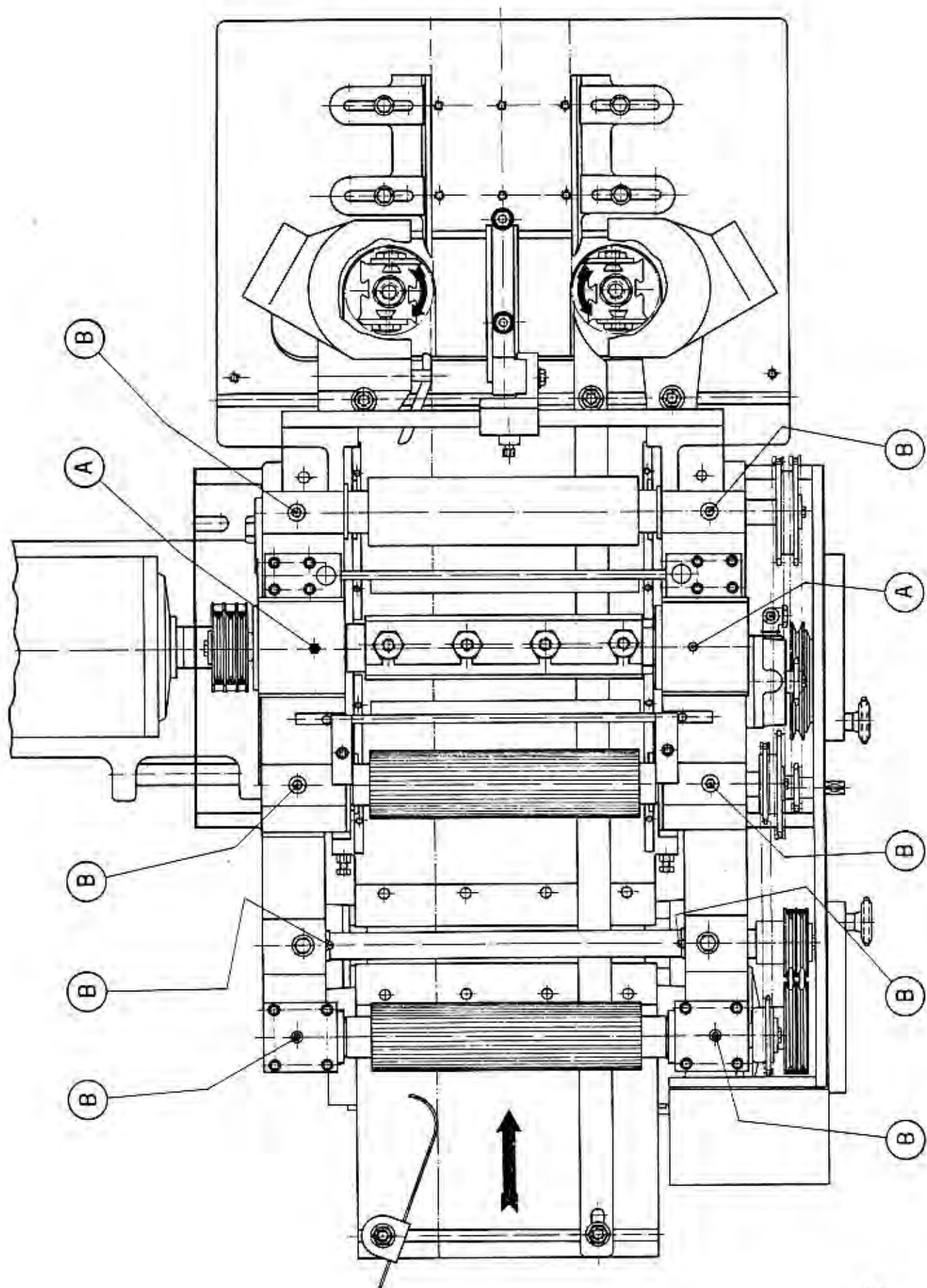
Largura máxima aplainável . . . . .	mm	400
Maximum planing width . . . . .		
Anchura máxima desbastable . . . . .		
Altura máxima aplainável . . . . .	mm	200
Maximum planing height . . . . .		
Altura máxima desbastable . . . . .		
Altura dos eixos verticais (Tupias) . . . . .	mm	100
Depth of cut – vertical shaft cutters . . . . .		
Altura do corte de los ejes verticales (Trompos) . . . . .		
Velocidades dos eixos porta-facas . . . . .	rpm	5.000
Tool holder shafts speed . . . . .		
Velocidades de los ejes porta-cuchillas . . . . .		
Velocidades de avanço . . . . .	m/min.	7 e 10
Advance speed . . . . .		7 and 10
Velocidades de avance . . . . .		7 y 10
Diâmetro do eixo porta-facas superior . . . . .	mm	125
Diameter of upper tool holder shaft . . . . .		
Diámetro del eje porta-cuchillas superior . . . . .		
Diâmetro do eixo porta-facas inferior . . . . .	mm	120
Diameter of lower tool holder shaft . . . . .		
Diámetro del eje porta-cuchillas inferior . . . . .		
Diâmetro dos mandris porta-facas verticais (furo de $\phi$ 30) . . . . .	mm	125
Diameter of the vertical knife holder mandrels (hole of 30 mm) . . . . .		
Diámetro de los cabezales porta-cuchillas verticales (agujero de 30 mm) . . . . .		
Diâmetro dos rolos de avanço . . . . .	mm	98
Diameter of advance rollers . . . . .		
Diámetro de los rodillos de avance . . . . .		
Potência do motor do eixo porta-facas superior (2 polos) . . . . .	CV	10
Upper tool holder shaft motor (2 poles) . . . . .		
Potencia del motor eje porta-cuchillas superior (2 polos) . . . . .		
Potência do motor do eixo porta-facas inferior (2 polos) . . . . .	CV	7,5
Lower tool holder shaft motor (2 poles) . . . . .		
Potencia del motor eje porta-cuchillas inferior (2 polos) . . . . .		
Potência do motor em cada eixo porta-facas vertical (2 polos) . . . . .	CV	5
Vertical tool holder shaft motor (2 poles) . . . . .		
Potencia del motor en cada eje porta-cuchillas vertical (2 polos) . . . . .		
Potência do motor de alimentação (6 polos) . . . . .	CV	1,5
Feed motor (6 poles) . . . . .		
Potencia del motor de alimentación (6 polos) . . . . .		
Peso líquido aproximado c/ motores . . . . .	kg	1.550
Approximate net weight with motors . . . . .		
Peso neto aproximado c/ motores . . . . .		
Força motriz total necessária . . . . .	CV	29
Total power requirement . . . . .		
Fuerza motriz total necesaria . . . . .		

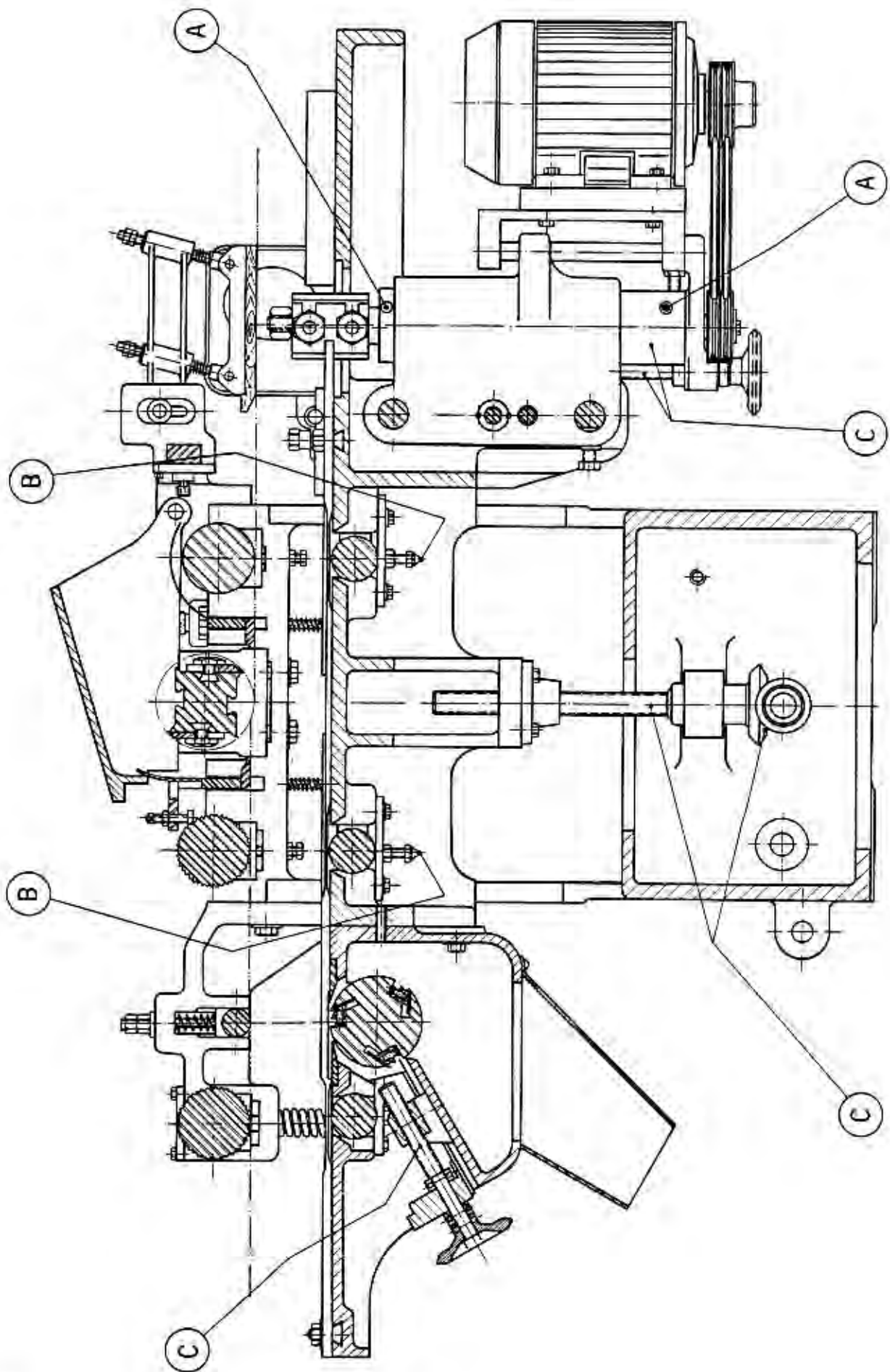
<b>ACESSÓRIOS</b>	<b>ACCESSORIES</b>	<b>ACCESORIOS</b>
1 Bomba p/ lubrificação	1 Grease pump	1 Bomba de lubrificación
3 Chaves fixas	3 Open end wrenches	3 Llaves fijas
2 Chaves Allen	2 Allen wrenches	2 Llaves tipo Allen
2 Facas no eixo superior	2 Upper shaft cutters	2 Cuchillas en el eje superior
3 Facas no eixo inferior	3 Lower shaft cutters	3 Cuchillas en el eje inferior
4 Facas no eixos verticais	4 Vertical shaft cutters	4 Cuchillas en los ejes verticales

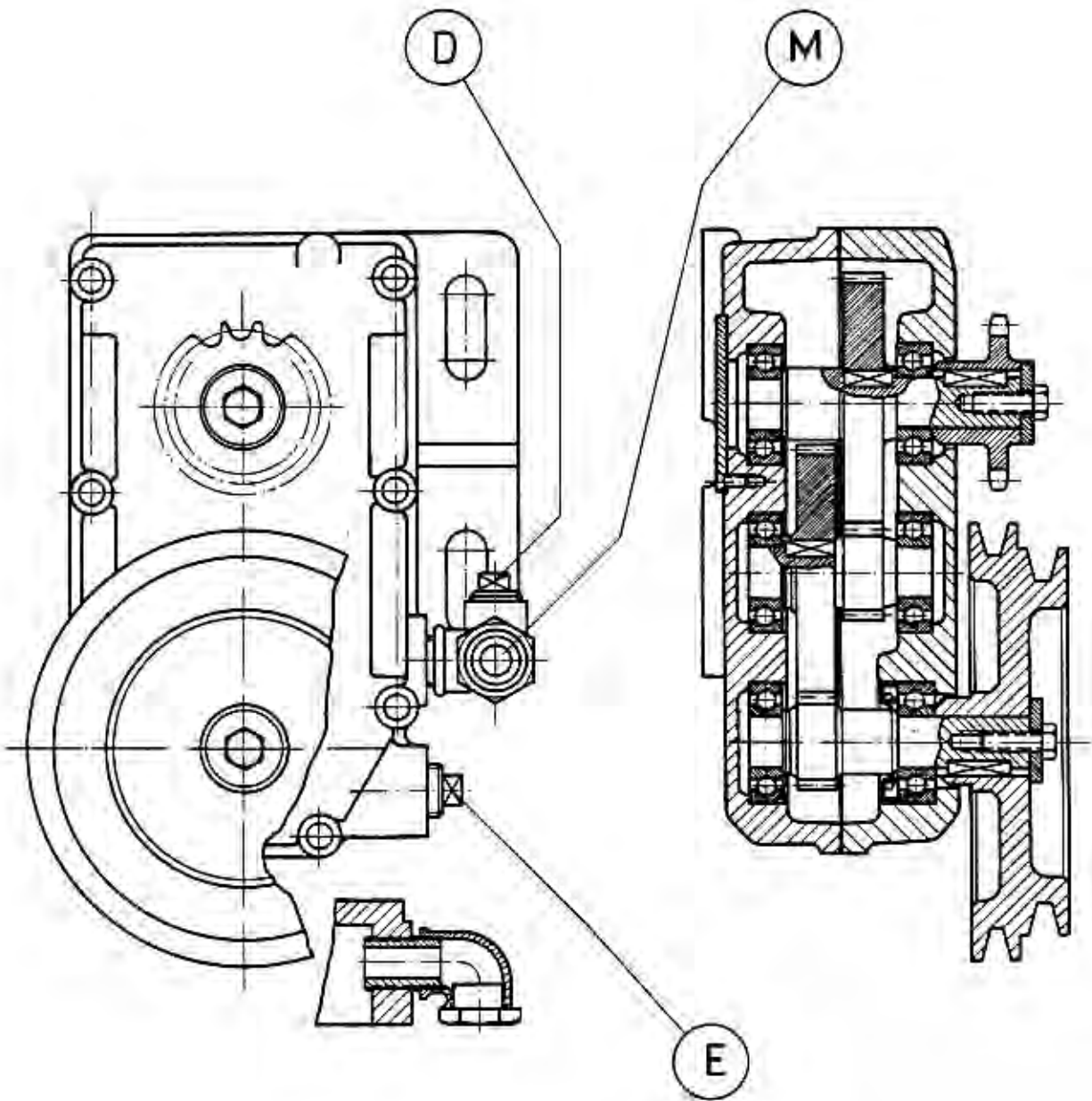


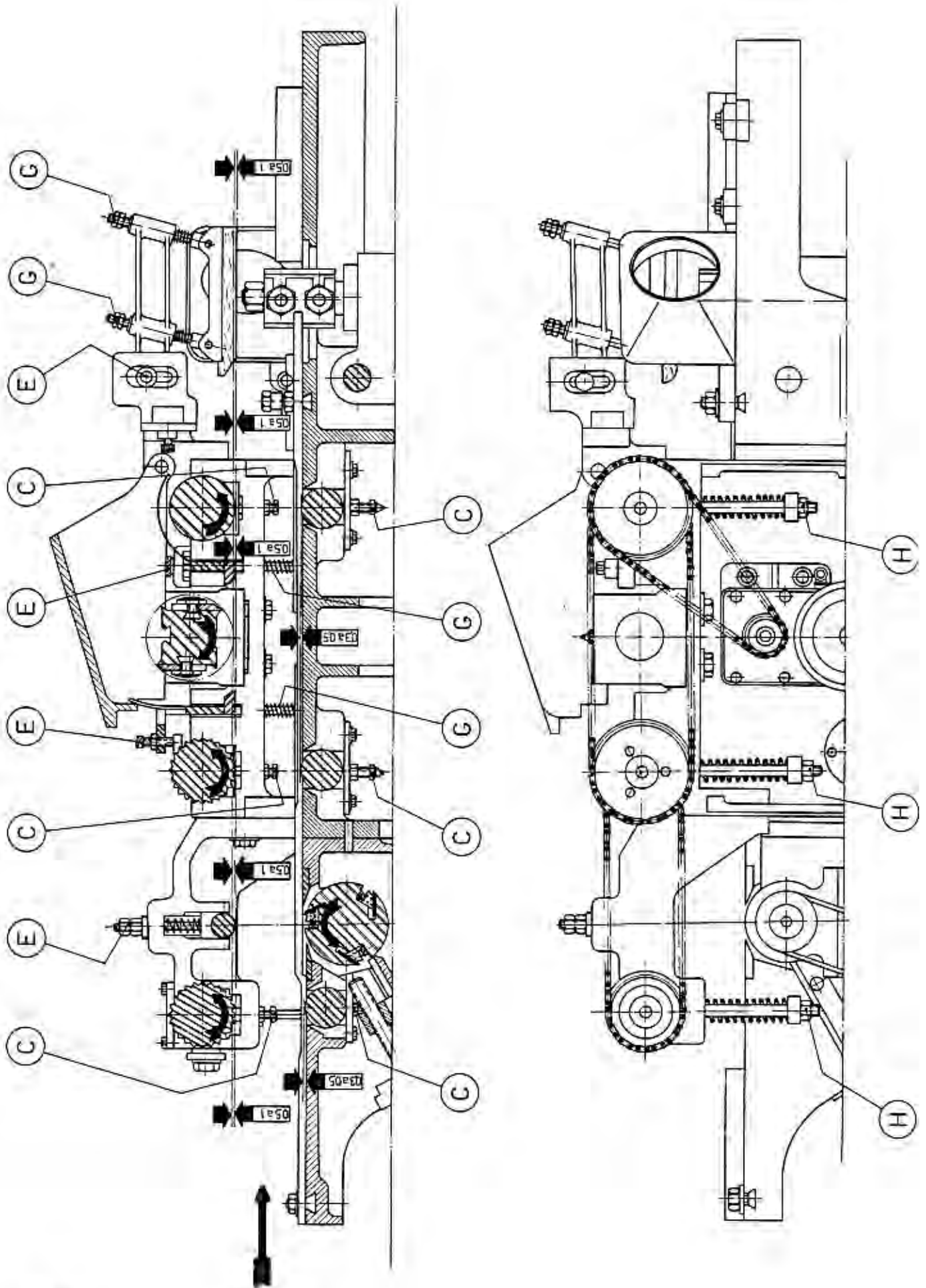
DETALHE DO PAINEL DE COMANDO  
DETAIL OF CONTROL PANEL  
DETALLE DEL PANEL DE COMANDO

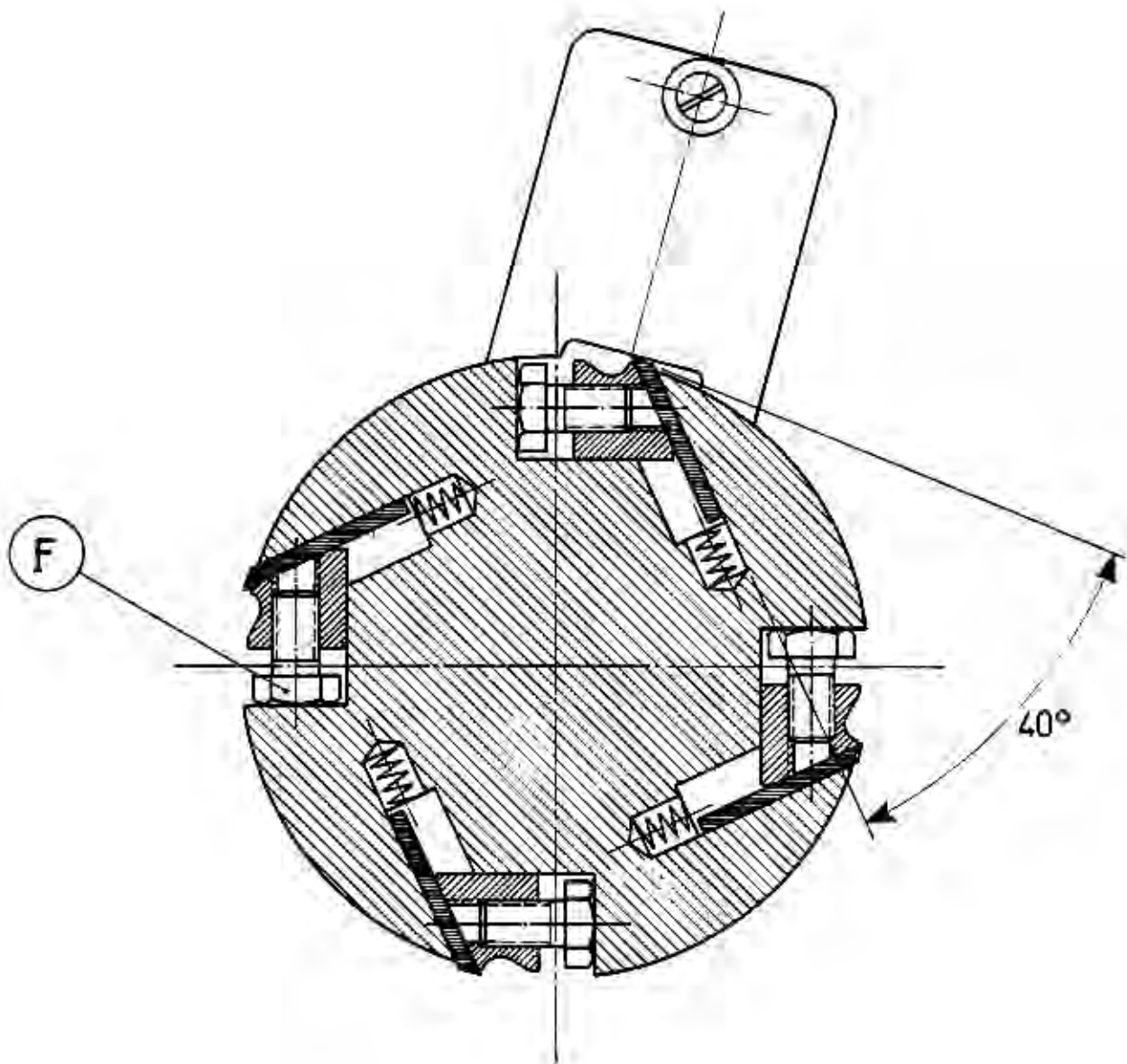






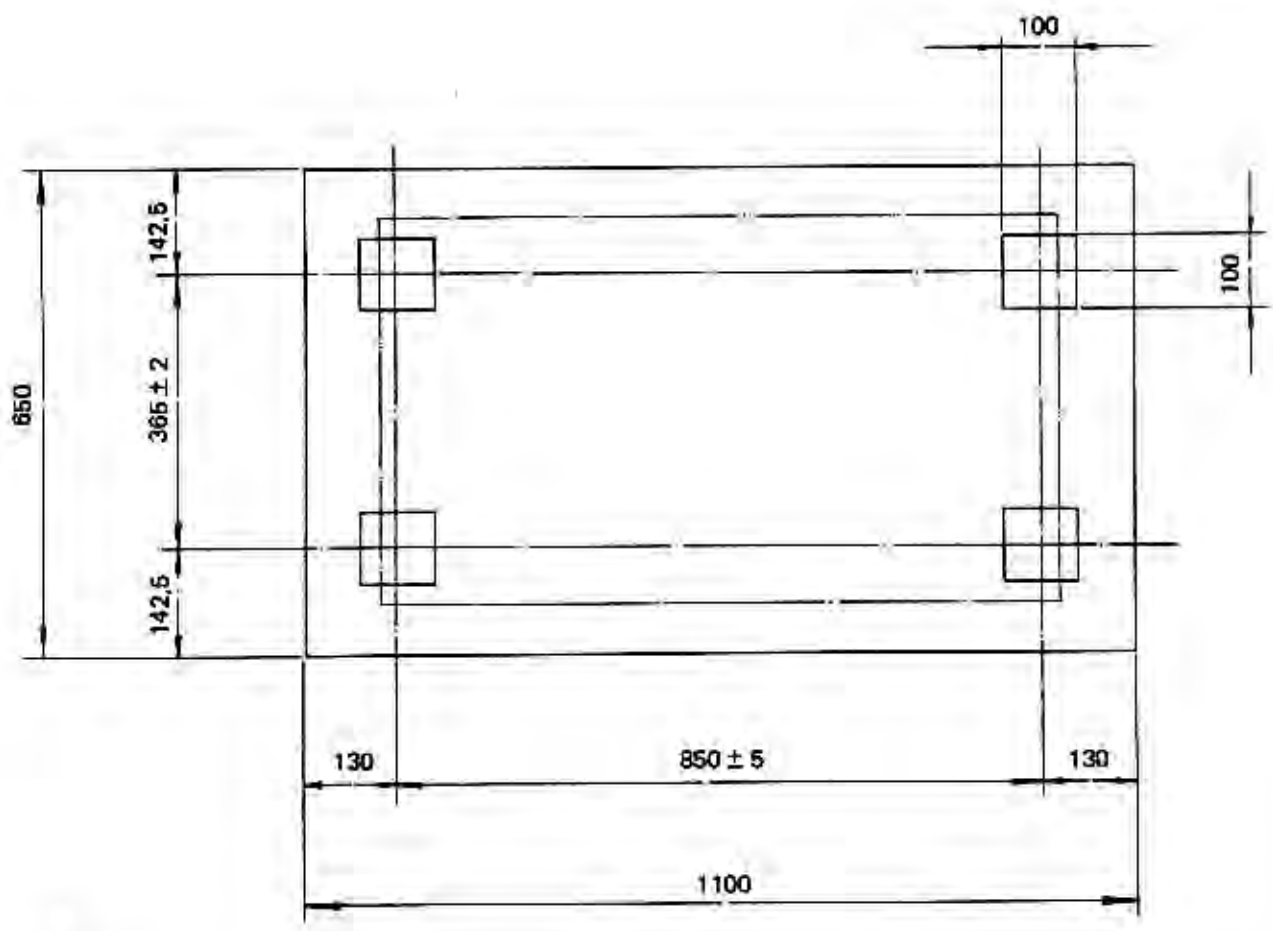
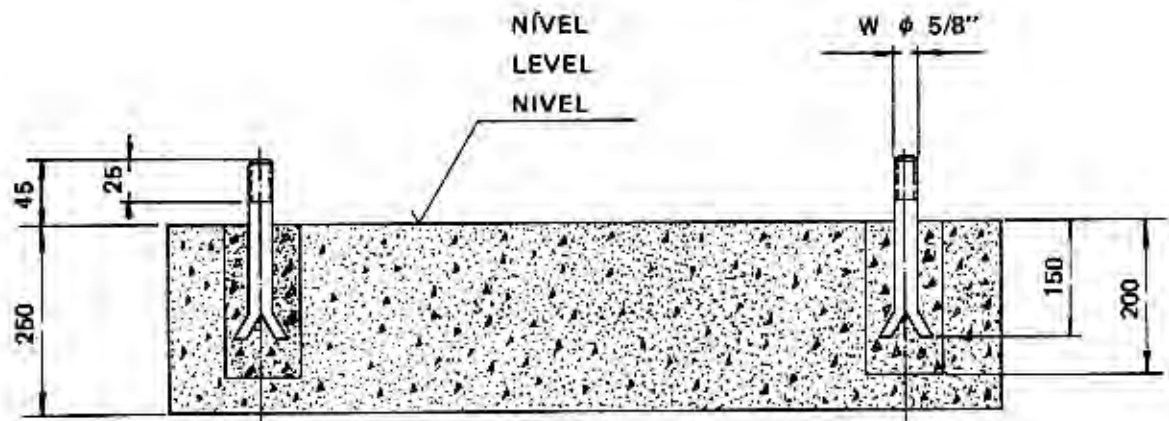






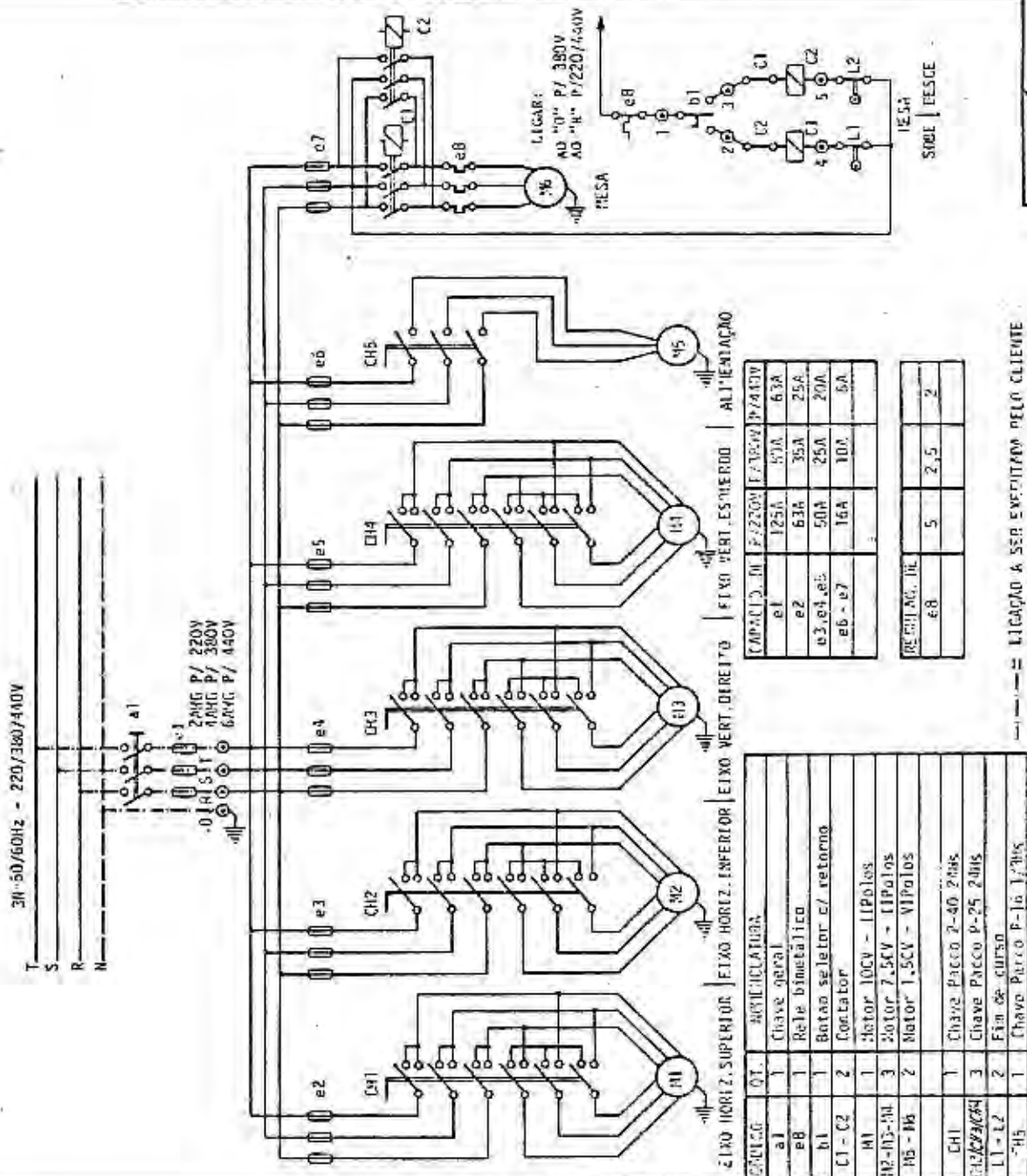


PLANTA DE FUNDAÇÃO  
 SKETCH OF FOUNDATION  
 PLANTA DE FUNDACIÓN



ESQUEMA ELETRICO

PARA MOTORIZAÇÃO NORMAL - ESMERALDA/4 - B PD



Capacidade em P/220V e P/440V

e1	125A	50A	63A
e2	53A	35A	25A
e3, e4, e5	50A	25A	20A
e6 - e7	16A	10A	5A

REQUISIÇÃO DE

e8	5	2,5	2
----	---	-----	---

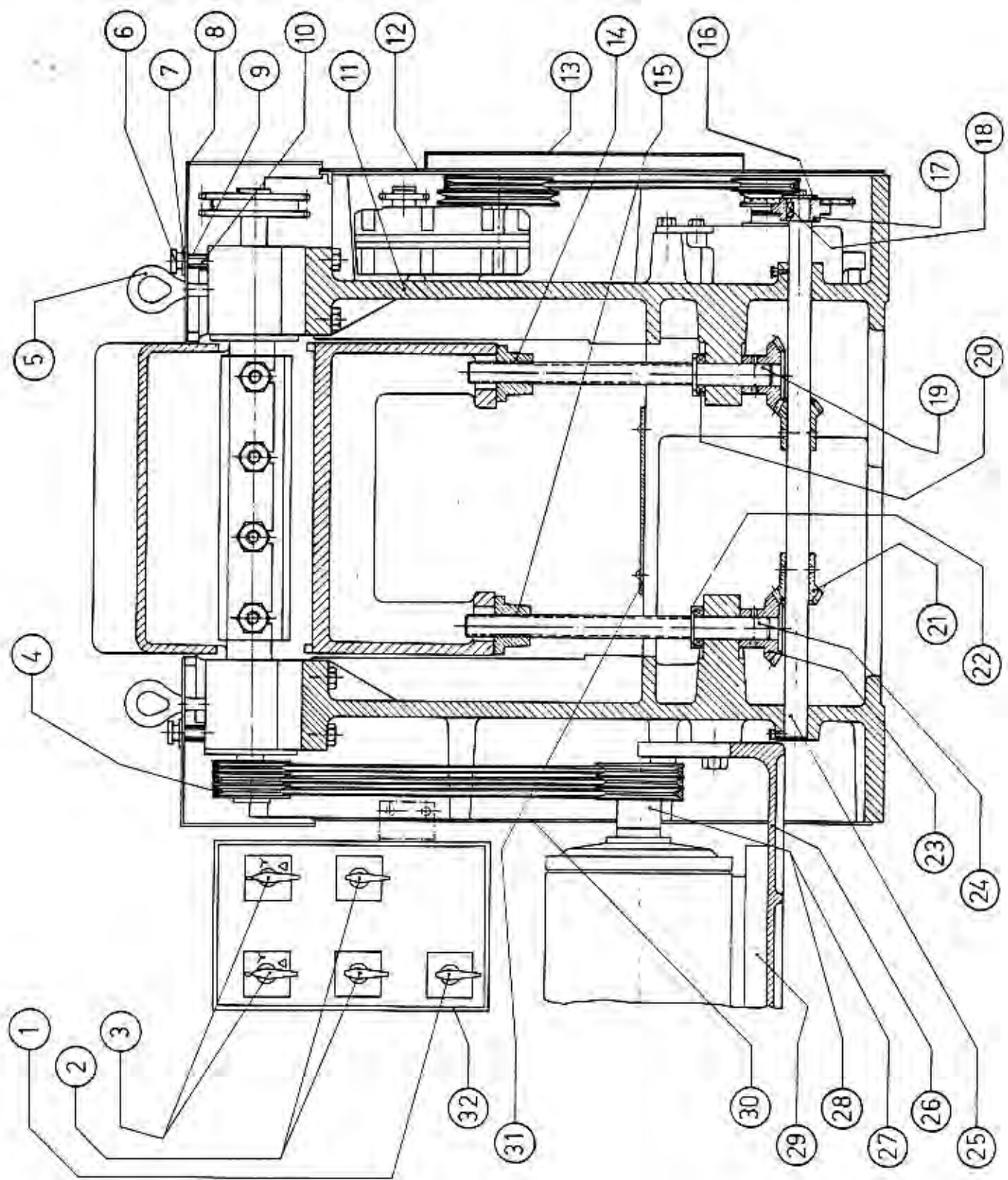
IDENTIFICAÇÃO

a1	1	Chave geral
e8	1	Relé bimetalico
b1	1	Botão seletor e/ retorno
C1 - C2	2	Contactores
M1	1	Motor 10CV - 11Polos
M2 - M3 - M4	3	Motor 7,5CV - 11Polos
M5 - M6	2	Motor 1,5CV - 11Polos
CH1	1	Chave Puxco 2-40 2MS
CH2 - CH3 - CH4	3	Chave Puxco P-25 2MS
L1 - L2	2	Fim de curso
R5	1	Chave Puxco P-10 1/2MS

--- = LIGAÇÃO A SER ENCOMENDADA PELO CLIENTE

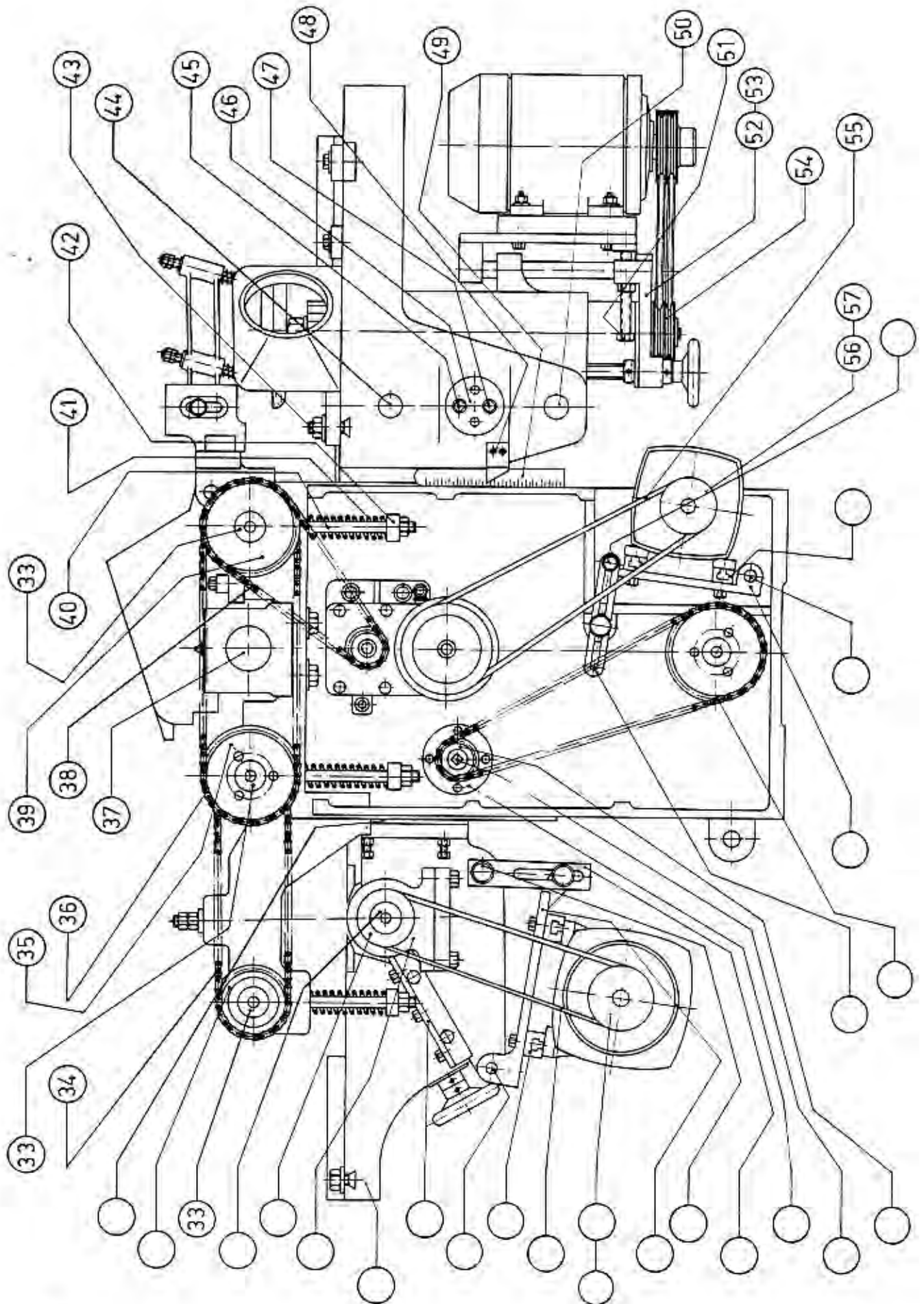
e1, e2, e3, e4, e5, e6, e7 = FUSIVEL RETARDADO

APROVADO	DATA
<i>[Signature]</i>	31-10-79



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

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN	Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
1	11-04-32	1	Chave Pacco P-16 1/3 hs Switch Pacco P-16 1/3 hs Llave Pacco P-16 1/3 hs	17	8 PD-054	1	Engrenagem do Movimento da Mesa Table Adjustment Gear Engranaje del Movimiento de la Mesa
2	11-04-44	2	Chave Pacco P-25 1/3 hs Switch Pacco P-25 1/3 hs Llave Pacco P-25 1/3 hs	18	N-CV 233	1	Chaveta Key Chaveta
3	11-04-43	2	Chave Pacco P-40 24 hs Switch Pacco P-40 24 hs Llave Pacco P-40 24 hs	19	4 PD-76A	1	Fuso da Mesa – Rosca Direita Table Screw – Right Hand Thread Huso de la Mesa – Rosca Derecha
4	15-00-23	3	Correia "V" A-57 "V" Belt A-57 Correa "V" A-57	20	03-00-62	2	Rolamento SKF nº 51.107 Bearing SKF nº 51.107 Rodamiento SKF nº 51.107
5	06-08-11	4	Parafuso Olhal Eye Bolt Tornillo Olhal	21	7 PD-45	2	Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónico
6	N-MN 6	4	Manípulo Knob Manípulo	22	3 PD-38	2	Tampa Protetora do Rolamento Bearing Guard Cover Tapa Protectora del Rodamiento
7	N-AR 17	4	Arruela Washer Arandela	23	7 PD-46	2	Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónico
8	8 PD-121	1	Tampa de Blindagem Superior Upper Shielding Cover Tapa de Blindaje Superior	24	4 PD-78	1	Fuso da Mesa – Rosca Esquerda Table Screw – Left Hand Thread Huso de la Mesa – Rosca Izquierda
9	8 PD-93	4	Limitador da Tampa Superior Upper Cover Stop Limitador de la Tapa Superior	25	8 PD-109	1	Eixo Inferior do Movimento da Mesa Table Adjustment Lower Shaft Eje Inferior del Movimiento de la Mesa
10	N-VR 28	4	Varão Roscado Threaded Pin Macho Roscado	26	8 PD-18	1	Base do Motor do Eixo Superior Upper Shaft Motor Base Base del Motor del Eje Superior
11	8 PD-1	1	Base Base Base	27	8 PD-23	1	Polia Motora do Eixo Superior – 60 Hz Upper Shaft Motor Pulley – 60 Cycle Polia Motora del Eje Superior – 60 Hz
12	8 PD-123	1	Capa de Proteção Direita Right Guard Tapa de Protección	28	8 PD-22	1	Polia Motora do Eixo Superior – 60 Hz Upper Shaft Motor Pulley – 60 Cycle Polia Motora del Eje Superior – 60 Hz
13	8 PD-127	2	Tampa da Capa Protetora Right Guard Cover Tapa del Recubrimiento Protector	29	N-TR 4	2	Trilho Track Riel
14	7 PD-56	1	Porca do Fuso Screw Nut Tuerca del Huso	30	8 PD-122	1	Proteção do Lado Esquerdo Left Guard Protección del Lado Izquierdo
15	7 PD-57	1	Porca do Fuso Screw Nut Tuerca del Huso	31	8 PD-131	1	Chape de Proteção Interna Internal Guard Chape Protectora Interna
16	N-AR 53	1	Arruela Washer Arandela	32	8 PD-129	1	Caixa de Comando Control Panel Caja de Comando



Nº DE ORDEM  
FIG. Nº  
Nº DE ORDEN

CÓDIGO  
PART Nº  
CÓDIGO

QT.  
QTY  
CANT.

DENOMINAÇÃO  
NAME  
DENOMINACIÓN

33.	.N-AR 53	.3	.Arruela Washer Arandela
34.	.N-CO 2	.1	.Corrente Simplex Simplex Chain Cadena Simplex
35.	.B PD-057	.1	.Engrenagem do 2º Rolo 2º Roller Gear Engranaje del 2º Rodillo
36.	.N-CO 3	.1	.Corrente Simplex Simplex Chain Cadena Simplex
37.	.B PD-53	.1	.Tampa de Vedação do Manca! Superior Upper Bearing Sealing Cover Tapa de Vedación del Manca! Superior
38.	.N-CO 1	.1	.Corrente Simplex Simplex Chain Cadena Simplex
39.	.B PD-85	.1	.Engrenagem Dupla do 3º Rolo 3º Roller Double Gear Engranaje Doble del 3º Rodillo
40.	.B PD-140	.6	.Pino da Mola do Roleta Roller Spring Pin Pino del Resorte del Rodete
41.	.N-MO 28	.6	.Mola Spring Resorte
42.	.7 PD-51	.6	.Copo da Mola do Roleta Roller Spring Cup Vaso del Resorte del Rodete
43.	.N-PF 17	.1	.Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático
44.	.B PD-91	.1	.Eixo do Manca! da Tupia (Superior) Upper Cutter Bearing Shaft Eje del Manca! de la Tupia (Superior)
45.	.4 PD-87	.1	.Fuso Maior do Manca! da Tupia Cutter Bearing Larger Screw Huso Mayor del Manca! de la Tupia

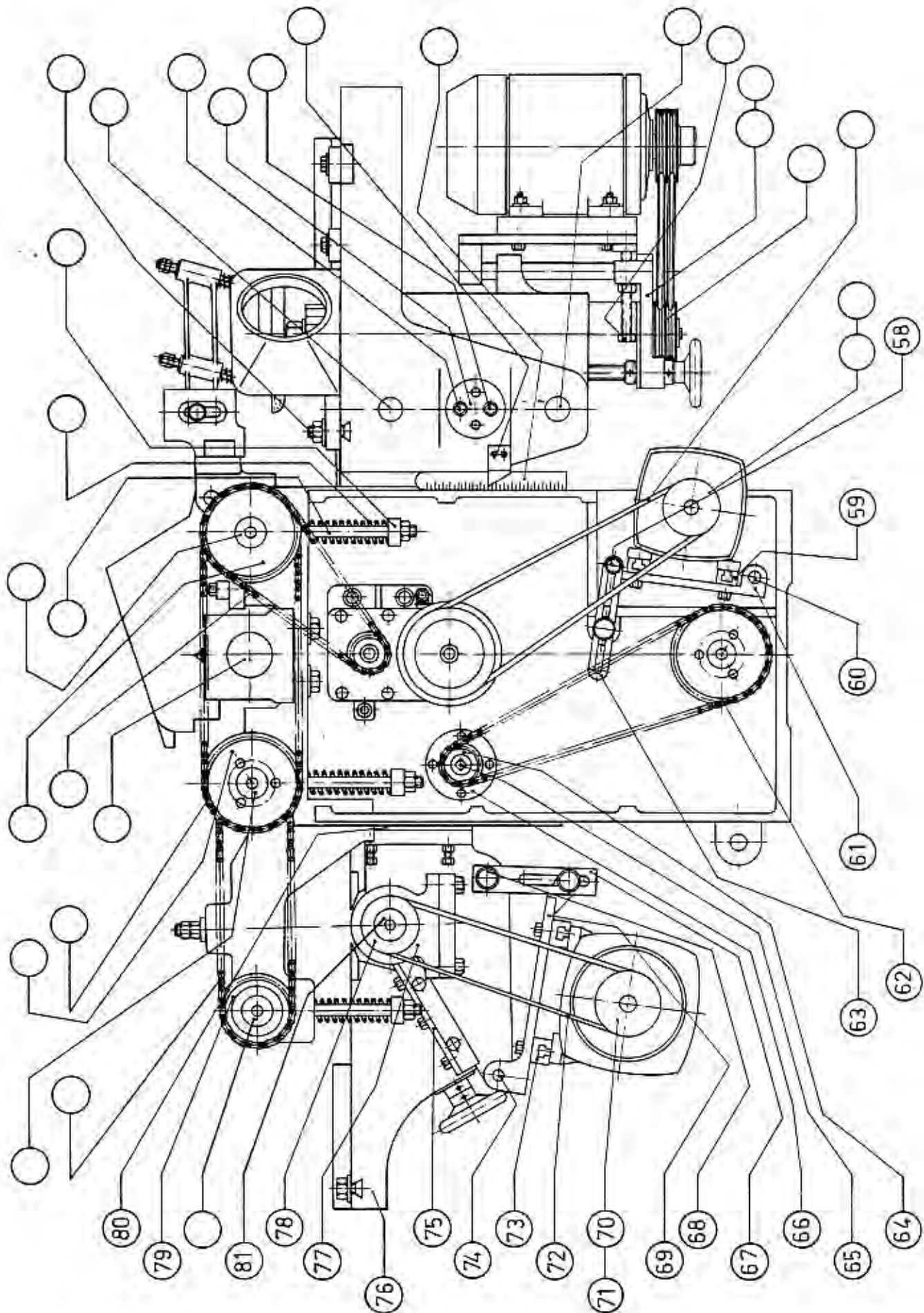
Nº DE ORDEM  
FIG. Nº  
Nº DE ORDEN

CÓDIGO  
PART Nº  
CÓDIGO

QT.  
QTY  
CANT.

DENOMINAÇÃO  
NAME  
DENOMINACIÓN

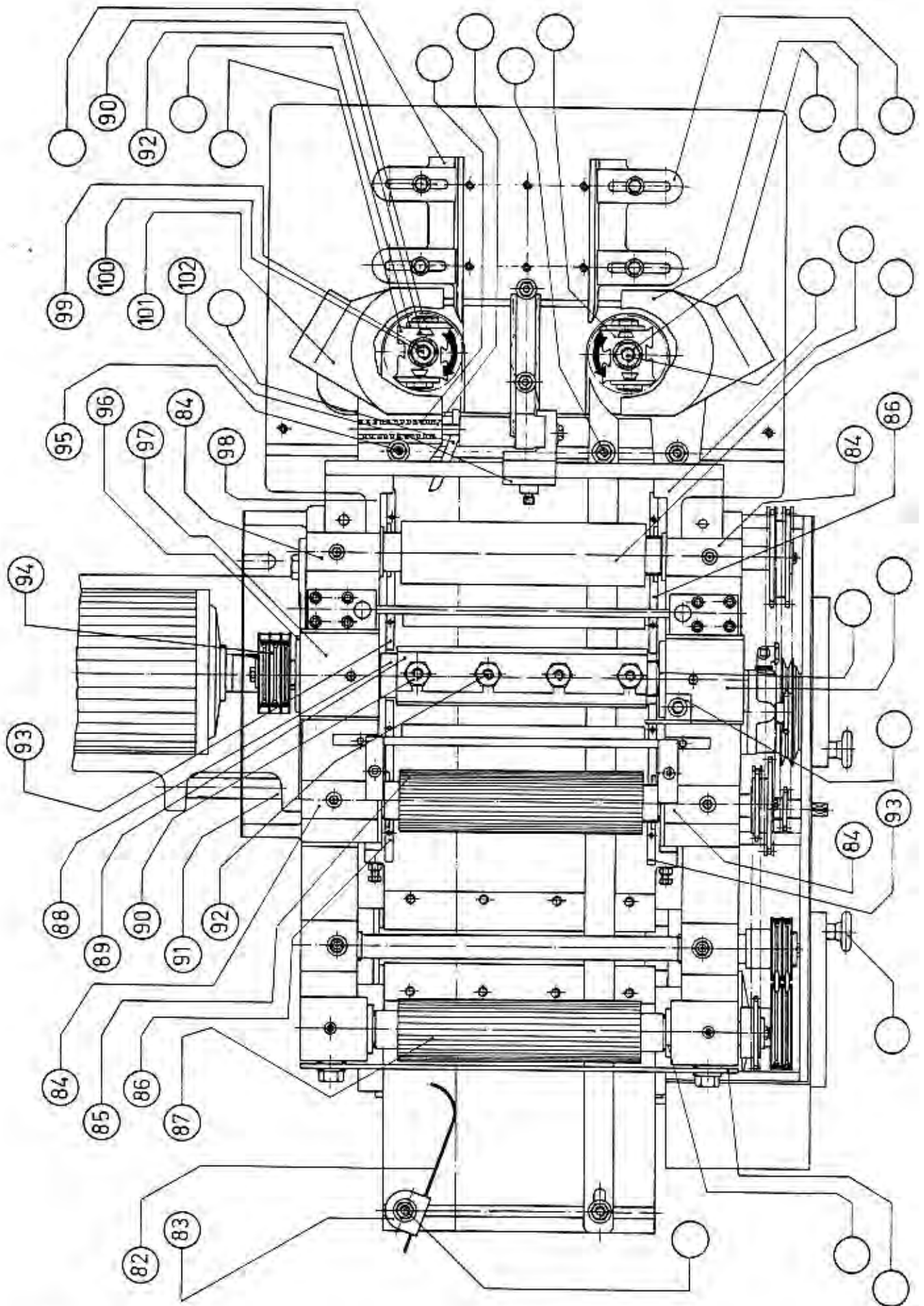
46.	.B PD-72	.1	.Manca! do Fuso Screw Bearing Manca! del Huso
47.	.4 PD-88	.1	.Fuso Menor do Manca! da Tupia Cutter Bearing Smaller Screw Huso Menor del Manca! de la Tupia
48.	.B PD-128	.1	.Seta Indicadora Arrow Flecha Indicadora
49.	.N-EL 1	.1	.Escala Milimetrada Graduated Scale Escala Milimetrada
50.	.B PD-92	.1	.Eixo do Manca! da Tupia (Inferior) Lower Cutter Bearing Shaft Eje del Manca! de la Tupia (Inferior)
51.	.B PD-134	.2	.Parafuso Regulador Adjusting Screw Tornillo Regulador
52.	.B PD-6	.1	.Tampa Inferior da Tupia Direita Lower Cover of Right Cutter Tapa Inferior de la Tupia Derecha
53.	.B PD-7	.1	.Tampa Inferior da Tupia Esquerda Lower Cover of Left Cutter Tapa Inferior de la Tupia Izquierda
54.	.B PD-13	.2	.Polia Movida das Tupias Driven Cutter Pulley Polia Movida de las Tupias
55.	.15-00-17	.1	.Correia "V" A-49 "V" Belt A-49 Correa "V" A-49
56.	.B PD-15	.1	.Polia Motora do Redutor - 60 Hz Reduction Box Drive Pulley - 60 Cycle Polia Motora del Reductor - 60 Hz
57.	.B PD-16	.1	.Polia Motora do Redutor - 50 Hz Reduction Box Drive Pulley - 50 Cycle Polia Motora del Reductor - 50 Hz



Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
58.	.8 PD-84	.1	Parafuso de Trava do Jumelo Link Lock Screw Tornillo de la Traba de la Barra
59.	.N-TR 1	.2	Trilho Track Riel
60.	.N-VL 33	.1	Varão Liso Plain Rod Barra Redonda
61.	.8 PD-19	.1	Base do Motor de Avanço Feed Motor Base Base del Motor de Avance
62.	.N-CO 4	.1	Corrente Simplex Simplex Chain Cadena Simplex
63.	.8 PD-83	.1	Jumelo Esticador da Correia do Motor Motor Belt Tension Barra Tensora de la Correa del Motor
64.	.8 PD-88	.2	Engrenagem de Saída do Redutor Final Reduction Box Gear Engranaje de Salida del Reductor
65.	.8 PD-47	.1	Mancal do Movimento da Mesa Table Adjustment Bearing Mancal del Movimiento de la Mesa
66.	.8 PD-110	.1	Eixo do Movimento da Mesa Table Adjustment Shaft Eje del Movimiento de la Mesa
67.	.8 PD-108	.1	Jumelo Esticador da Correia Belt Tension Link Barra Tensora de la Correa
68.	.8 PD-99	.1	Parafuso Esticador da Correia Belt Tension Screw Tornillo Tensor de la Correa
69.	.8 PD-27	.1	Base do Motor do Eixo Inferior Lower Shaft Motor Base Base del Motor del Eje Inferior

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
70.	.8 PD-29	.1	Polia Motora 60 Hz Motor Pulley 60 Cycle Poles Motora 60 Hz
71.	.8 PD-30	.1	Polia Motora 50 Hz Motor Pulley 50 Cycle Poles Motora 50 Hz
72.	.15-00-28	.2	Correia "V" A-45 "V" Belt A-45 Correa "V" A-45
73.	.N-TR 3	.2	Trilho Track Riel
74.	.N-VL 74	.1	Varão Liso Plain Rod Barra Redonda
75.	.8 PD-136	.2	Régua de Aperto de Mesinha Small Table Tightening Ruler Regla de Apriete de la Mesita
76.	.4 PD-3	.1	Mesa Pequena Small Table Mesa Pequeña
77.	.4 PD-38	.2	Mancal Pequeno Inferior Lower Small Bearing Mancal Pequeño Inferior
78.	.8 PD-28	.1	Polia do Eixo Porta-Facas Inferior Lower Tool Holder Shaft Pulley Poles del Eje Porta-Cuchillas Inferior
79.	.8 PD-86	.1	Engrenagem do 1º Rolo de Avanço 1º Feed Roller Gear Engranaje del 1º Rodillo de Avance
80.	.4 PD-72	.2	Chaveta da Mesa Table Key Chaveta de la Mesa
81.	.N-AR 52	.4	Arruela Washer Arandela



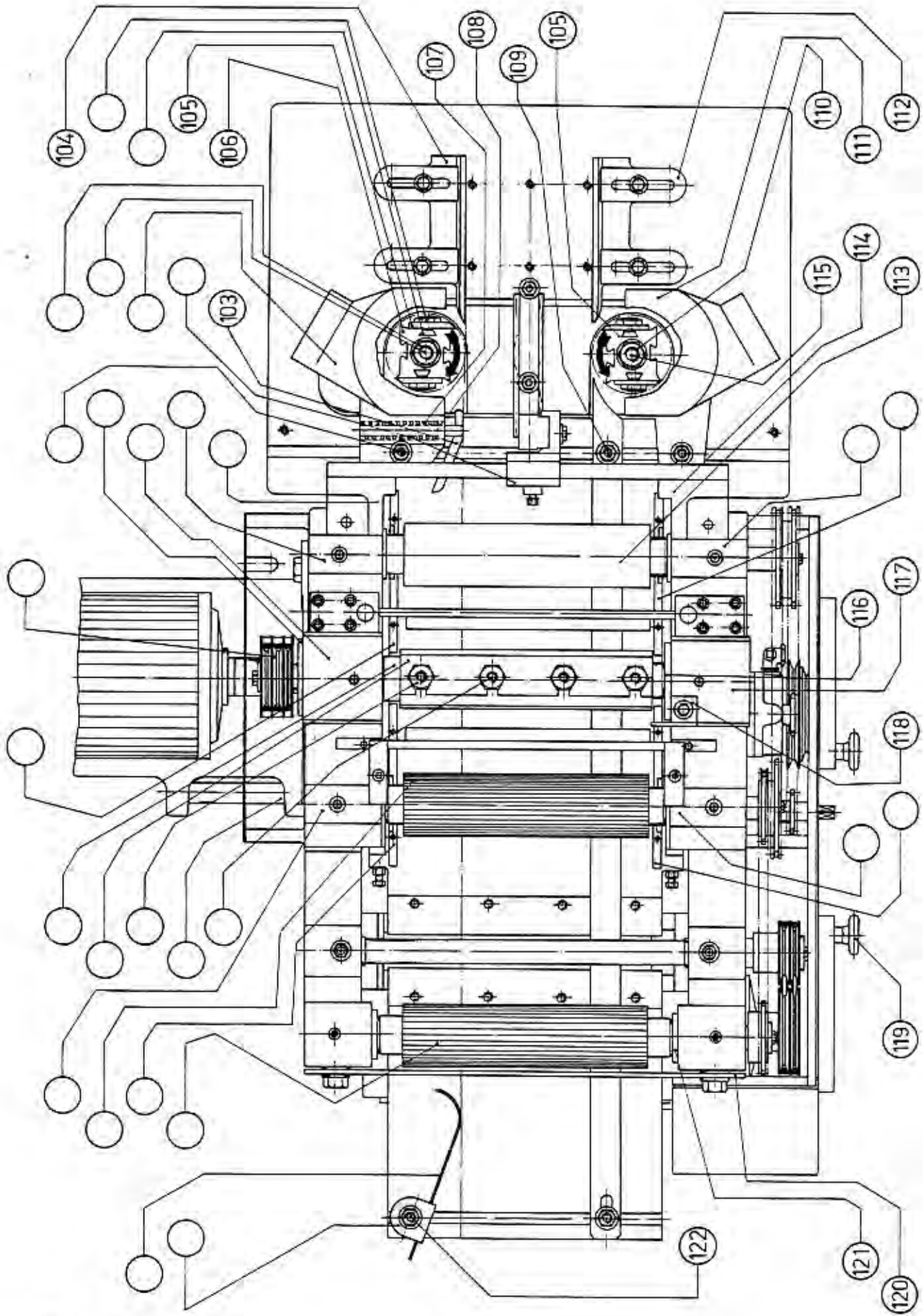


Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

82.	.3 TU-74	.1.	.Mola da Madeira Wood Spring Resorte de la Madera
83.	.3 TU-22	.1.	.Suporta de Moia da Madeira Wood Spring Support Soporte del Resorte de la Madera
84.	.8 PD-066	.4.	.Mancal do 2º e 3º Rolo 2º and 3º Roller Bearing Mancillo del 2º e 3º Rodillo
85.	.8 PD-81	.1.	.2º Rolo de Avanço 2º Feed Roller 2º Rodillo de Avance
86.	.4 PD-115	.2.	.Guia da Mesa Grande (Esquerda) Large Table Guide (Left) Guía de la Mesa Grande (Izquierda)
87.	.8 PD-80	.1.	.1º Rolo de Avanço 1º Feed Roller 1º Rodillo de Avance
88.	.8 PD-77	.1.	.Eixo Porta-Facas Superior Upper Tool Holder Shaft Eje Porta-Cuchillas Superior
89.	.7 PD-38	.2.	.Faca Cutter Cuchilla
90.	.N-PO 31	.16.	.Porca de Fixação Nut Tuerca de Fijación
91.	.N-VL 160	.1.	.Varão Liso Plain Rod Barra Redonda
92.	.N-PF 1	.16.	.Parafuso de Fixação Screw Tornillo de Fijación

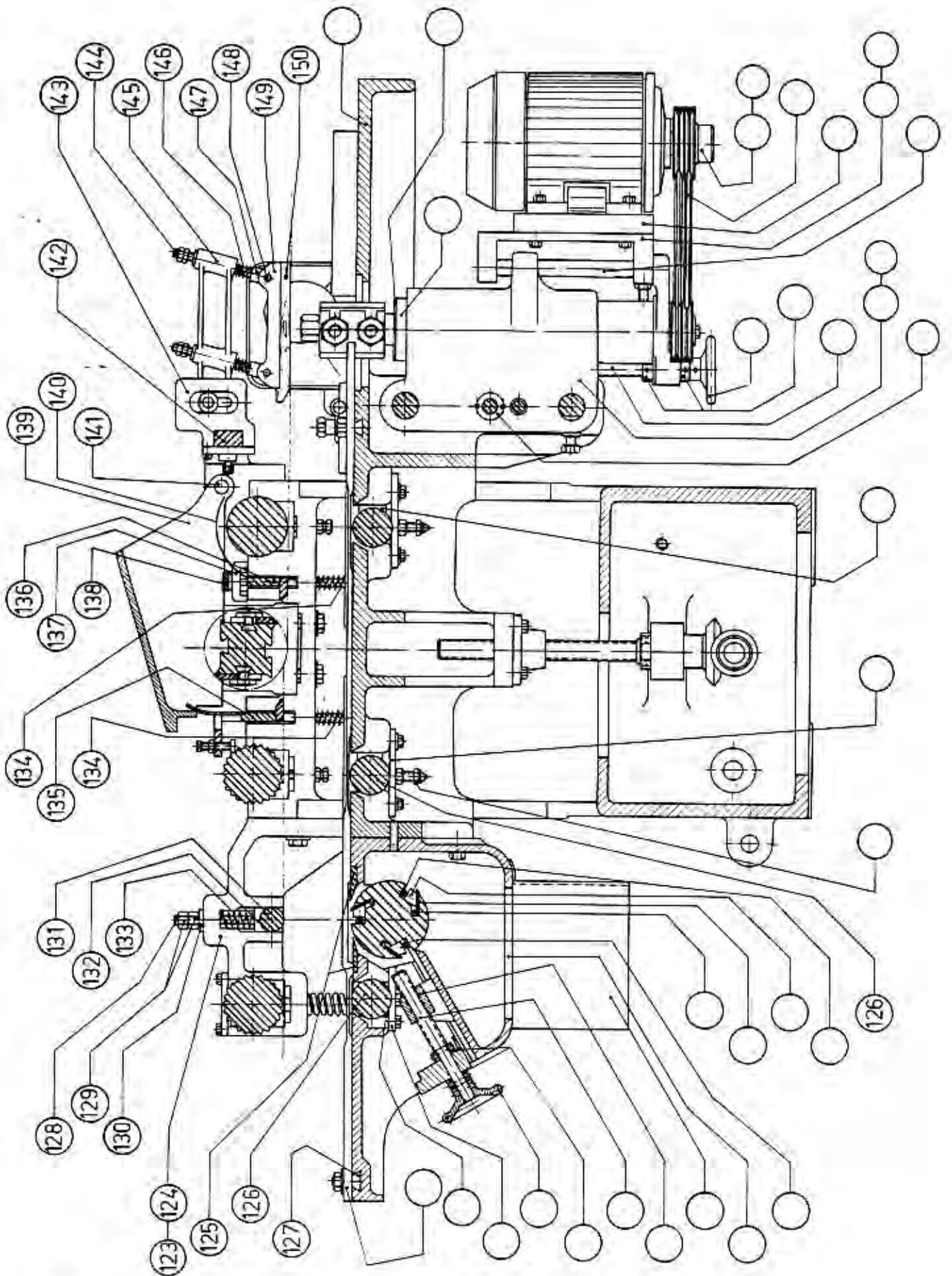
Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
---------------------------------------	-----------------------------	---------------------	-------------------------------------

93.	.4 PD-114	.2.	.Guia de Mesa Grande (Direita) Large Table Guide (Right) Guía de la Mesa Grande (Derecha)
94.	.8 PD-26	.1.	.Polia do Eixo Porta-Facas Superior Upper Tool Holder Shaft Pulley Polera del Eje Porta-Cuchillas Superior
95.	.N-PF 18	.1.	.Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático
96.	.8 PD-38	.1.	.Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas Tool Holder Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas
97.	.8 PD-37	.1.	.Mancal do Eixo Porta-Facas (Esquerdo) Tool Holder Bearing (Left) Mancillo del Eje Porta-Cuchillas (Izquierdo)
98.	.8 PD-42	.1.	.Suporta da Saída de Cavacos Esquerda Chip Outlet Support (Left) Soporte de la Salida de Virutas Izquierdo
99.	.N-PO 50A	.1.	.Porca Sextavada Hex Nut Tuerca Sextavada
100.	.8 PD-78	.1.	.Eixo Árvore de Tupia Esquerda Left Cutter Shaft Eje Árbol de la Tupia (Izquierda)
101.	.8 PD-69	.1.	.Saída de Cavacos Esquerda Left Chip Outlet Salida de Virutas Izquierda
102.	.8 PD-104	.1.	.Tampa Suporta do Calcedor Foot Support Cover Tapa Soporte del Presor

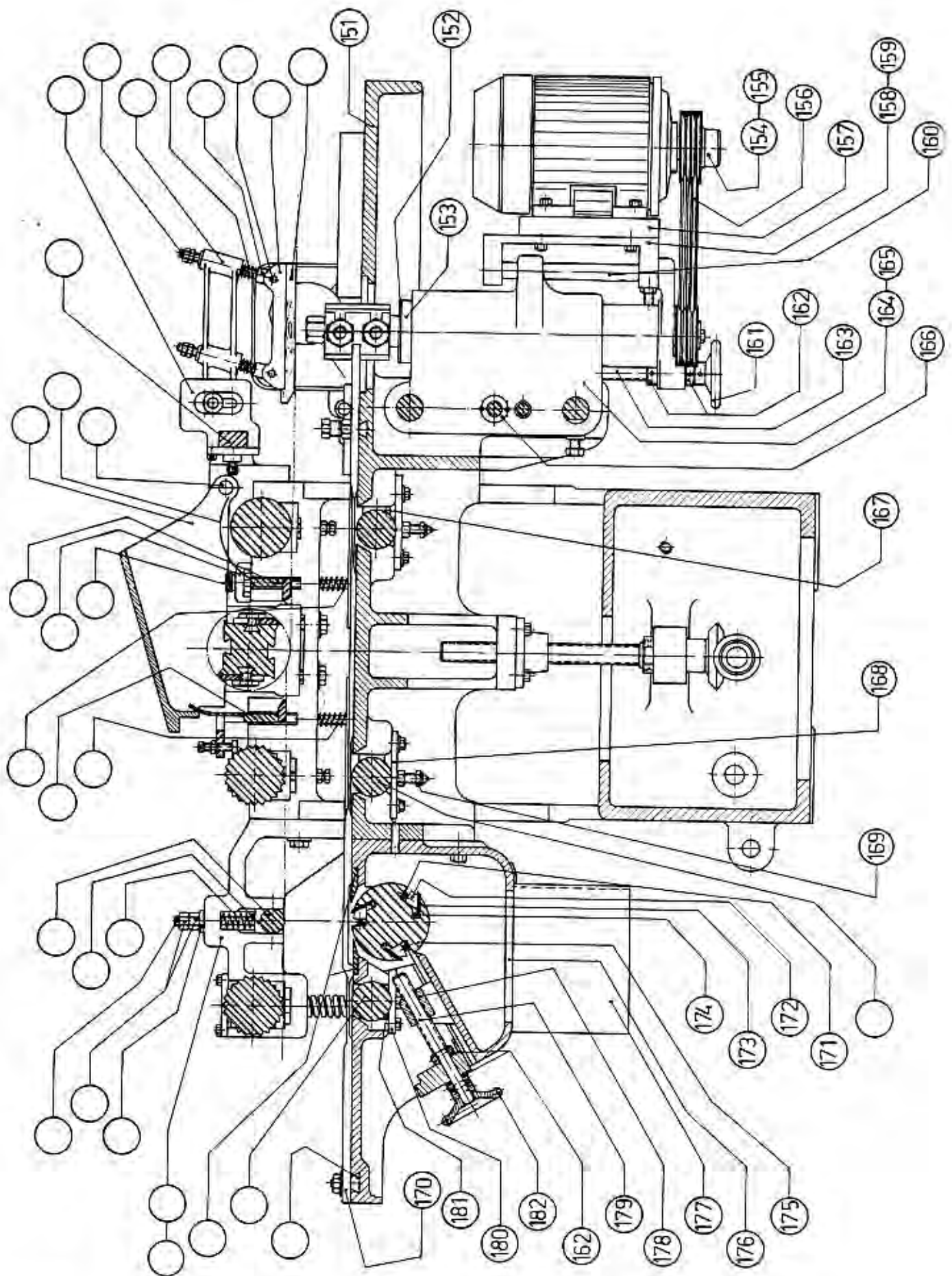


Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
103	.3 PD-44	.1	.Guia do Calcedor Foot Guide Guía del Prensor
104	.3 PD-26	.1	.Guia da Mesa (Esquerda) Table Guide (Left) Guía de la Mesa (Izquierda)
105	.8 PD-101	.4	.Faca Cutter Cuchilla
106	.8 PD-102	.2	.Mandril das Tupias Cutter Holder Mandril de las Tupias
107	.N-MO 17	.1	.Mola Helicoidal Helicoidal Spring Resorte Helicoidal
108	.N-AN 3	.2	.Anel Ring Anillo
109	.N-PF 16	.2	.Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático
110	.N-PO 50	.1	.Porca Sextavada Hex Nut Tuerca Sextavada
111	.8 PD-70	.1	.Saída de Cavacos Direita Right Chip Outlet Salida de Virutas Derecha
112	.3 PD-27	.1	.Guia da Mesa Direita Right Table Guide Guía de la Mesa Derecha

Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
113	.8 PD-82	.1	.39 Rolo de Avanço 39 Feed Roller 39 Rodillo de Avance
114	.8 PD-43	.1	.Suporte de Saída de Cavacos Direita Right Chip Outlet Support Soporte de la Salida de Virutas Derecha
115	.8 PD-79	.1	.Eixo Árvore da Tupia Direita Right Cutter Shaft Eje Árbol de la Tupia Derecha
116	.4 PD-84	.1	.Tampa do Mancal do Eixo Superior Upper Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Superior
117	.8 PD-36	.1	.Mancal do Eixo Porta-Facas (Direito) Tool Holder Shaft Bearing (Right) Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Derecho)
118	.8 PD-137	.1	.Limitador da Saída de Cavaco Chip Outlet Limiter Limitador de la Salida de Virutas
119	.8 PD-050	.2	.Manípulo de Engate de Tampa Cover Coupling Knob Manípulo de Engate de la Tapa
120	.8 PD-132	.1	.Limitador de Madeira Wood Stop Limitador de la Madera
121	.8 PD-058	.2	.Mancal do 1º Rolo 1º Roller Bearing Mancal del 1º Rodillo
122	.8 PD-133	.1	.Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático



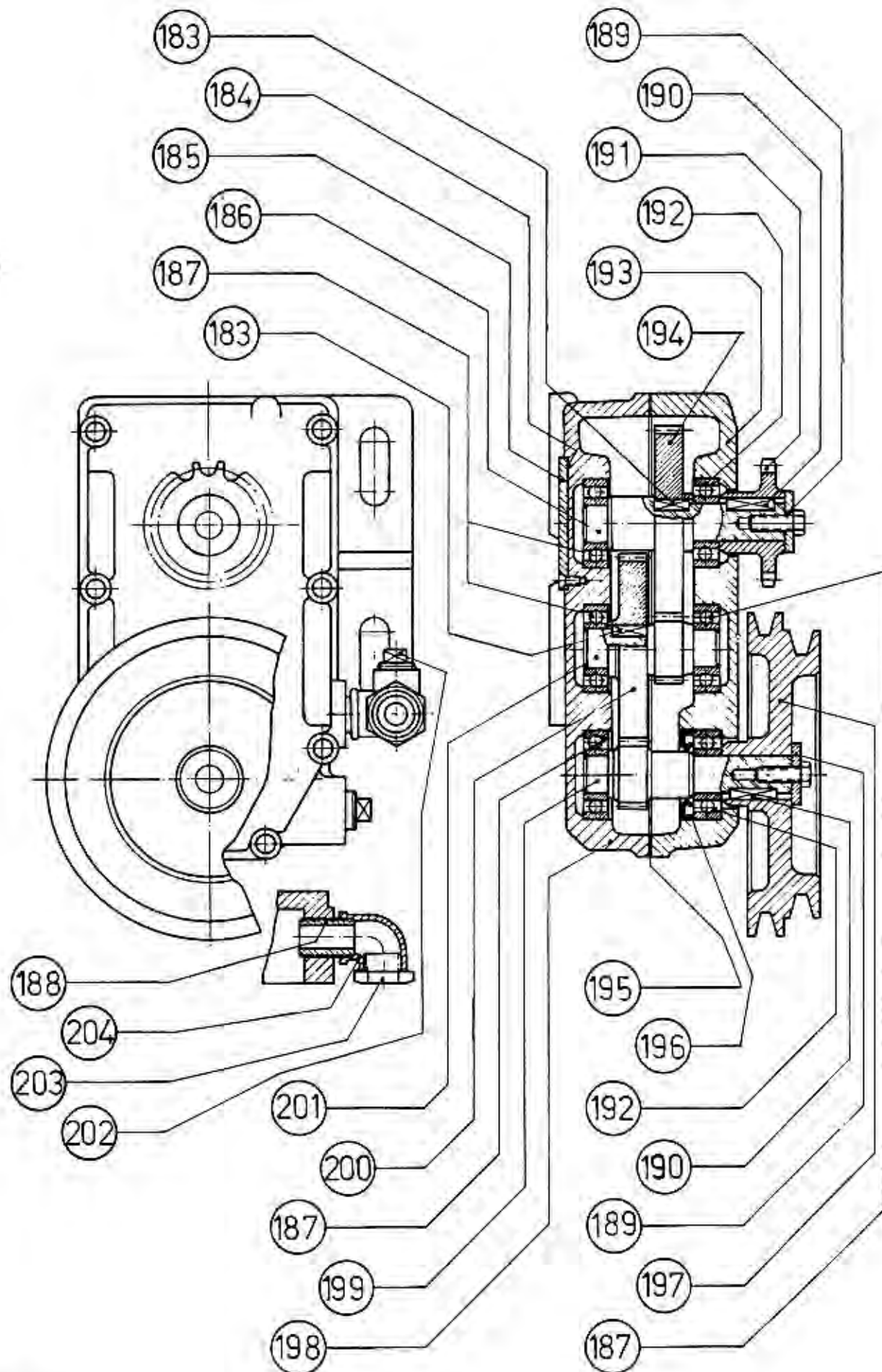
Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN	Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
123	.8 PD-31	.7	Suporte do 1º Rojo de Avanço (Direito) Right Support for 1º Feed Roller Soporte del 1º Rodillo de Avance (Derecho)	137	.8 PD-62	.2	Tampa de Cantoneira Angle Iron Cover Tapa de la Cantoneira
124	.8 PD-32	.1	Suporte do 1º Rojo de Avanço (Esquerdo) Left Support for 1º Feed Roller Soporte del 1º Rodillo de Avance (Izquierdo)	138	.N-MN 5	.2	Manípulo Knob Manípulo
125	.4 PD-71	.2	Chapa de Ponta de Mesa Table Front Bar Chapa de la Punta de la Mesa	139	.8 PD-57	.1	Saída de Cavaco do Eixo Superior Upper Shaft Chip Outlet Salida de la Viruta del Eje Superior
126	.4 PD-12	.3	Rolete de Mesa Table Roller Rodete de la Mesa	140	.8 PD-117	.1	Cobertura do 3º Rojo 3º Roller Cover Cobertura del 3º Rodillo
127	.N-PF 16	.1	Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático	141	.N-PL 141	.2	Pino Liso Plain Pin Pino Liso
128	.8 PD-139	.2	Haste de Regulagem da Mola do Calçador Foot Spring Adjusting Stem Asta de Regulaje del Resorte del Prensor	142	.8 PD-98	.1	Trilho do Calçador da Tupia Cutter Pressure Foot Track Riel del Prensor de la Tupia
129	.N-PO 42A	.4	Porca Nut Tuerca	143	.6 PD-41	.1	Suporte do Calçador Pressure Foot Support Soporte del Prensor
130	.N-AR 16	.2	Arruela Washer Arandela	144	.8 PD-105	.2	Haste do Calçador da Tupia Cutter Pressure Foot Stem Asta del Prensor de la Tupia
131	.8 PD-112	.1	Eixo do Calçador do Eixo Porta-Facas Pressure Foot Shaft Eje del Prensor del Eje Porta-Cuchillas	145	.8 PD-39	.1	Braço do Calçador das Tupias Cutter Pressure Foot Arm Brazo del Prensor de las Tupias
132	.8 PD-055	.2	Mancal do Calçador do Eixo Inferior Lower Shaft Pressure Foot Bearing Mancal del Prensor del Eje Inferior	146	.N-MO 63	.2	Mola Spring Resorte
133	.N-MO 64	.2	Mola Spring Resorte	147	.8 PD-46	.2	Cubo da Haste do Calçador da Tupia Cutter Pressure Foot Stem Hub Cubo de la Asta del Prensor de la Tupia
134	.N-MO 16	.4	Mola Spring Resorte	148	.8 PD-106	.2	Pino do Calçador da Tupia Cutter Pressure Foot Pin Pino del Prensor de la Tupia
135	.8 PD-95	.1	Calçador Dianteiro Front Foot Prensor Delantero	149	.8 PD-40	.1	Suporte da Sapata Shoe Support Soporte de la Zapata
136	.7 PD-90	.1	Calçador Traseiro Rear Foot Prensor Trasero	150	.8 PD-107	.1	Sapata do Calçador da Tupia Pressure Foot Shoe Zapata del Prensor de la Tupia



Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
151	.8 PD-48	.1	Mesa Grande Large Table Mesa Grande
152	.8 PD-10	.2	Tampa Superior da Bucha Telescópica Telescopic Bushing Upper Cover Tapa Superior del Casquillo Telescópico
153	.8 PD-5	.2	Bucha Telescópica da Tupia Cutter Telescopic Bushing Casquillo Telescópico de la Tupia
154	.8 PD-28	.2	Polia Motora 60 Hz Motor Pulley 60 Cycle Polea Motora 60 Hz
155	.8 PD-30	.2	Polia Motora 50 Hz Motor Pulley 50 Cycle Polea Motora 50 Hz
156	.15-00-27	.4	Correa "V" A-40 "V" Belt A-40 Correa "V" A-40
157	.N-TR 2	.4	Trilho Track Riel
158	.8 PD-8	.1	Base do Motor da Tupia Direita Right Cutter Motor Base Base del Motor de la Tupia Derecha
159	.8 PD-9	.1	Base do Motor da Tupia Esquerda Left Cutter Motor Base Base del Motor de la Tupia Izquierda
160	.N-VL 128	.2	Verão Liso Plain Rod Barra Redonda
161	.8 PD-144	.2	Volante das Tupias Cutter Adjustmant Wheel Volante de las Tupias
162	.N-AN	.6	Anel Ring Anillo
163	.N-PW 218	.2	Pino Rosqueado Threaded Pin Pino Roscado
164	.8 PD-3	.1	Mancal Direito das Tupias Cutter Right Bearing Mancal Derecho de las Tupias
165	.8 PD-4	.1	Mancal Esquerdo das Tupias Cutter Left Bearing Mancal Izquierdo de las Tupias
166	.3 PD-22	.2	Porca do Fuso do Mancal da Tupia Cutter Bearing Screw Nut Tuerca del Huso del Mancal de la Tupia

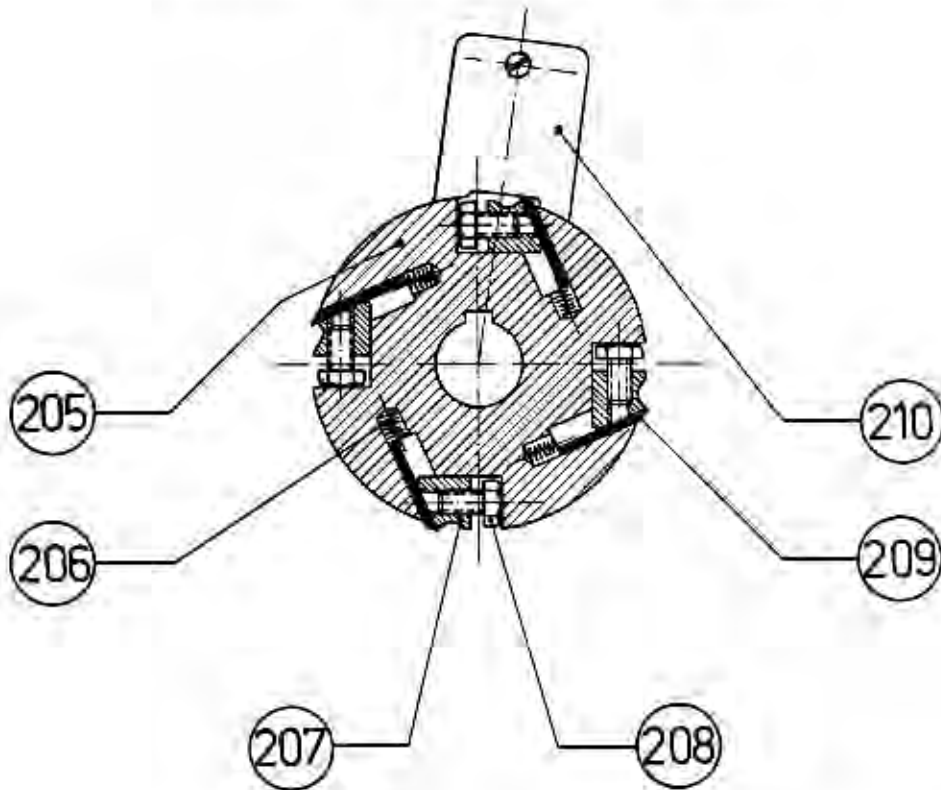
Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
167	.7 PD-051	.4	Mancal do Rolote da Mesa Table Roller Bearing Mancal del Rodete de la Mesa
168	.7 PD-55	.4	Chape Suporte do Mancal da Mesa Table Bearing Support Chape Soporte del Mancal de la Mesa
169	.N-PF 14	.4	Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático
170	.4 PD-16	.1	Régua de Mesa Table Scale Regla de la Mesa
171	.N-PF 20	.15	Parafuso Prismático Prismatic Screw Tornillo Prismático
172	.N-CV 504	.3	Chaveta Key Chaveta
173	.N-FC 4	.3	Faca Cutter Cuchilla
174	.N-MO 55	.6	Mola Spring Resorte
175	.8 PD-76	.1	Eixo Porta-Facas Inferior Lower Tool Holder Shaft Eje Porta-Cuchillas Inferior
176	.8 PD-2	.1	Suporte da Mesa Pequena Small Table Support Soporte de la Mesa Pequeña
177	.8 PD-138	.1	Saída de Cavacos do Eixo Inferior Lower Shaft Clip Outlet Salida de la Viruta del Eje Inferior
178	.4 PD-50	.1	Porca do Fuso da Mesinha Small Table Screw Nut Tuerca del Huso de la Mesita
179	.8 PD-120	.1	Fuso da Mesa Pequena Small Table Screw Huso de la Mesa Pequeña
180	.4 PD-65	.2	Suporte do Mancal da Mesinha Small Table Bearing Support Soporte del Mancal de la Mesita
181	.4 PD-063	.2	Mancal do Rolote de Mesa Pequena Small Table Roller Bearing Mancal del Rodete de la Mesa Pequeña
182	.4 PD-74	.1	Volante da Mesinha Small Table Adjusting Wheel Volante de la Mesita





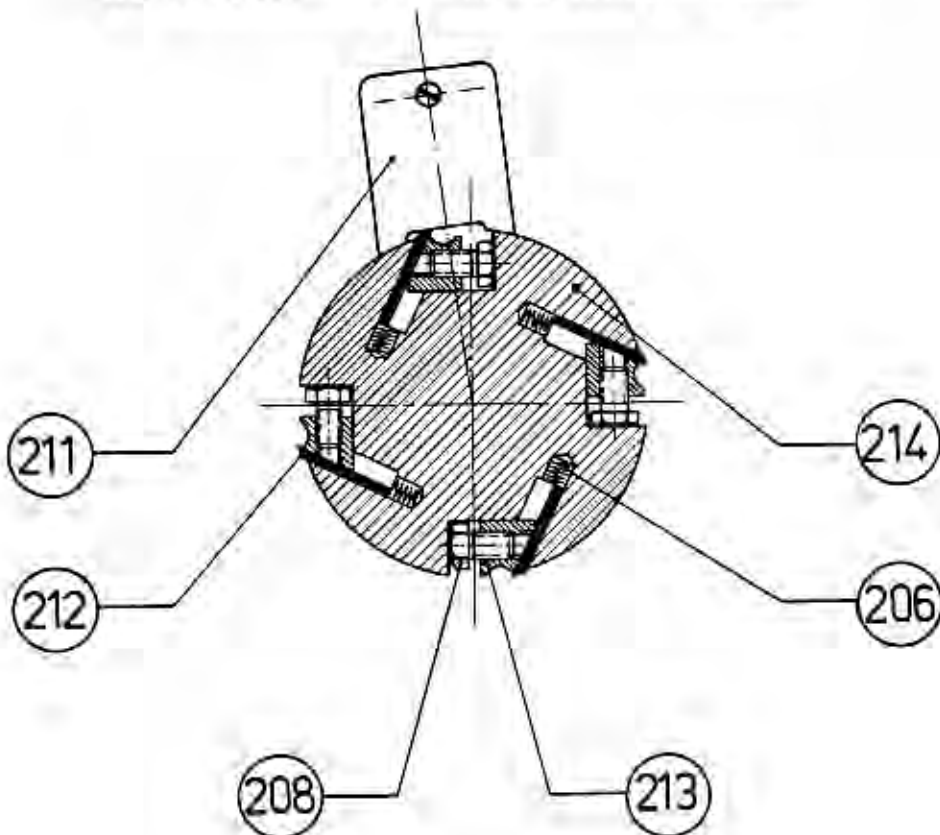
Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN	Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEN	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
183	.N-CV 235	2	Chaveta Key Chaveta	194	DS-106	1	Engrenagem do 3º Eixo 3º Shaft Gear Engranaje del 3º Eje
184	.B PD-111	1	Junta de Vedação da Tampa do Redutor Reduction Box Cover Gasket Junta de Vedación de la Tapa del Reductor	195	DS-133	1	Junta de Vedação Gasket Junta de Vedación
185	.B PD-100	1	Tampa do Redutor Reduction Box Cover Tapa del Reductor	196	.04-00-26	1	Retentor Sabó 00763 Grease Retainer 00763 Retentor Sabó 00763
186	.B PD-94	1	3º Eixo do Redutor 3º Shaft of Reduction Box 3º Eje del Reductor	197	.B PD-21	1	Polia Móvel do Redutor Reduction Box Driven Pulley Polia Móvel del Reductor
187	.03-00-28	4	Rolamento SKF nº 6204 Bearing SKF nº 6204 Rodamiento SKF nº 6204	198	.B PD-74	1	Meia Caixa de Redução Gear Box Casting Media Caja de Reducción
188	.24-03-01	1	Niple Sextavado Hex Niple Niple Sextavado	199	DS-102	1	1º Eixo do Redutor 1º Shaft of Reduction Box 1º Eje Reductor
189	.N-AR 6	2	Arruela Washer Arandala	200	DS-105	1	Engrenagem do 2º Eixo 2º Shaft Gear Engranaje del 2º Eje
190	.N-CV 232	2	Chaveta Key Chaveta	201	DS-103	1	2º Eixo do Redutor 2º Shaft of Reduction Box 2º Eje del Reductor
191	.B PD-88	1	Engrenagem do Redutor Reduction Box Gear Engranaje del Reductor	202	DS-216	1	Plug Plug Plug
192	.03-00-81	2	Rolamento SKF nº 6204 – 2 RS Bearing SKF nº 6204 – 2 RS Rodamiento SKF nº 6204 – 2 RS	203	.24-08-01	1	Visor Viewer Visor
193	.B PD-75	1	Meia Caixa de Redução Gear Box Casting Media case Reducción	204	.24-00-07	1	Cotovelo c/ Saída Lateral Elbow With Side Outlet Codo con Salida Lateral

EIXO PORTA-FACAS VERTICAL REDONDO (OPCIONAL)  
ROUND VERTICAL TOOL HOLDER SHAFT (OPCIONAL)  
EJE PORTA-CUCHILLAS VERTICAL REDONDO (OPCIONAL)



---

EIXO PORTA-FACAS SUPERIOR REDONDO (OPCIONAL)  
ROUND UPPER TOOL HOLDER SHAFT (OPCIONAL)  
EJE PORTA-CUCHILLAS SUPERIOR REDONDO (OPCIONAL)



Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CÓDIGO	QT. QTY CANT.	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACIÓN
205 . . . . .	.8 PD-143 . . .	.2 . . .	.Mandril das Tupias Cutter Holder Mandril de las Tupias
206 . . . . .	.N-MO 55 . . .	.24 . . .	.Mola das Facas Cutter Spring Resorte de las Cuchillas
207 . . . . .	.N-CV 505 . . .	.8 . . .	.Chaveta Key Chaveta
208 . . . . .	.N-PF 20 . . .	.36 . . .	.Parafuso de Fixação das Facas Cutter Holder Screw Tornillo de Fijación de las Cuchillas
209 . . . . .	.N-FC 5 . . .	.8 . . .	.Faca Cutter Cuchillas
210 . . . . .	.4 PD-112 . . .	.1 . . .	.Calibrador das Facas Cutter Adjustment Fixture Calibrador de las Cuchillas
211 . . . . .	.4 PD-111 . . .	.1 . . .	.Calibrador das Facas-Eixos Horizontais Horizontal Tool Holder Shaft Adjustment Fixture Calibrador de las Cuchillas-Ejes Horizontales
212 . . . . .	.N-FC 4 . . .	.4 . . .	.Facas Cutter Cuchillas
213 . . . . .	.N-CV 504 . . .	.4 . . .	.Chaveta Key Chaveta
214 . . . . .	.8 PD-141 . . .	.1 . . .	.Eixo Porta-Facas Superior Upper Tool Holder Shaft Eje Porta-Cuchillas Superior

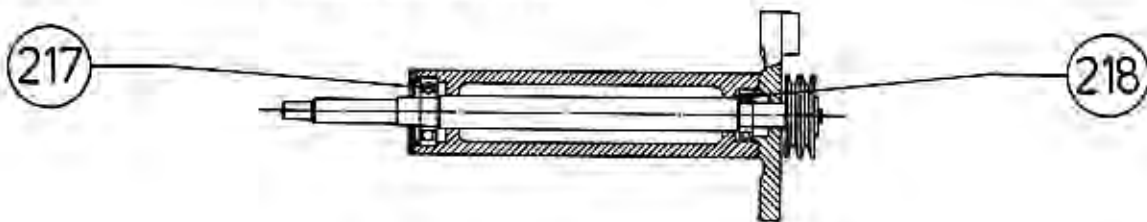
EIXO PORTA-FACAS INFERIOR  
 LOWER TOOL HOLDER SHAFT  
 EJE PORTA-CUCHILLAS INFERIOR



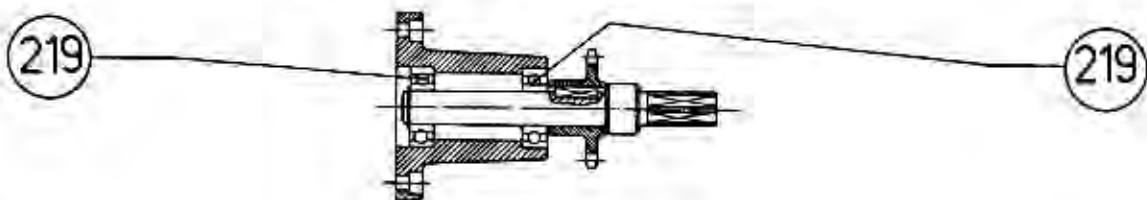
EIXO PORTA-FACAS SUPERIOR  
 UPPER TOOL HOLDER SHAFT  
 EJE PORTA-CUCHILLAS SUPERIOR



BUCHA TELESCÓPICA - EIXOS VERTICAIS  
 TELESCOPIC BUSHING  
 CASQUILLO TELESCÓPICO



EIXO SUPERIOR. - MOVIMENTO DA MESA  
 UPPER SHAFT - TABLE ADJUSTMENT  
 EJE SUPERIOR - MOVIMIENTO DE LA MESA



Nº DE ORDEM	CÓDIGO	QT.	DENOMINAÇÃO
FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME
Nº DE ORDEN	CÓDIGO	CANT.	DENOMINACIÓN
215 . . . . .	.03-00-12 . . .	.2 . . .	.Rolamento SKF nº 2308 Bearing SKF nº 2308 Rodamiento SKF nº 2308
216 . . . . .	.03-00-12 . . .	.2 . . .	.Rolamento SKF nº 2308 Bearing SKF nº 2308 Rodamiento SKF nº 2308
217 . . . . .	.03-00-49 . . .	.2 . . .	.Rolamento SKF nº 6307 Bearing SKF nº 6307 Rodamiento SKF nº 6307
218 . . . . .	.03-00-32 . . .	.2 . . .	.Rolamento SKF nº 6206 Bearing SKF nº 6206 Rodamiento SKF nº 6206
219 . . . . .	.03-00-81 . . .	.2 . . .	.Rolamento SKF nº 6204-2RS Bearing SKF nº 6204-2RS Rodamiento SKF nº 6204-2RS