

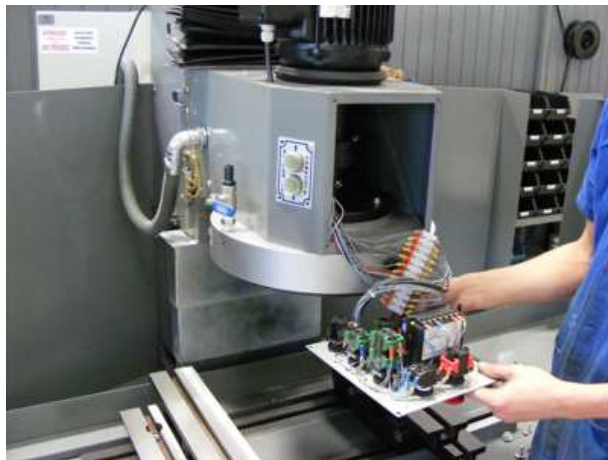
AJUSTE DA FOLGA DO CUBO DO EIXO ÁRVORE.

Aplicação: RM-900/1400 e RP-900/1400



Primeiro passo posicionar o cabeçote a uns 200mm da mesa, desligar a chave geral da máquina.

Retirar o painel de comando.
Chave Allen 1/8.
04- Parafuso Allen 3/16.



Não é necessário desligar a fiação elétrica.



Comando do avanço rápido do cabeçote.



Retirar o bloco de contato do botão, com uma chave de fenda pequena levanta-se a trava do botão.



Ao mesmo tempo puxe o bloco para fora.



Retirar o dois blocos, mas não se esqueça de marcá-los para não inverter o de cima com o de baixo.



Soltar a proteção sanfonada da tampa de inspeção do cabeçote.

Chave Allen 1/8"

02-Parafusos Allen 3/16



Retirar a tampa de inspeção do cabeçote.

Chave Allen 1/8.

02- Parafuso Allen 3/16.



Levantar a sanfona para tirar a tampa.



Soltar os 6 parafusos Allen 3/16 do lado direito do cabeçote.



Retirar os outros 6 parafusos do lado esquerdo.



Puxar a proteção do cabeçote para frente devagar, mas com uma certa força.



Não é necessário desligar o motor, basta por o cabo de ligação para o lado.



Passar o painel de comando pela mesma abertura onde é fixado o mesmo, com cuidado.



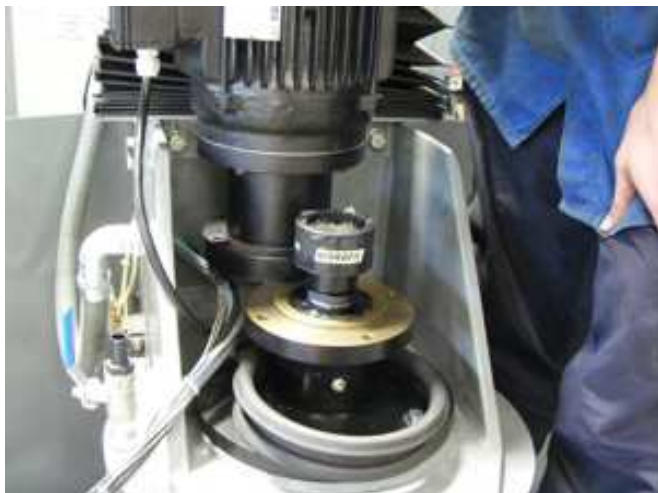
Esta será a visão do cabeçote aberto.

MANUAL DE TÉCNICO

Soltar os parafusos do acoplamento do motor.
Chave de boca 9/16 ou 14mm
04- Parafusos 3/8



Remover o conjunto de cima do cubo.

MANUAL DE TÉCNICO

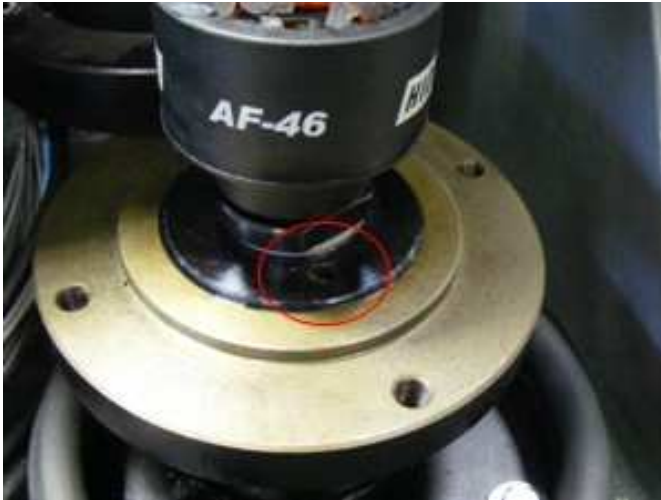
Coloque o conjunto ao lado do eixo com cuidado.



Soltar a contra porca do rolamento cônico.
Chave de boca 1"1/2 ou 38mm.



Segurar o "cabeçote fresador" para não girar enquanto solta-se a contra porca.

MANUAL DE TÉCNICO

Apertar a porca flange dando leves giro no “cabeçote fresador” para sentir a pressão do aperto o mesmo pode ficar justo ao gira-lo.



Em alguns modelos a porca possui um furo em sua superfície para ajustar batendo com um pedaço de ferro. Outros modelos a um encaixe de chave.