

RBP 400

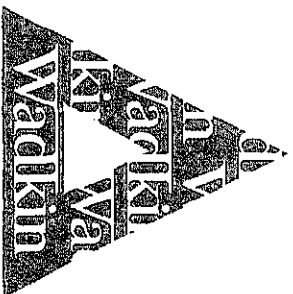
PLANER AND THICKNESSER

Madkin
Bursgreen

INDICE
INDEX
INDICE

Pág.
Pg.
Pág.

4	CARGA E DESCARGA LOADING AND UNLOADING CARGA Y DESCARGA
5	LIGAÇÃO DA CORRENTE ELÉTRICA CONNECTING ELECTRICITY CONEXIÓN DE LA CORRIENTE ELECTRICA
5	LUBRIFICAÇÃO LUBRICATION LUBRIFICACION
5	ELEMENTOS DE COMANDO CONTROLS ELEMENTOS DE COMANDO
6	MANUTENÇÃO DAS FACAS CUTTER MAINTENANCE MANUTENCION DE LAS CUCHILLAS
7	REGULAGEM DAS FACAS TOOL ADJUSTMENT REGULAJE DE LAS CUCHILLAS
7	REGULAGEM DOS CALCADORES PRESSURE FEET ADJUSTMENT REGULAJE DE LOS PRENSORES
7	REGULAGEM DOS ROLOS DE AVANÇO ADJUSTMENT OF THE FEED ROLLS REGULAJE DE LOS TORNILLOS DE AVANCE
8	IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA E PEÇAS DE REPOSIÇÃO MACHINE IDENTIFICATION AND REPLACEMENT PARTS IDENTIFICACION DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN
8	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS TECHNICAL SPECIFICATIONS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
8	ACESSÓRIOS ACCESSORIES ACCESORIOS
14	PLANTA DE FUNDAÇÃO SKETCH OF FOUNDATION PLANTA DE FUNDACION
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.

000

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

PREZADO CLIENTE

Queremos parabenizá-lo por ter escolhido um produto ROCKWELL-INVICITA e agradecer-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-INVICITA, um ótimo rendimento. Também recomendamos a leitura atenta de nosso "Certificado de Garantia".

DEAR CUSTOMER

We wish to thank you for choosing a ROCKWELL-INVICITA 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-INVICITA machine. We also recommend that you carefully read our "Certificate of Warranty".

ESTIMADO CLIENTE

Queremos felicitarlo por haber elegido un producto ROCKWELL-INVICITA y agradeceremos 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, mantención y conservación. Acompañe rigurosamente las indicaciones y obtenga de su máquina ROCKWELL-INVICITA, un óptimo 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 corresponde 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-faixas (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 1,12e13), 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. 1,12and13) 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. nºs1,12y13), deben ser lubrificados con graxa común a cada 48 horas de trabajo. Los puntos "C" (pág. nº13), deben ser lubrificados con aceite lubricante 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-faixas 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 AÇIONAMENTO 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-faixas, 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 polia 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. Afí-las periodicamente com pedra de grana fina e óleo mantendo o seu ângulo de corte a 40º (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 40º cutting angle.

MANTENIMIENTO DE LAS CUCHILLAS

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

REGULAGEM DAS FACAS

Para regulagem das facas do eixo porta-facas quadrado tomase por referência a mesa da máquina. Coloque abaixo 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 extremidades. Ahora, aplique el aprete final observando si las cuchillas estan rigorosamente 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. nº 10) de las cuchillas y coloque el dispositivo de las mismas, apoyándolo y presionándolo 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 tornillos 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. n° 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 criterio 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.

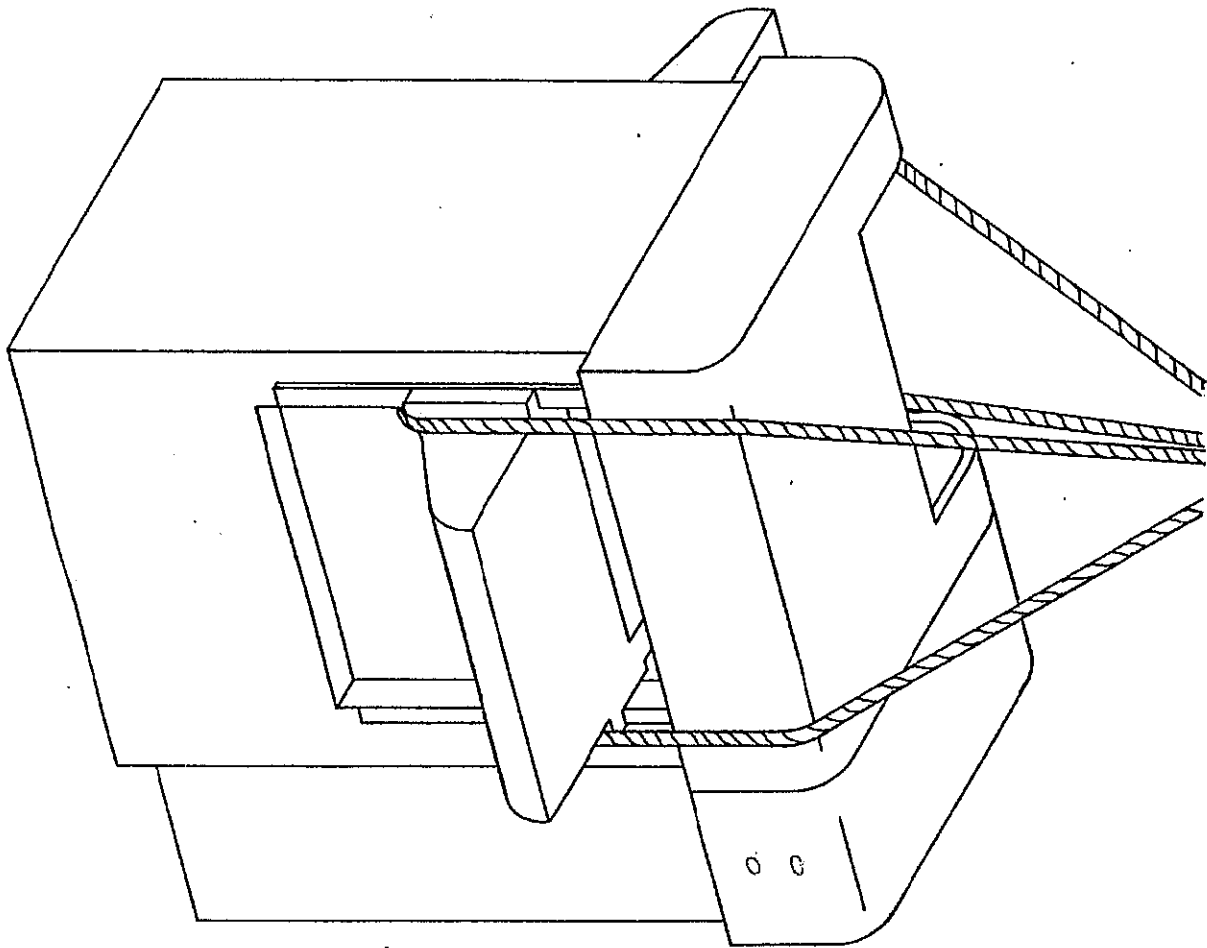
IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA Y PIEZAS DE REPOSICIÓN

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.

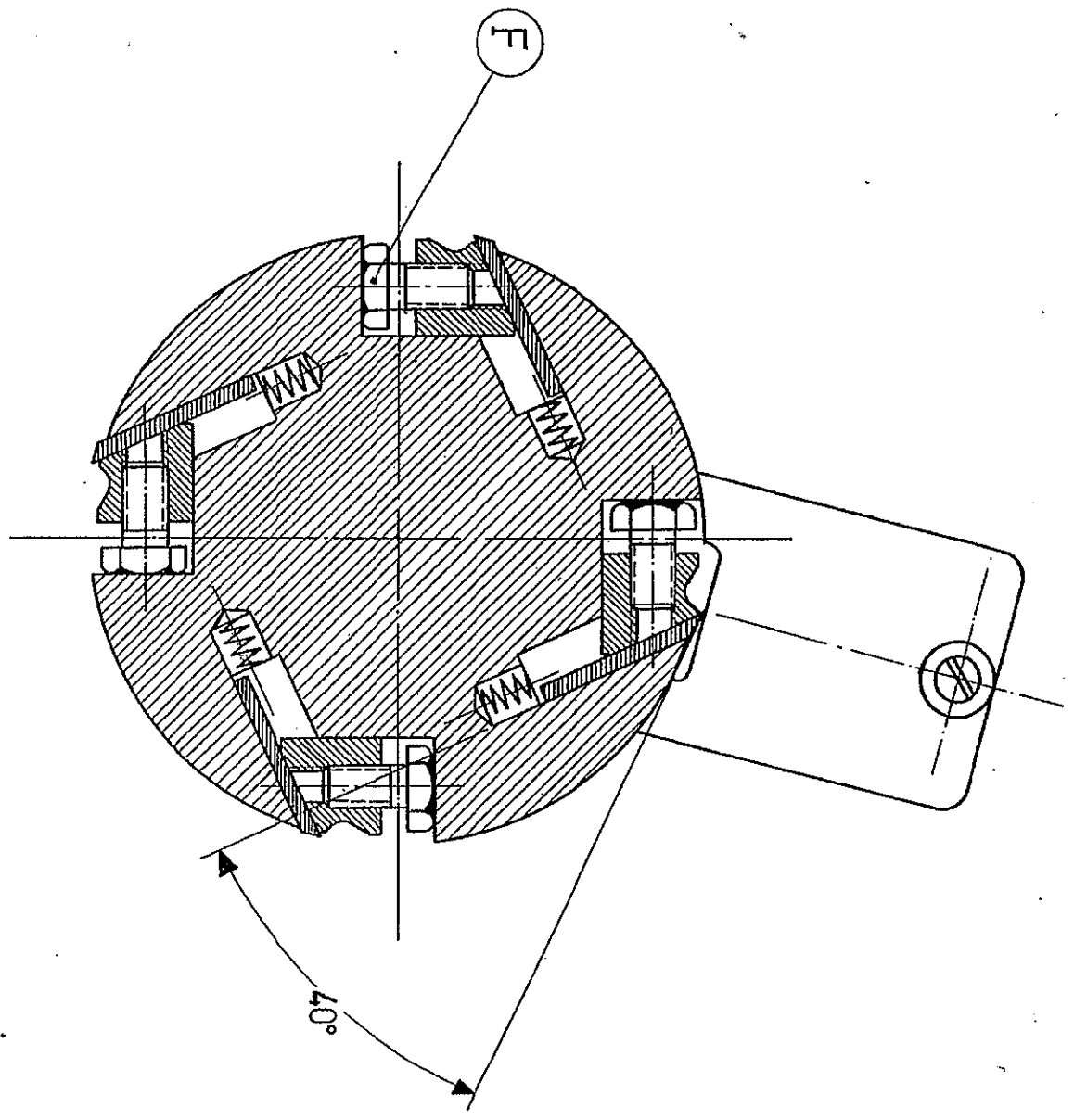
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – TECHNICAL SPECIFICATIONS – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Largura máxima aplainável	mm	400
Maximum planing width		
Anchura máxima desbastable		
Espessura máxima aplainável	mm	220
Maximum planing thickness		
Espesura 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		
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-88	
Belts required 60 cycle		
Correias necessárias 60 Hz		
Belts required 50 cycle	"V" – 3 A-85	
Correias necessárias 50 Hz	"V" – 1 A-75	
Belts required 50 cycle		
Correias necessárias 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

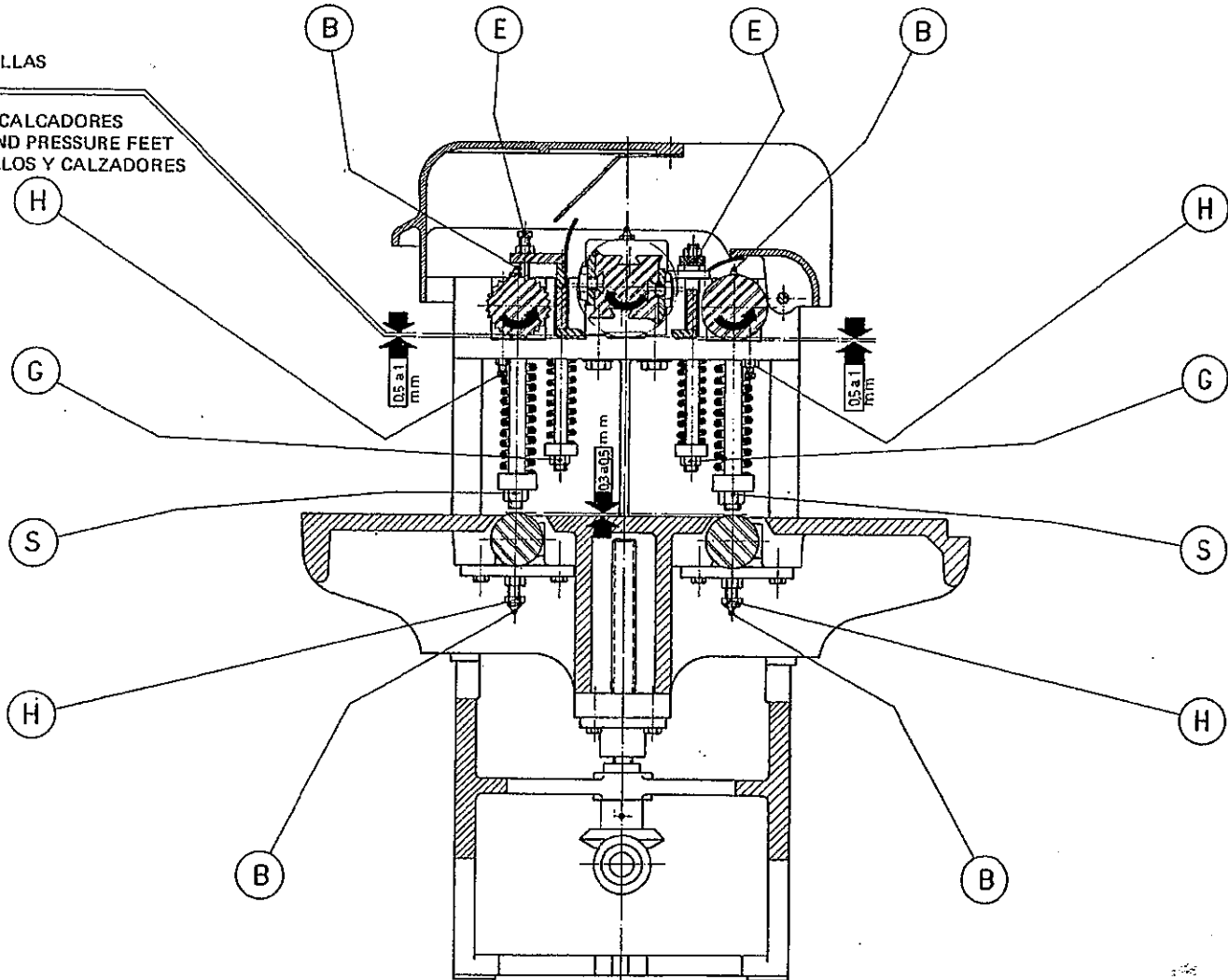


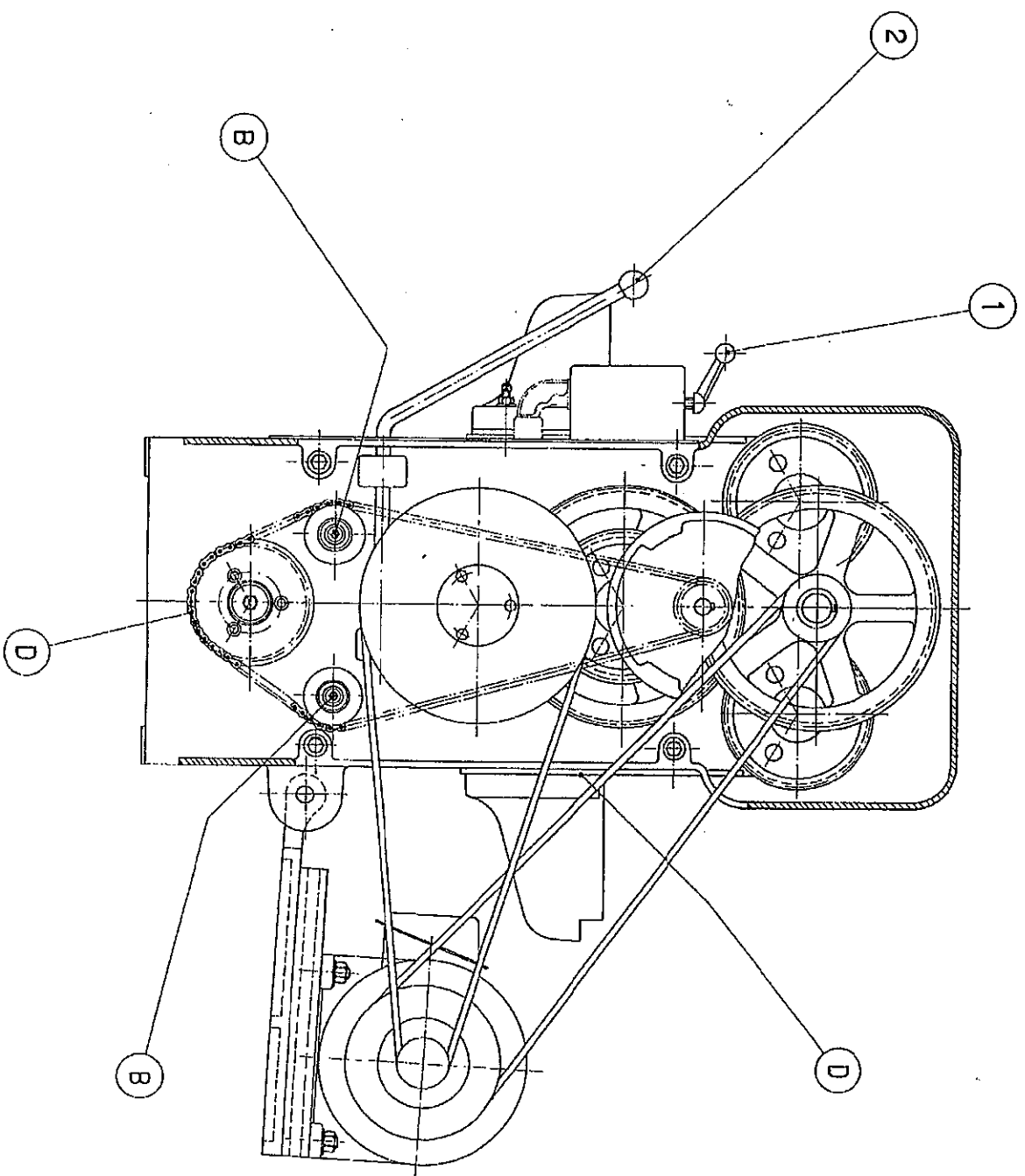
0 0

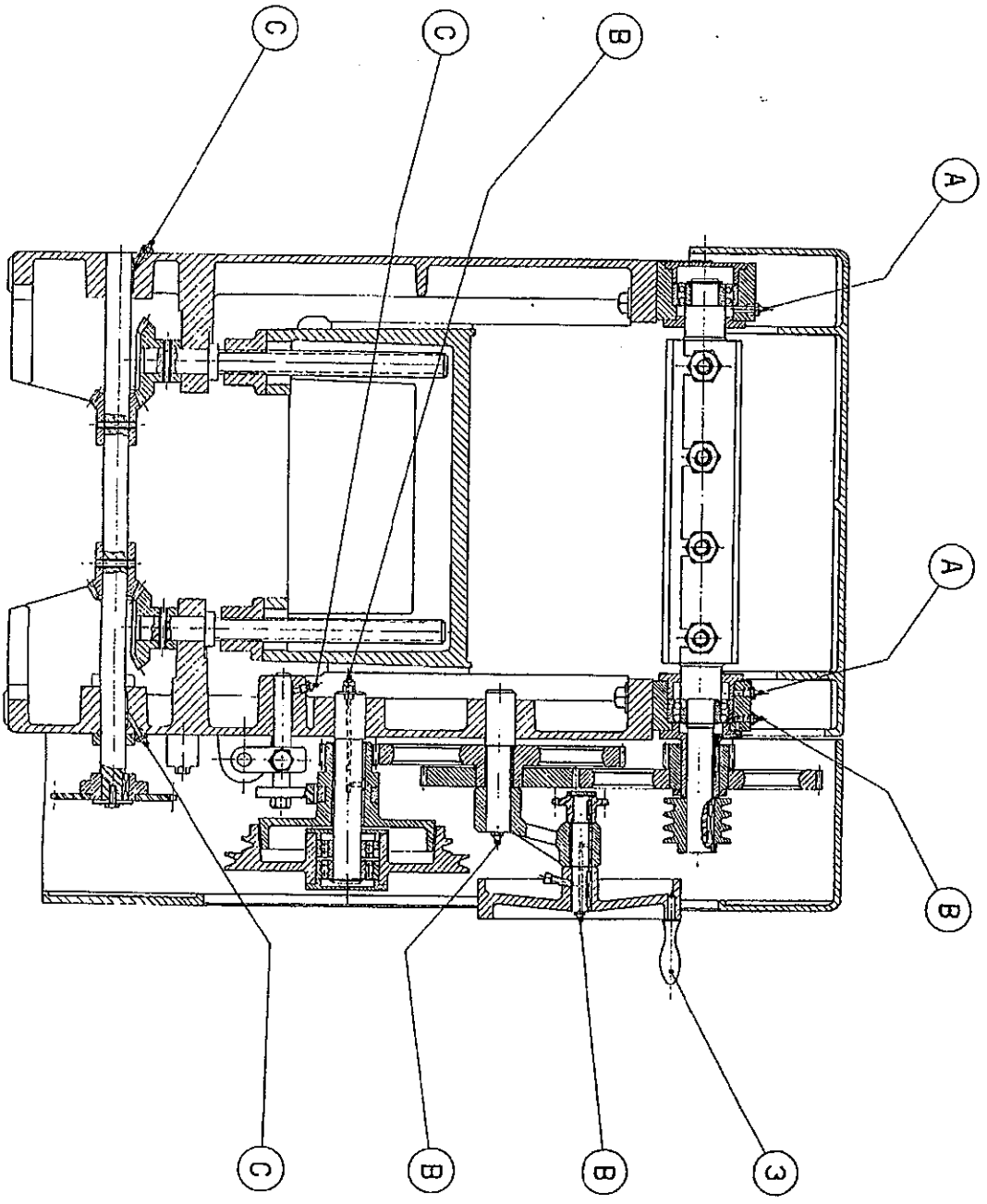


NÍVEL DAS FACAS
CUTTER HEIGHT
NÍVEL DE LAS CUCHILLAS

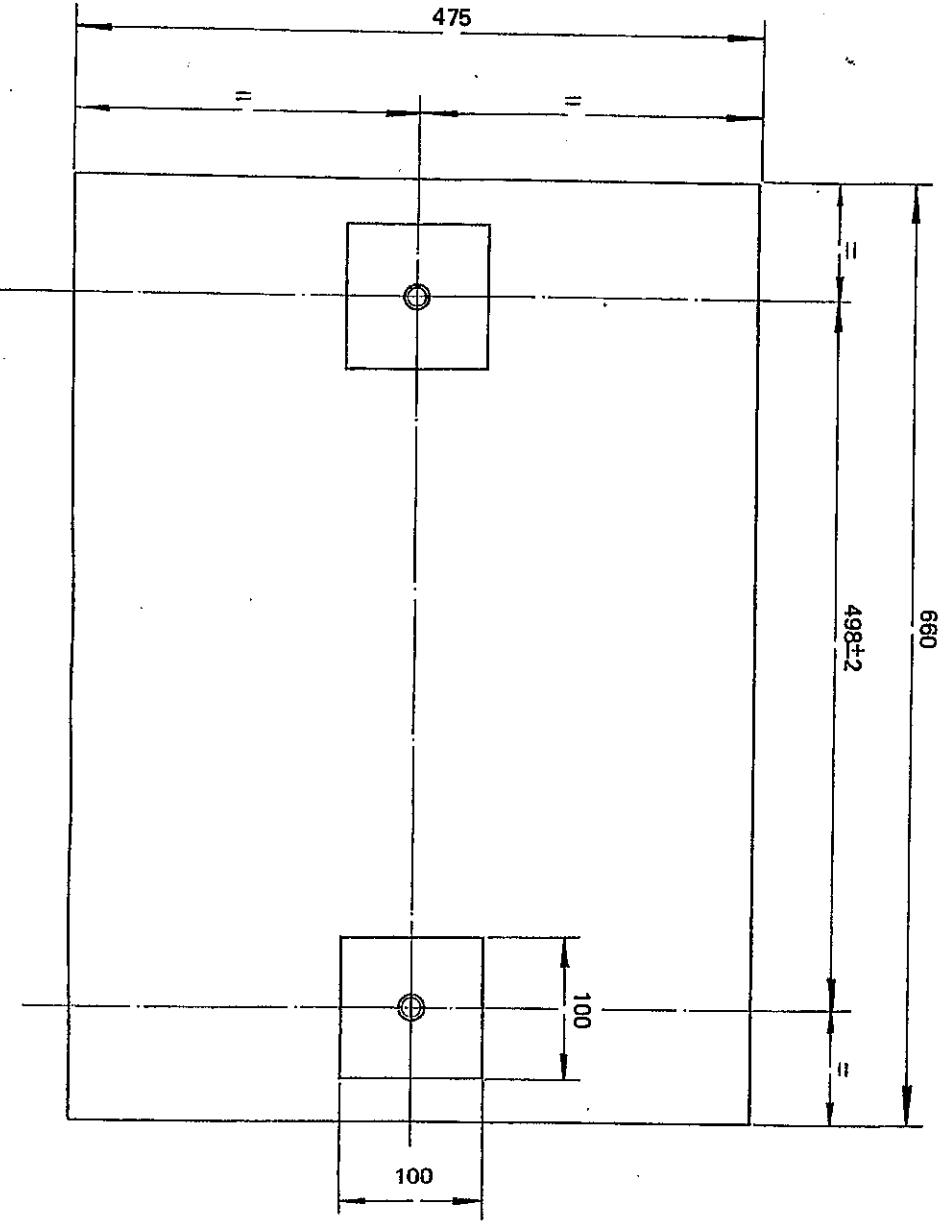
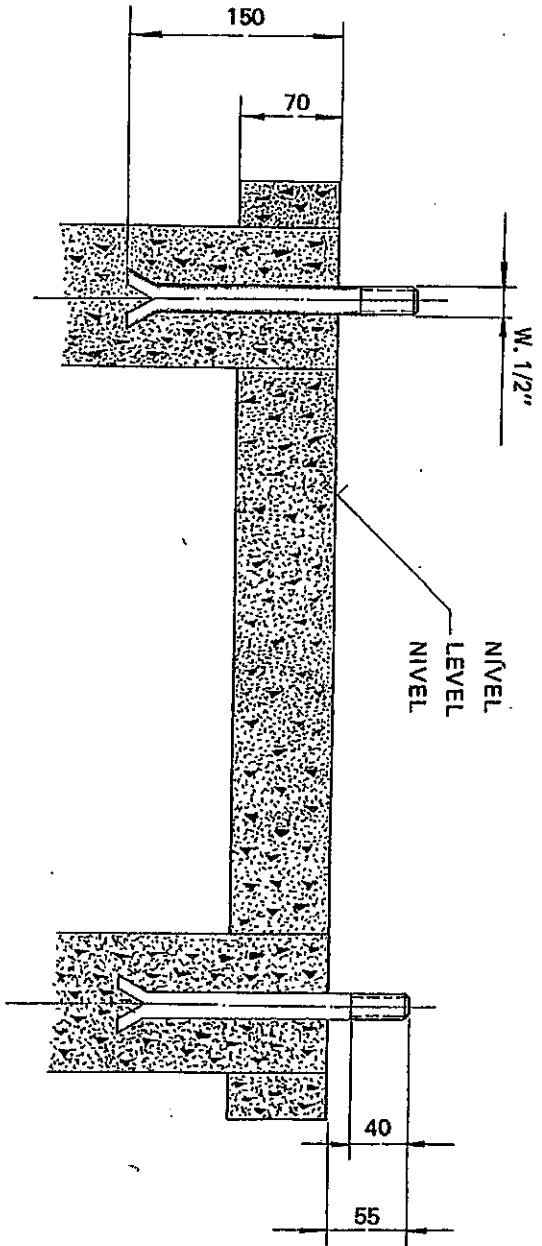
NÍVEL DOS ROLOS E CALZADORES
HEIGHT OF ROLLS AND PRESSURE FEET
NÍVEL DE LOS RODILLOS Y CALZADORES



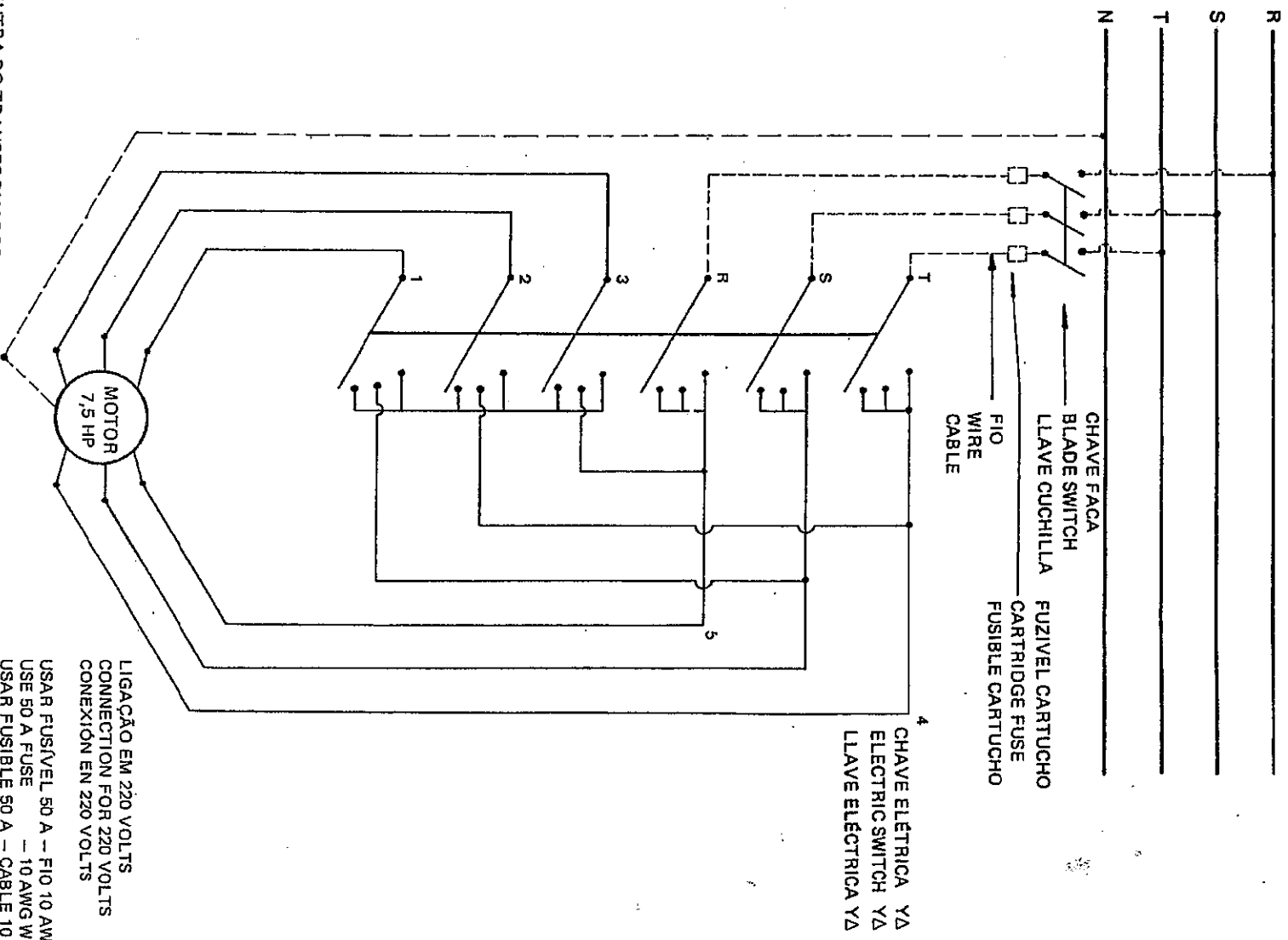




PLANTA DE FUNDAÇÃO
SKETCH OF FOUNDATION
PLANTA DE FUNDACION



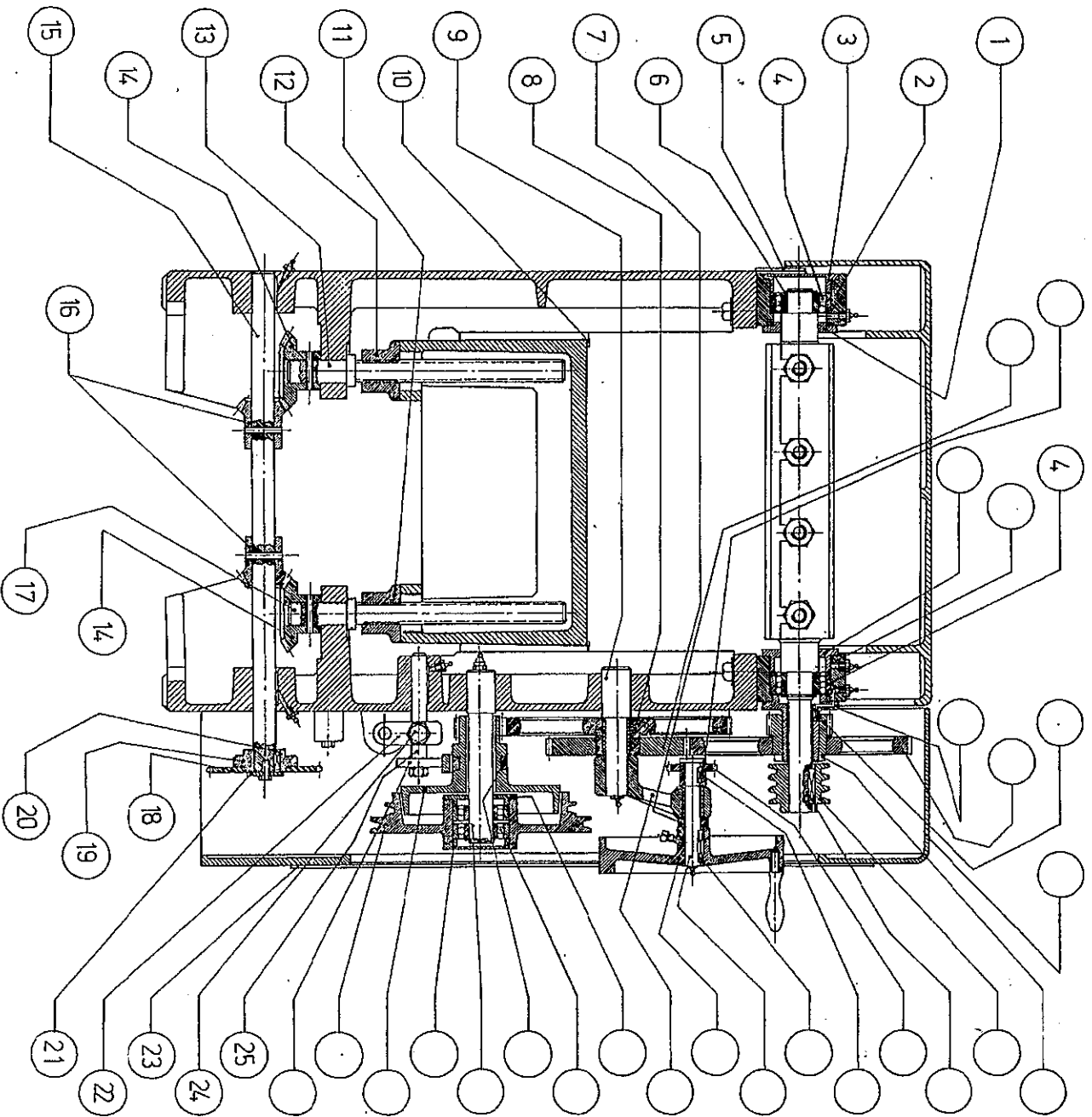
ESQUEMA ELÉTRICO
ELECTRIC DIAGRAM
ESQUEMA ELÉCTRICO



R | FASES
S | PHASES
T | FASES
N | FASE NEUTRA DO TRANSFORMADOR
NEUTRAL PHASE OF TRANSFORMER
FASE NEUTRA DEL TRANSFORMADOR

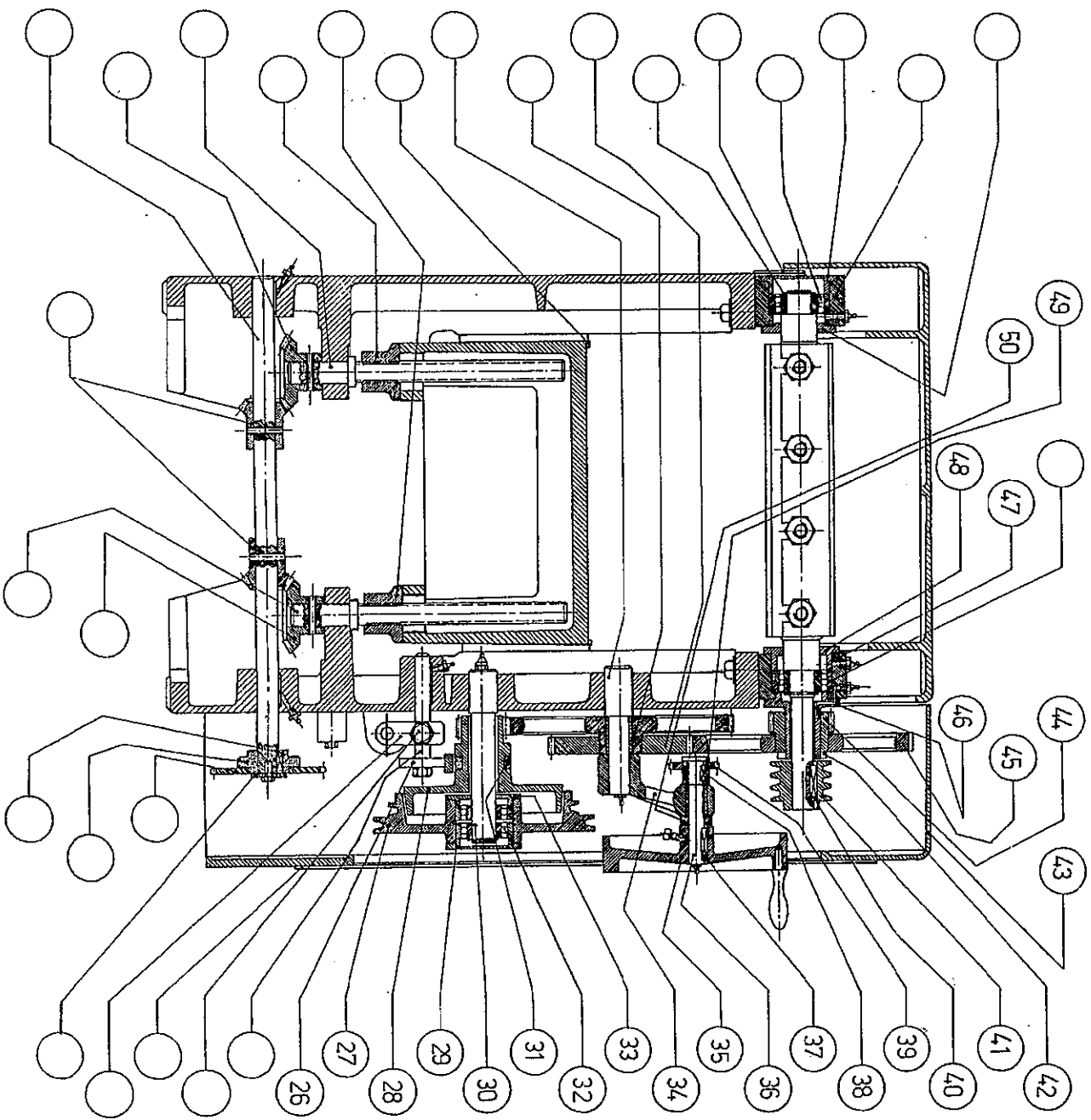
----- LIGAÇÃO A SER EXECUTADA PELO CLIENTE
CONNECTIONS TO BE MADE BY CUSTOMER
CONEXIÓN A SER EJECUTADA POR EL CLIENTE

LIGAÇÃO EM 220 VOLTS
CONNECTION FOR 220 VOLTS
CONEXIÓN EN 220 VOLTS
USAR FUSÍVEL 50 A -- FIO 10 AWG
USE 50 A FUSE -- 10 AWG WIRE
USAR FUSIBLE 50 A -- CABLE 10 AWG
LIGAÇÃO EM 380 VOLTS
CONNECTION FOR 380 VOLTS
CONEXIÓN EN 380 VOLTS
USAR FUSÍVEL 35 A -- FIO 12 AWG
USE 35 A FUSE -- 12 AWG WIRE
USAR FUSIBLE 35 A -- CABLE 12 AWG

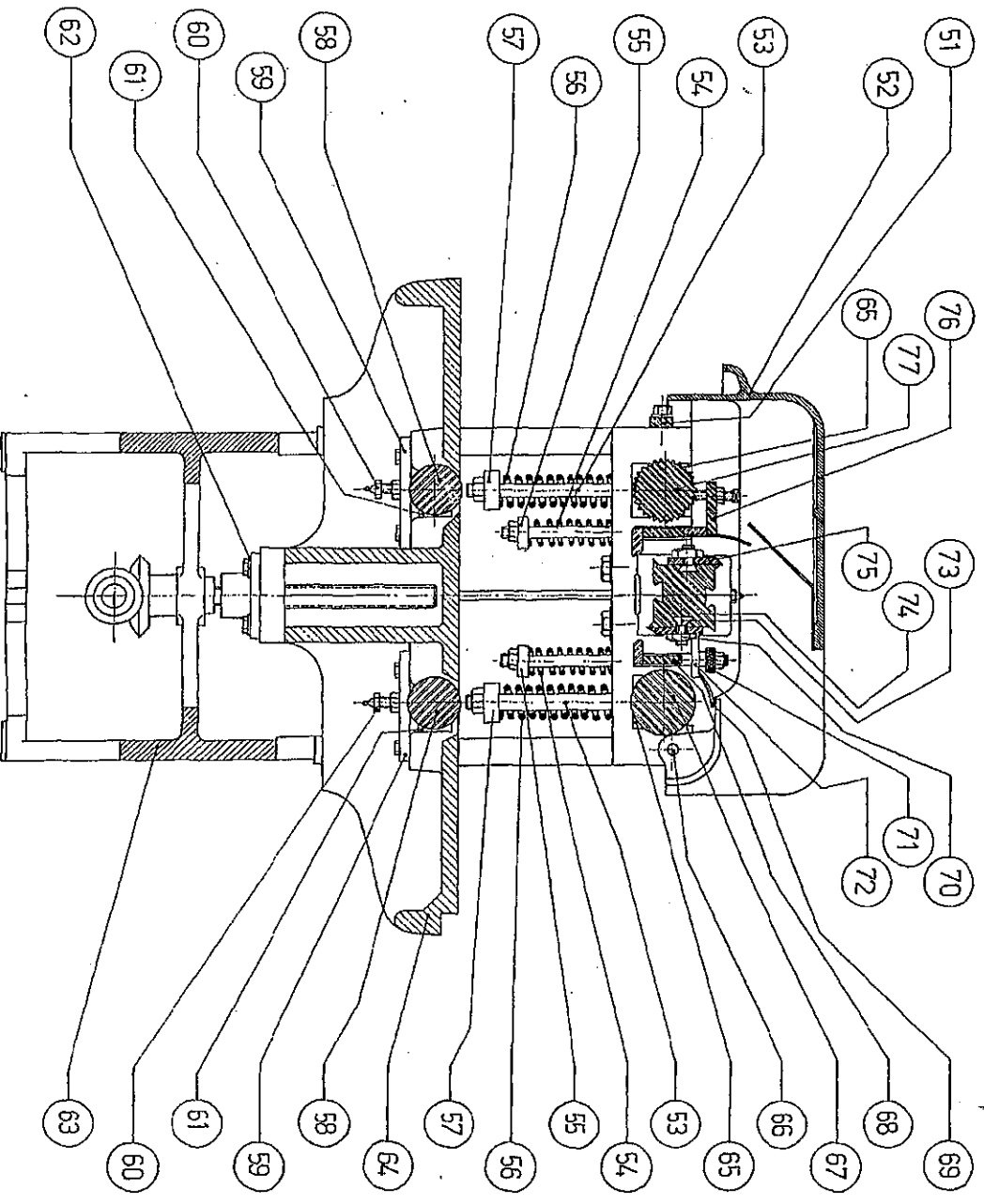


PEÇAS DE REPOSIÇÃO
 REPLACEMENT PARTS
 PIEZAS DE REPOSICIÓN

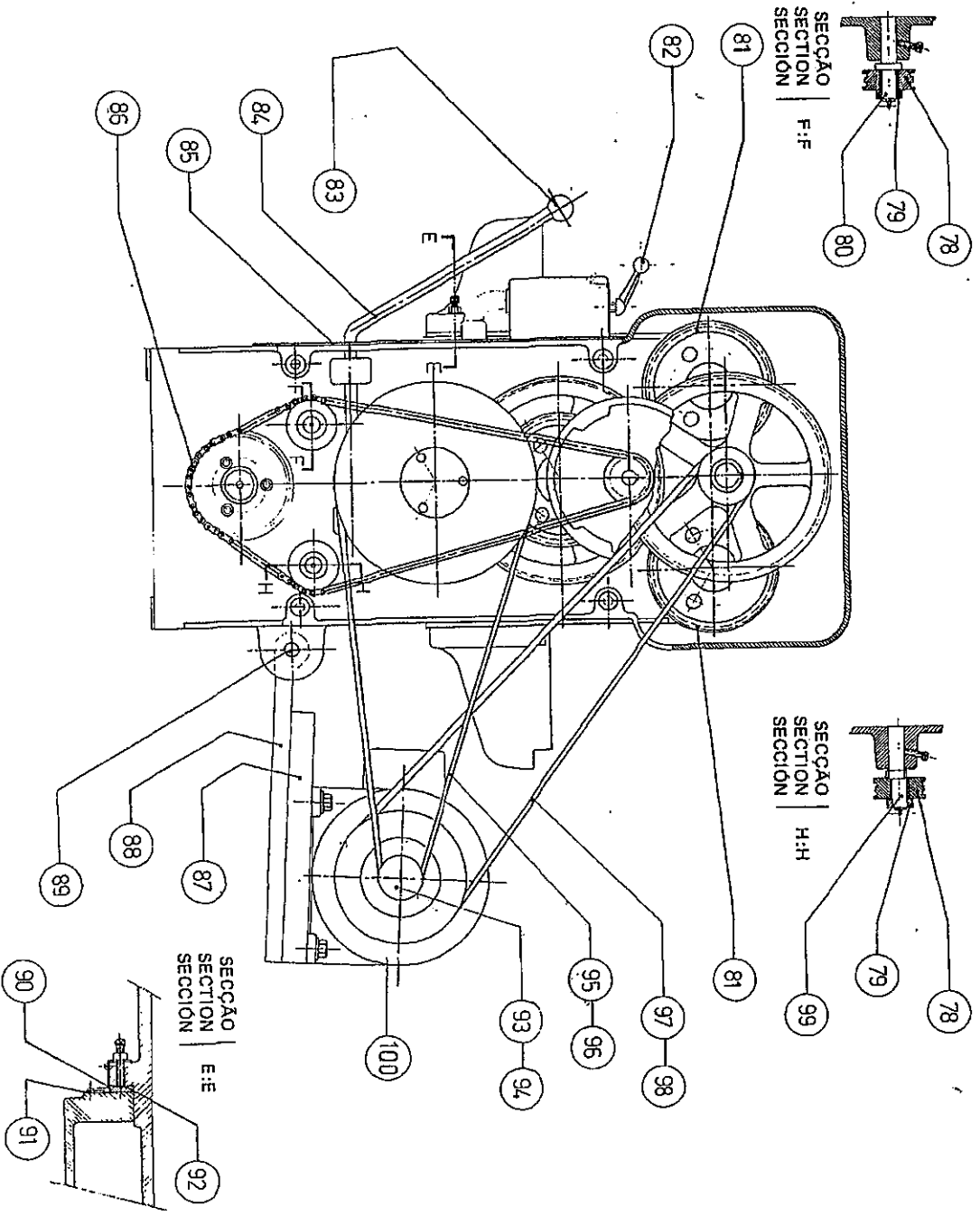
Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CODIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION	Nº DE ORDEM FIG. Nº Nº DE ORDEM	CÓDIGO PART Nº CODIGO	QT. QTY CANT	DENOMINAÇÃO NAME DENOMINACION
17 PD-69	1	Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas	147 PD-46	2	Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónica
27 PD-3	1	Mancal do Eixo Porta-Facas (Esquerdo) Tool Holder Shaft Bearing (Left) Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Izquierdo)	157 PD-110	1	Eixo Interior do Movimento da Mesa Table Movement Lower Shaft Eje Interior del Movimiento de la Mesa
37 PD-70	1	Tampa do Mancal do Eixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas	167 PD-45	2	Engrenagem Cônica Conical Gear Engranaje Cónica
403-00-11	2	Rolamento SKF nº 2307 Bearing SKF nº 2307 Rodamiento SKF nº 2307	177 PD-44	1	Fuso da Mesa — Rosca Direita Table Screw — Right Hand Thread Huso de la Mesa — Rosca Derecha
57 PD-117	1	Chape da Base Base Plate Chapa de la Base	188 PD-87	1	Engrenagem Gear Engranaje
606-18-13	2	Anel Elástico E-35 Snap Ring E-35 Anillo Elástico E-35	198 PD-34	1	Cubo da Engrenagem Gear Nub Cubo del Engranaje
77 PD-74	1	Engrenagem Gear Engranaje	20N-CV 308	1	Chaveta do Eixo Interior Lower Shaft Key Chaveta del Eje Interior
87 PD-053	1	Engrenagem Gear Engranaje	21N-AR 53	1	Arruela do Eixo Interior Lower Shaft Washer Arandela del Eje Interior
97 PD-101	1	Eixo Excêntrico das Engrenagens Gear Cam Shaft Eje Excéntrico de los Engranajes	227 PD-80	1	Commando da Fricção Clutch Control Commando de la Fricción
107 PD-119	4	Guia de Mesa Table Guide Guia de la Mesa	237 PD-100	1	Tampa da Capa das Engrenagens Gears Cover Tapa de la Caja de Engranajes
117 PD-56	1	Porca do Fuso — Rosca Direita Screw Nut — Right Hand Thread Tuerca del Huso — Rosca Derecha	247 PD-83	1	Parafuso do Eixo do Garfo Fork Shaft Screw Tornillo del Eje de la Horquilla
127 PD-57	1	Porca do Fuso — Rosca Esquerda Screw Nut — Left Hand Thread Tuerca del Huso — Rosca Izquierda	257 PD-79	1	Eixo do Garfo Fork Shaft Eje de la Horquilla
137 PD-43	1	Fuso da Mesa — Rosca Esquerda Table Screw — Left Hand Thread Huso de la Mesa — Rosca Izquierda				



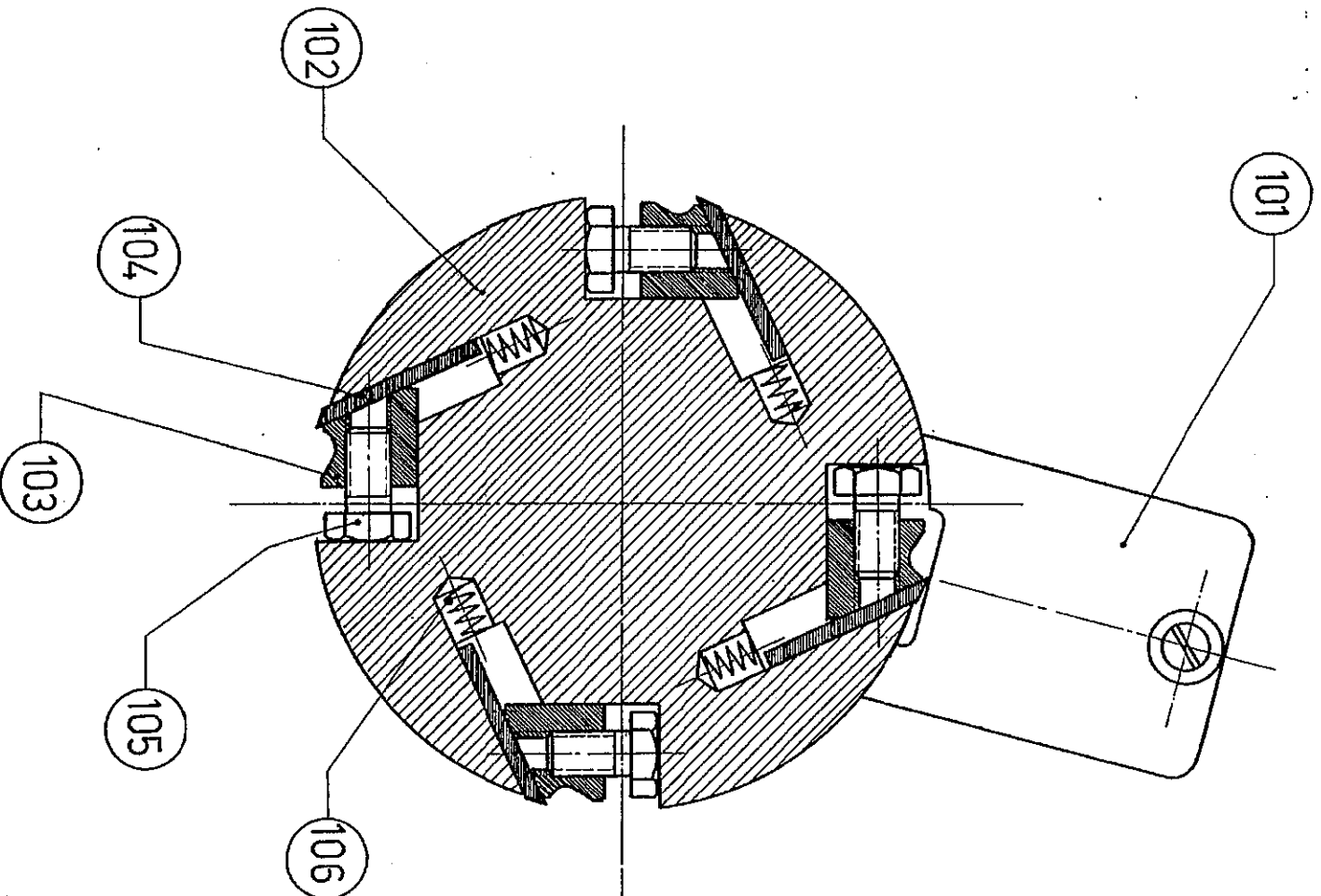
Nº DE ORDEN	CODIGO	QT.	DENOMINACIÃO	Nº DE ORDEN	CODIGO	QT.	DENOMINACIÃO
FIG. Nº	PART Nº	CANT	NAME	FIG. Nº	PART Nº	CANT	NAME
Nº DE ORDEN	CODIGO	CANT	DENOMINACION	Nº DE ORDEN	CODIGO	CANT	DENOMINACION
26	.7 PD-84	.1	Garfo da Fricção Clutch Fork Horquilla de la Fricción	39	.8 PD-88	.1	Engrenagem de Saída do Redutor Reduction Gear Engranaje de Salida del Reductor
27	.7 PD-80	.1	Polia da Fricção Clutch Pulley Polea de la Fricción	40	.N-CV 208	.1	Chaveta do Eixo Porta-Faixas Tool Holder Shaft Key Chaveta del Eje Porta-Cuchillas
28	.7 PD-052	.1	Tampa com Engrenagem Gear Cover Tapa con Engranajes	41	.7 PD-82	.1	Polia do Eixo Porta-Faixas Tool Holder Shaft Pulley Polea del Eje Porta-Cuchillas
29	.7 PD-86	.1	Tampa da Fricção sem Furo Clutch Cover (no Hole) Tapa de la Fricción sin Orificio	42	.N-AN 223	.1	Anel com Parafuso Ring With Screw Anillo con Tornillo
30	.7 PD-76	.1	Eixo da Fricção Clutch Shaft Eje de la Fricción	43	.7 PD-99	.1	Capa das Engrenagens Gear Cover Caja de los Engranajes
31	.7 PD-42	.1	Anel da Fricção Clutch Ring Anillo de la Fricción	44	.7 PD-71	.1	Engrenagem Gear Engranaje
32	.03-00-47	.2	Rolamento SKF nº 6306 Bearing SKF nº 6306 Rodamiento SKF nº 6306	45	.7 PD-054	.1	Engrenagem Gear Engranaje
33	.7 PD-67	.1	Tampa da Fricção Clutch Cover Tapa de la Fricción	46	.7 PD-65	.1	Tampa Eixo Shaft Cover Tapa Eje
34	.7 PD-061	.1	Supporte do Volante Wheel Support Soporte del Volante	47	.7 PD-7	.1	Mancal do Eixo Porta-Faixas (Direito) Tool Holder Shaft Bearing (Right) Mancal del Eje Porta-Cuchillas (Derecho)
35	.7 PD-060	.1	Volante Wheel Volante	48	.7 PD-68	.1	Tampa do Mancal do Eixo Porta-Faixas Tool Holder Shaft Bearing Cover Tapa del Mancal del Eje Porta-Cuchillas
36	.7 PD-104	.1	Eixo do Volante Wheel Shaft Eje del Volante	49	.7 PD-105	.1	Arruela do Eixo do Volante Wheel Shaft Washer Arandela del Eje del Volante
37	.N-CV 237	.1	Chaveta do Eixo do Volante Wheel Shaft Key Chaveta del Eje del Volante	50	.N-AN 45	.1	Anel do Eixo do Volante Wheel Shaft Ring Anillo 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	CODIGO	QT.	DENOMINAÇÃO	Nº DE ORDEM	CODIGO	QT.	DENOMINAÇÃO
FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME	FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME
Nº DE ORDEM	CODIGO	CANT.	DENOMINACION	Nº DE ORDEM	CODIGO	CANT.	DENOMINACION
51	.7 PD-130	.1	Travessa da Base Base Cross Bar Lateral de la Base	65	.7 PD-055	.4	Mancal do Rollete Roller Bearing Mancal del Rodete
52	.7 PD-98	.1	Tampão Cover Tapón	66	.N-PL 133	.2	Pino do Tampão Cover Pin Pino del Tapón
53	.7 PD-53	.4	Pino da Moia do Rollete Roller Spring Pin Pino del Resorte del Rodete	67	.7 PD-11	.1	Rollete Liso Flat Roller Rodete Liso
54	.N-MO 16	.4	Moia do Calcedor Foot Spring Resorte del Presor	68	.7 PD-90	.1	Calcedor Traseiro Rear Foot Presor Traseiro
55	.7 PD-82	.4	Copo da Moia do Calcedor Foot Spring Seat Vaso del Resorte del Presor	69	.7 PD-22	.1	Chapa Protetora do Rollete Roller Protector Plate Chapa Protectora del Rodete
56	.N-MO 26	.4	Moia do Rollete Roller Spring Resorte del Rodete	70	.N-PO 31	.8	Porca dos Parafusos Screws Nut Tuerca de los Tornillos
57	.7 PD-51	.4	Copo da Moia do Rollete Roller Spring Seat Vaso del Resorte del Rodete	71	.N-MN 5	.2	Manípulo de Regulagem do Calcedor Foot Adjustment Knob Manipulo de Regulaje del Presor
58	.7 PD-58	.2	Rollete da Mesa Table Roller Rodete de la Mesa	72	.7 PD-82	.2	Chapa de Regulagem do Calcedor Traseiro Rear Foot Adjustment Plate Chapa de Regulaje del Presor Traseiro
59	.7 PD-55	.4	Chapa Suporte do Mancal da Mesa Table Bearing Support Sheet Chapa Soporte del Mancal de la Mesa	73	.N-PF 1	.8	Parafuso das Facas Tool Screw Tornillo de las Cuchillas
60	.N-PF 14	.4	Parafuso Lubrificador Greasing Screw Tornillo Lubrificador	74	.7 PD-10	.1	Fixo Porta-Facas Tool Holder Shaft Eje Porta-Cuchillas
61	.7 PD-051	.4	Mancal do Rollete da Mesa Table Roller Bearing Mancal del Rodete de la Mesa	75	.7 PD-38	.2	Facas Knives Cuchillas
62	.N-AR 47	.8	Arruela da Porca do Fuso Screw Nut Washer Arendela de la Tuerca del Huso	76	.7 PD-93	.1	Calcedor Dianteiro Front Foot Presor Delantero
63	.7 PD-1	.1	Base Base Base	77	.7 PD-12	.1	Rollete Dentado Knurled Roller Rodete Dentado
64	.7 PD-2	.1	Mesa Table Mesa				



Nº DE ORDEM	CÓDIGO	QT.	DENOMINAÇÃO	Nº DE ORDEM	CÓDIGO	QT.	DENOMINAÇÃO
FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME	FIG. Nº	PART Nº	QTY	NAME
Nº DE ORDEM	CÓDIGO	CANT.	DENOMINACIÓN	Nº DE ORDEM	CÓDIGO	CANT.	DENOMINACIÓN
78	.7 PD-062	.2	Roldana Roll Roldana	90	.1 PD-83	.1	Seta da Escala Scale Pointer Flecha de la Escala
79	.N-AN 206	.2	Anel da Roldana Roll Ring Anillo de la Roldana	91	.N-EL 1	.1	Escala Milimetrada Graduated Scale Escala Milimetrada
80	.7 PD-106	.1	Eixo da Roldana Roll Shaft Eje de la Roldana	92	.7 PD-24	.2	Chaveira da Mesa Table Key Chaveira de la Mesa
81	.7 PD-75	.2	Engrenagem do Rolate Roller Gear Engranaje del Rodete	93	.7 PD-63	.1	Polia Motora 50 Hz Motor Pulley 50 Hz Polea Motora de 50 Hz
82	.11-04-30	.1	Chave Eléctrica Primária nº 6030 Electric Switch Primária nº 6030 Llave Eléctrica Primária nº 6030	94	.7 PD-64	.1	Polia Motora 60 Hz Motor Pulley 60 Hz Polea Motora 60 Hz
83	.16-25-02	.1	Estera de Baquelite Bakelite Ball Esteras de Baquelite	95	.15-00-12	.1	Correia "V" A-68 - 60 Hz "V" Belt A-68 - 60 Hz Correa "V" A-68 - 60 Hz
84	.7 PD-78	.1	Braco do Comando da Fricção Clutch Control Arm Brazo del Comando de la Fricción	96	.15-00-13	.1	Correia "V" A-75 - 50 Hz "V" Belt A-75 - 50 Hz Correa "V" A-75 - 50 Hz
85	.7 PD-116	.1	Bifndagem da Capa das Engrenagens Gear Cover Guard Blindaje de la Caja de Engranajes	97	.15-00-14	.3	Correia "V" A-80 - 60 Hz "V" Belt A-80 - 60 Hz Correa "V" A-80 - 60 Hz
86	.N-CO 6	.1	Corrente "Simplex" "Simplex" Chain Cadena "Simplex"	98	.15-00-15	.3	Correia "V" A-85 - 50 Hz "V" Belt A-85 - 50 Hz Correa "V" A-85 - 50 Hz
87	.N-TR 7	.2	Tirlio do Motor Motor Rail Riel del Motor	99	.7 PD-108	.1	Eixo Excêntrico da Roldana Roll Cam Shaft Eje Excéntrico de la Roldana
88	.7 PD-47	.1	Base do Motor Motor Base Base del Motor	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 Poles - 50/60 Hz
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	CODIGO	CANT.	DENOMINACIÓN

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

101 4 PD-111 . . . 1 Calibrador das Facas
Tool Fixture
Calibrador de las Cuchillas

104 N-FC 4 4 Faca
Cutter
Cuchilla

102 7 PD-123 . . . 1 Eixo Porta-Facas
Tool Holder Shaft
Eje Porta-Cuchillas

105 N-PF 20 . . . 20 Parafuso de Fixação
Screw
Tornillo de Fijación

103 N-CV 504 . . . 4 Chaveira das Facas
Toil Key
Chaveira de las Cuchillas

106 N-MO 55 . . . 8 Mola
Spring
Resorte

Wadkin

ULTRACARE LTD.
spares +44 (0)870 850 9114
tooling +44 (0)870 850 9113
service +44 (0)870 850 9112