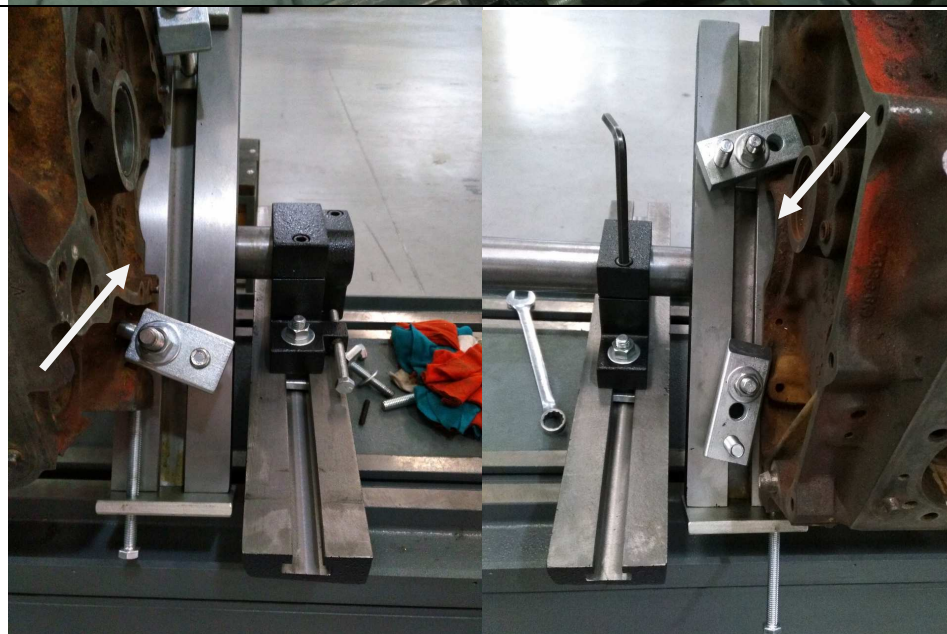


SUPORTE PARA BLOCOS EM V



A montagem do suporte deve ser feita sobre os calços mais altos da máquina.



Soltar os parafusos dos mancais do eixo
Outro detalhe importante é tomar cuidado para que os apoios do suporte não se choquem com os calços fixos na máquina, pois caso contrário o bloco não vai inclinar o suficiente



O bloco deve ficar apoiado nos parafusos de ajuste vertical tanto faz se os parafusos ficarem para fora ou para dentro, daí é questão de como ficar melhor para fixar o bloco, nesse caso um bloco GM optei por fixação com grampos nas extremidades



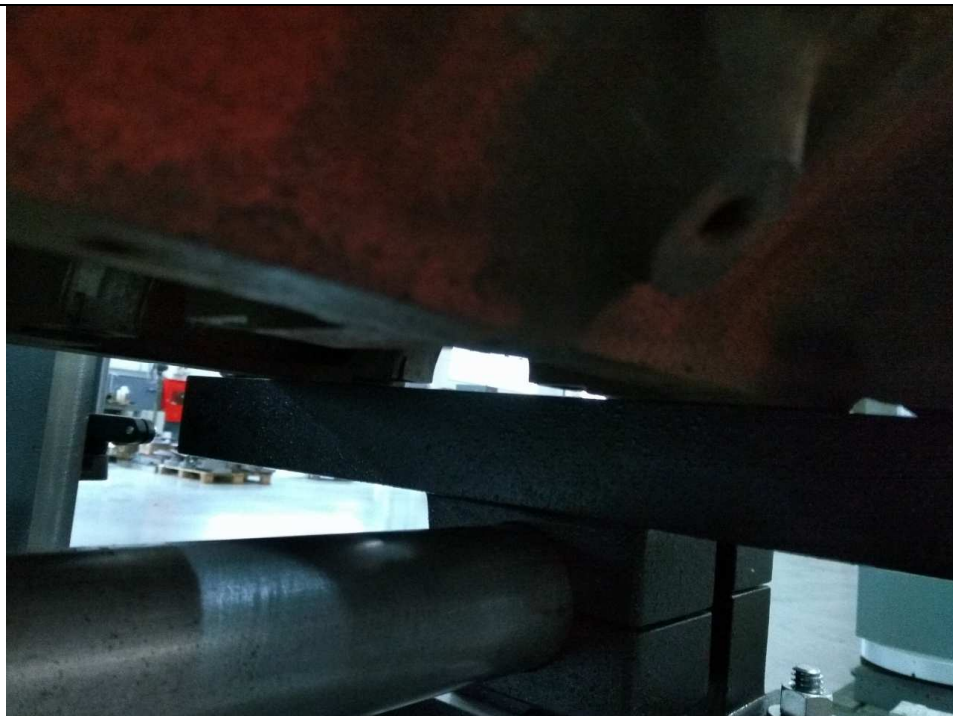
Esses parafusos serão importantes para o alinhamento da face do bloco.



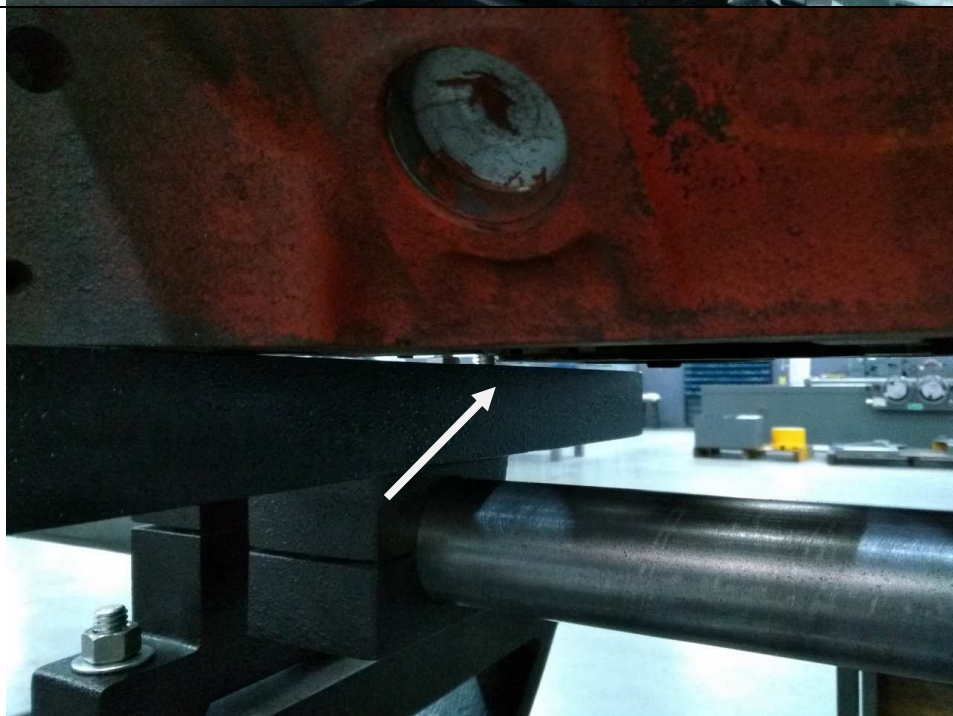
Apertar o calço da
DIREITA



Soltar o da esquerda
para que o bloco fique
100% apoiado sobre
os calços



Olhando por baixo do cabeçote o bloco deve ficar assim, apoiado



Nessa imagem o bloco não está apoiado.

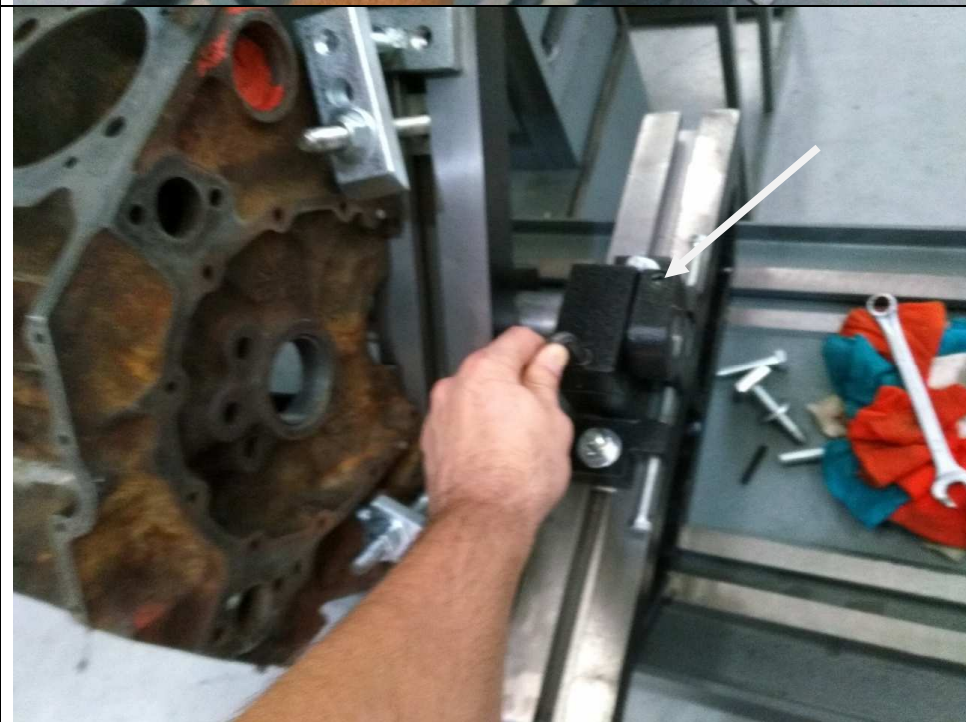
Por isso um dos calços deve ficar solto para que se alinhe pelo o calço do outro lado.



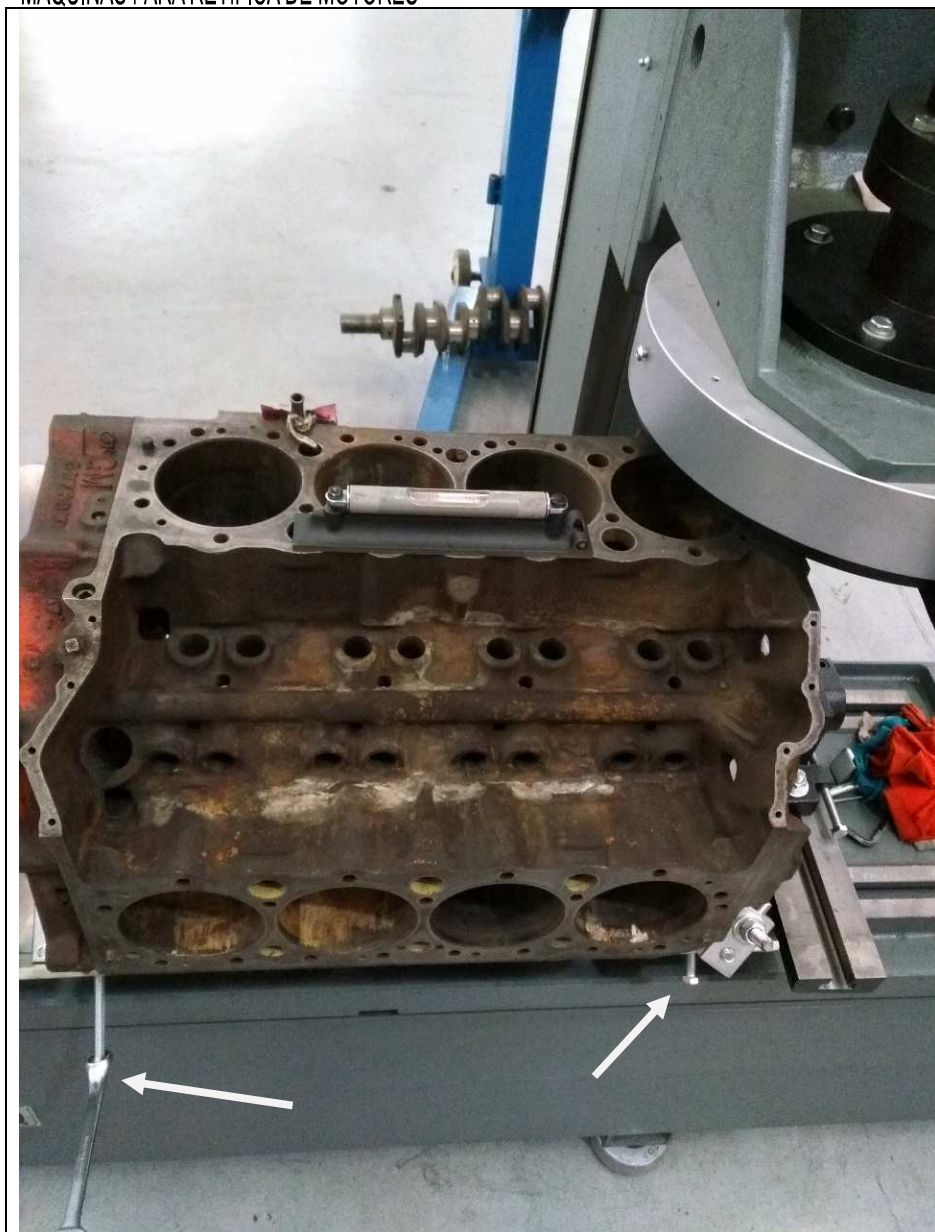
Os grampos de fixação
estão levemente
apertados para poder
fazer o alinhamento da
face do bloco.



Soltar os parafuso do
mancal esquerdo eixo
e do mancal direito



Mas logo após que
inclinar o bloco deve
se manter apertado o
parafuso do batente do
eixo

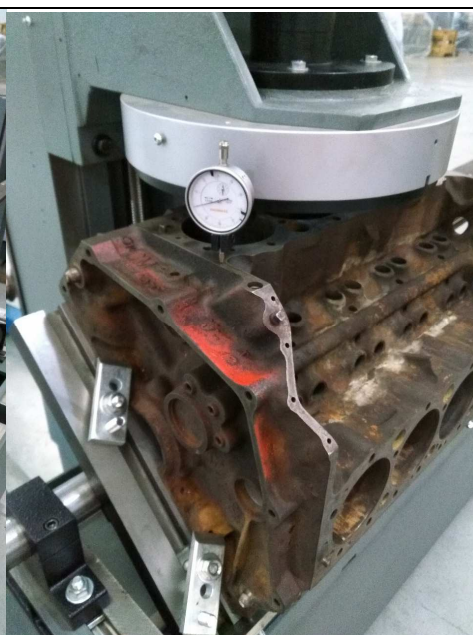


Se a máquina estiver bem nivelada e se possuir um nível de precisão (0,1) por metro já é o suficiente, ajuda muito no alinhamento.

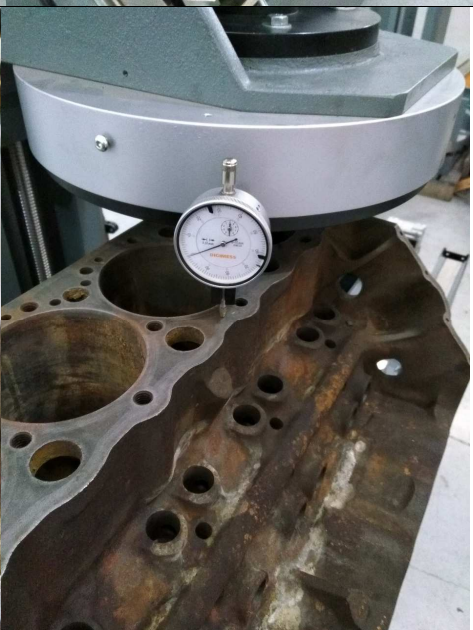
Com o nível na horizontal, aperta-se os parafusos que ficam fixados nas chapas do calços, assim corrigimos a face na longitudinal do bloco.



Com o nível na vertical
o alinhamento do bloco
deve ser feito pelos
parafusos do eixo



Mesmo depois de nivelado é muito importante correr com o relógio comparador para um perfeito alinhamento, tanto na horizontal



Quanto na vertical.

Agora aperte os grampos de fixação do bloco e os mancais do eixo, lado esquerdo e direito.