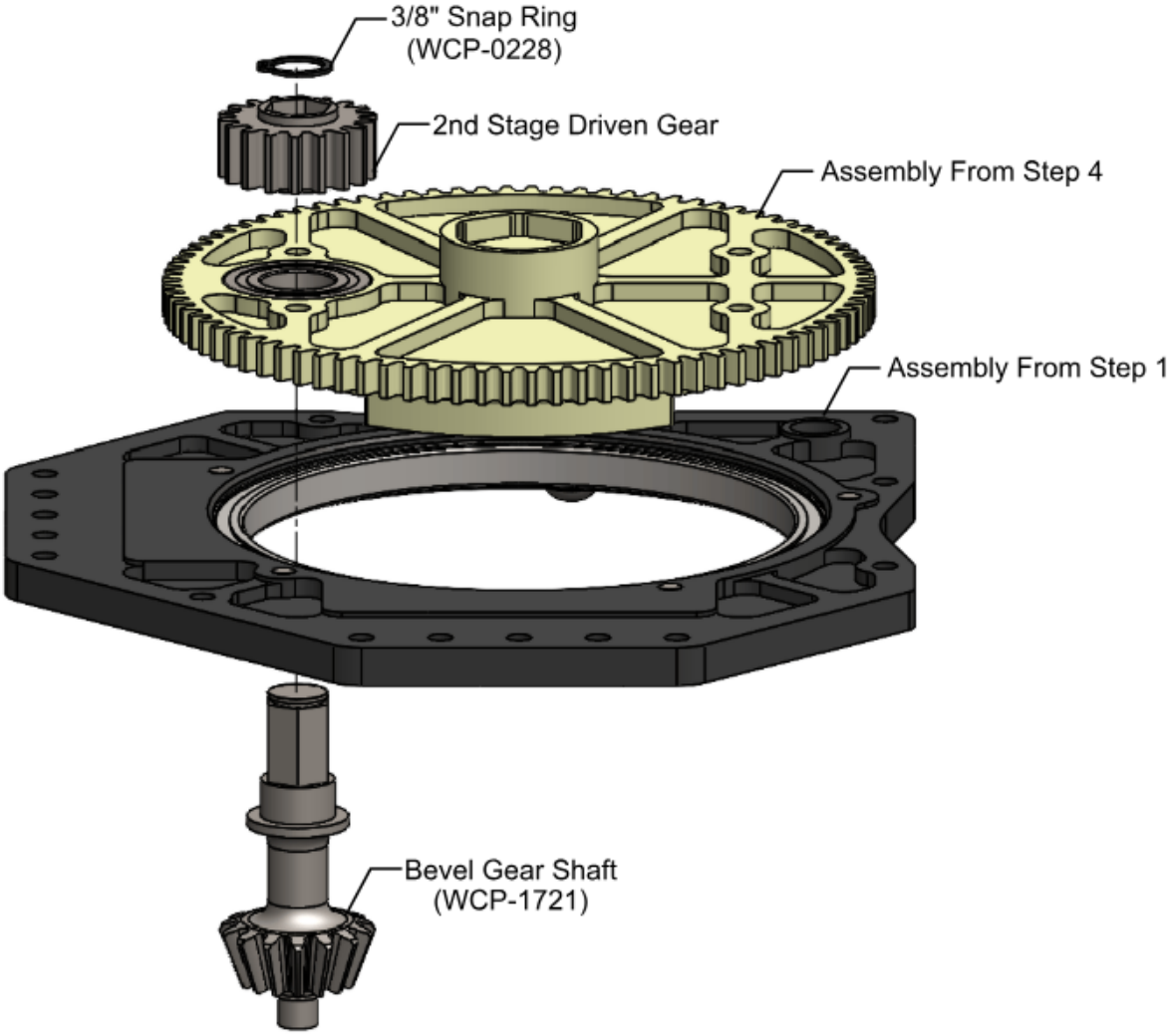
Passos 5-8

Passo 5

Insira a engrenagem de rotação de 88 dentes manualmente. Se necessário, utilize um martelo de impacto sem rebote para dar leves batidas e encaixá-la.

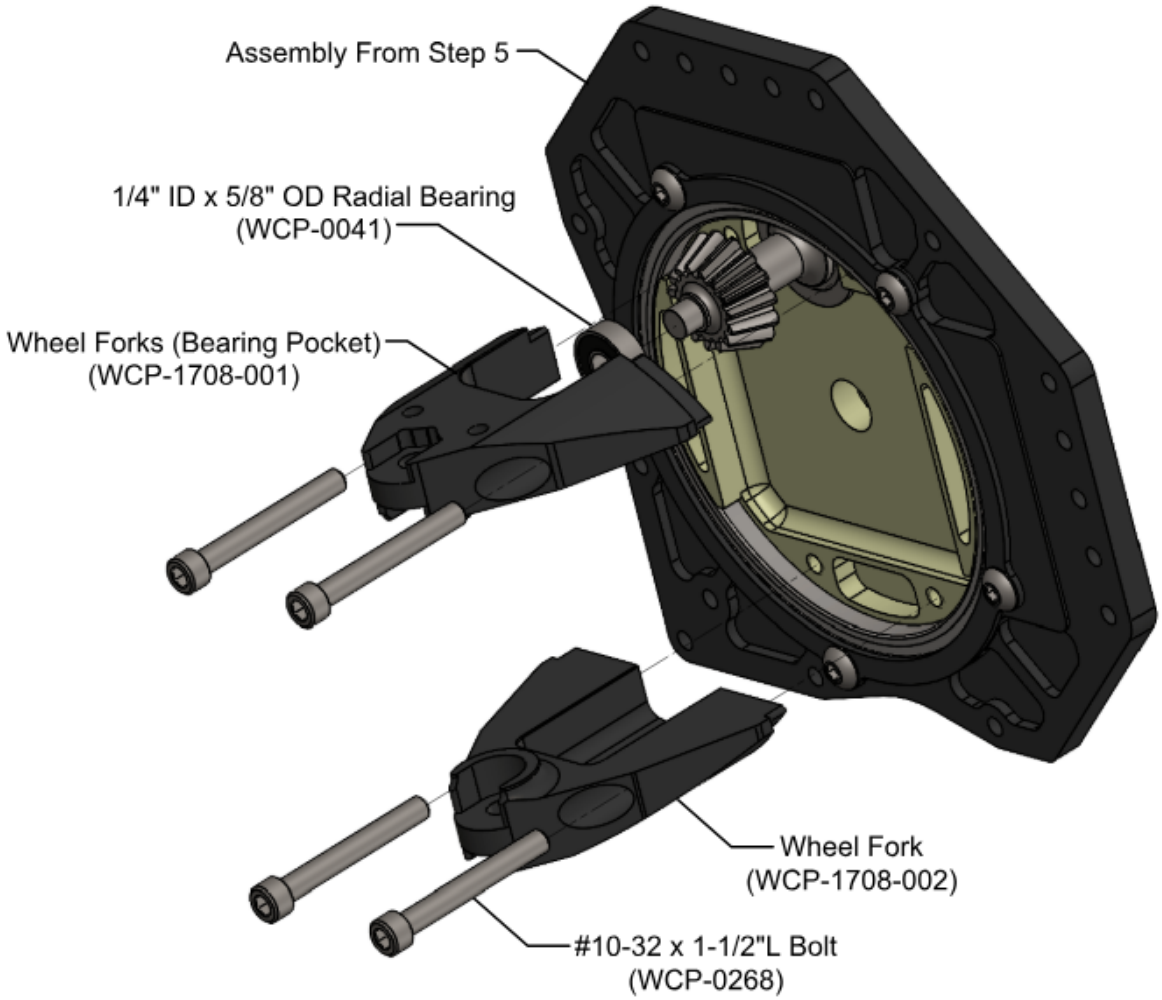
O eixo da engrenagem cônica deve ser instalado passando pelo lado inferior do rolamento de 12 mm. Utilize o anel de retenção de 3/8" para fixar a engrenagem e o eixo.



Passo 6

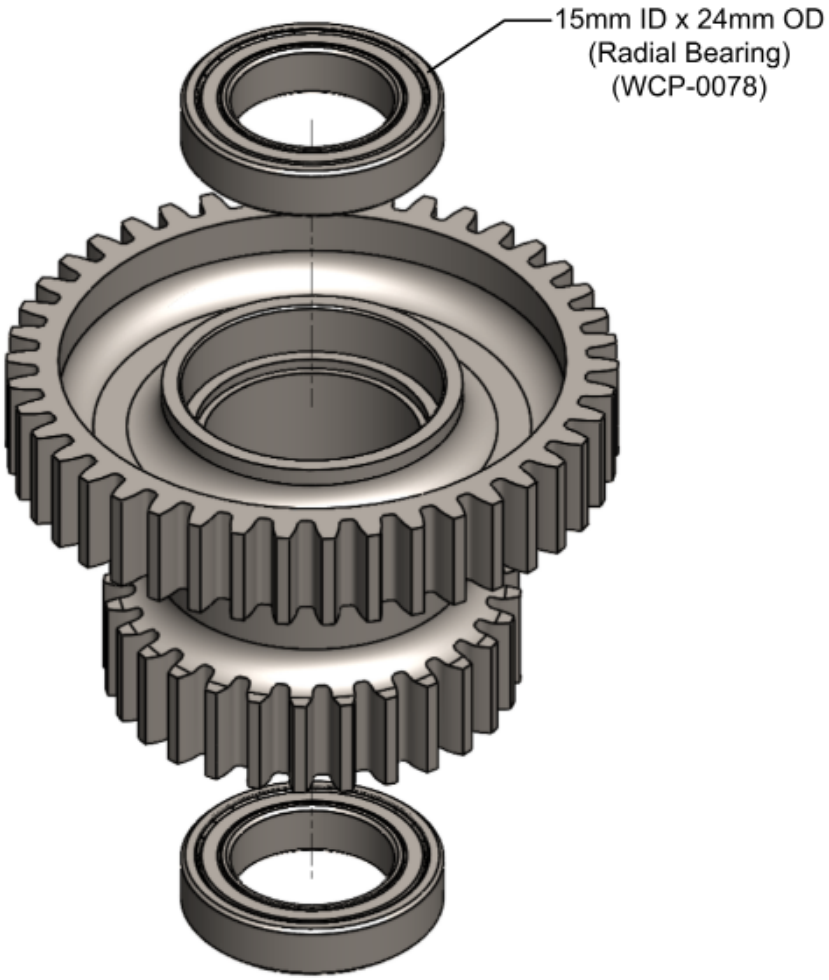
O rolamento 1/4” ID x 5/8” OD pode ser inserido no garfo da roda manualmente. Uma vez posicionado o rolamento, utilize os parafusos de medida #10-32 x 1-1/2” de comprimento para

instalar ambos os garfos no módulo.



Passo 7A

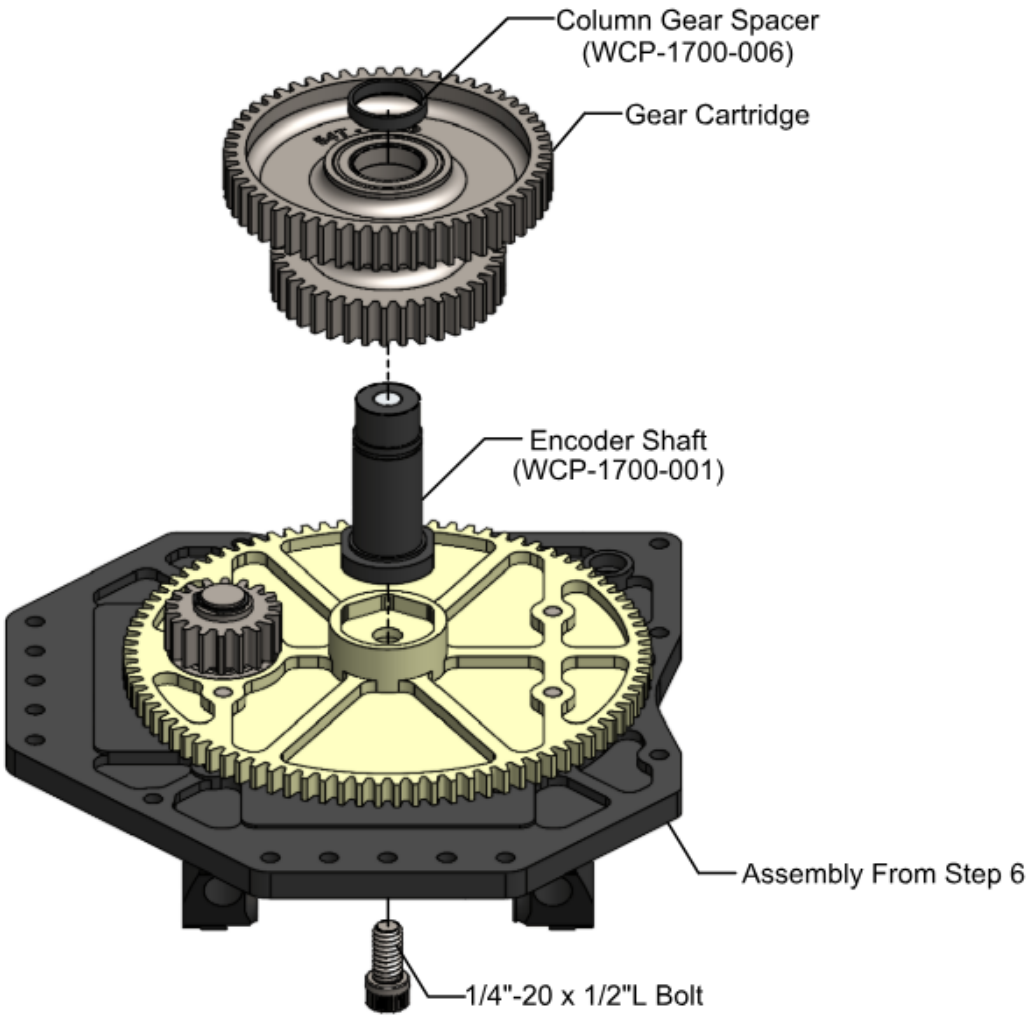
Instale os dois rolamentos de 15 mm ID x 24 mm OD na engrenagem de coluna desejada.



Passo 7B

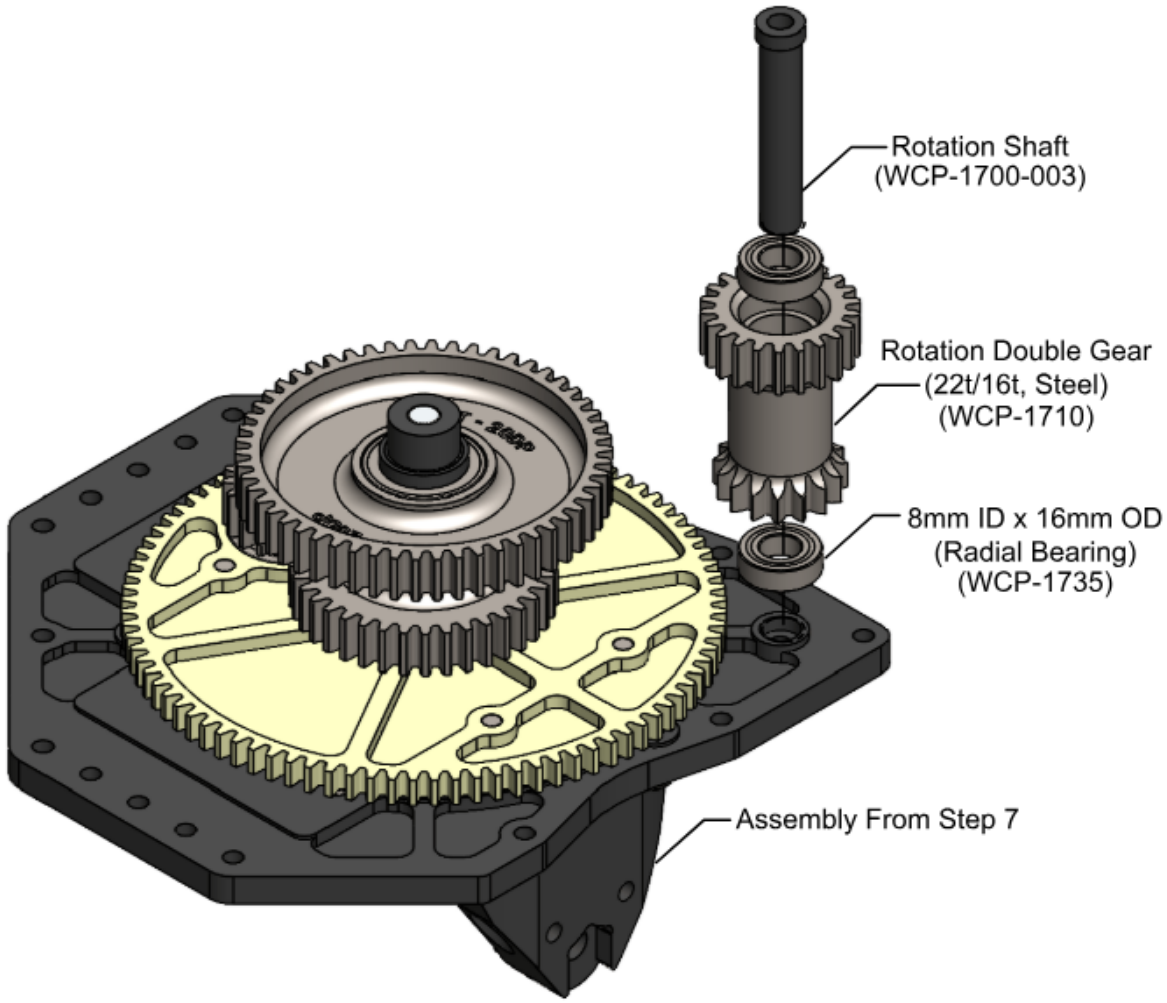
Utilize o parafuso de 1/4"-20 x 1/2" para fixar o eixo do ecoder. O encaixe pode ser justo; portanto, use o parafuso para acomodar totalmente o eixo do codificador em sua posição.

Em seguida, deslize o espaçador da engrenagem do cartucho e da coluna sobre o eixo do encoder.



Passo 8

Deslize a engrenagem de rotação e o eixo de rotação para a posição.



Revisão #2
Criado 3 novembro 2026 13:58:25 por Bruno Abel
Atualizado 3 novembro 2026 14:07:41 por Bruno Abel