



CBC.T

Coladeira de Borda Automática

Manual de Instruções



Atenção: Leia este manual antes de utilizar a máquina.

Saudações,

Parabéns, você acabou de comprar a CBC.T - Coladeira de Bordas Automática Maksiwa, um produto desenvolvido com elevado padrão de qualidade e tecnologia Maksiwa. Sua Coladeira está preparada para aumentar a sua produtividade em sua marcenaria. Deve-se observar que para utilizar esta máquina com a máxima eficiência, você deve ler e compreender as instruções deste manual. Visite nosso site para conhecer nossos lançamentos e outras linhas de produtos:

www.maksiwa.com

Índice

1. Regras de segurança.....	04
1.1 Área de trabalho.....	04
1.2 Segurança elétrica.....	04
1.3 Segurança pessoal.....	05
1.4 Segurança com a máquina.....	06
2. Descrição.....	07
2.1 Elevação e transporte.....	07
2.2 Localização da máquina.....	07
2.3 Especificações.....	07
2.4 Posição do operador.....	08
2.5 Componentes.....	09
2.6 Características da máquina.....	10
3. Instalação.....	11
3.1 Montagem básica.....	11
3.2 Montagem das peças.....	12
3.3 Ligações elétricas.....	12
3.4 Conexão pneumática.....	13
3.5 Conexão do coletor de pó.....	13
4. Painel de Controle.....	14
5. Operação.....	15
5.1 Ajuste da guia de alimentação.....	15
5.2 Ajuste para se adequar à espessura da fita.....	15
5.3 Guia da fita	16
5.4 Reservatório de cola.....	17
5.5 Unidades de rolos de pressão.....	18
5.6 Sistema destopador.....	19
5.7 Sistema refilador superior/inferior.....	20
5.8 Sistema polidor.....	21
5.9 Alimentador.....	22
6. Manutenção.....	23
6.1 Limpeza.....	23
6.2 Lubrificação.....	23
6.3 Fusíveis e sobrecarga.....	23
7. Termo de garantia Maksiwa.....	24

1 Regras de segurança

Leia todas as instruções contidas neste manual. A falha de não seguir todas as instruções listadas abaixo pode resultar em danos pessoais e ao equipamento.

ATENÇÃO: Quando usar equipamentos elétricos, sempre siga as precauções de segurança para reduzir risco de fogo, choque elétrico e de acidentes pessoais.

O fabricante declara não ter qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou objetos, que possam ser causados por qualquer falha ao cumprir com as regras de segurança.

1.1 Área de trabalho

- Mantenha a superfície de trabalho limpa. Áreas e superfícies de trabalho desorganizadas são um convite aos acidentes.
- Não use a máquina em ambientes perigosos.
- Não utilize ferramentas elétricas em locais úmidos ou molhados ou expostas a chuva, ou ainda na presença de líquidos ou gases inflamáveis. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.
- Mantenha crianças afastadas. Todos os visitantes devem ser mantidos em distância segura da área de trabalho.
- Torne o local de trabalho à prova de crianças fazendo uso de cadeados, chaves mestras ou removendo a chave de ignição.

1.2 Segurança elétrica

- Assegure-se de que o seu suprimento de energia esteja de acordo com o designado na placa.
- Um decréscimo de 10% na voltagem, ou mais, causará perda de potência e superaquecimento.
- Todos os equipamentos Maksiwa são testados na fábrica. Caso essa ferramenta não funcione, verifique o suprimento de energia elétrica.
- Ferramentas de isolamento duplo são construídas com duas camadas separadas de isolamento elétrico ou dupla espessura de isolamento entre você e sistema elétrico da ferramenta. Não se deve aterrar as ferramentas construídas com esse sistema de isolamento. Como resultado, sua ferramenta está equipada com plugue de dois pinos que permite o uso de extensão elétrica sem a preocupação de se manter uma conexão com o fio terra.
- **NOTA:** O isolamento duplo não substitui as precauções normais de segurança quando operando essa ferramenta. O sistema de isolamento é para somar proteção contra acidentes pessoais resultantes de uma possível falha no isolamento elétrico da ferramenta.
- **CUIDADO:** AO FAZER A MANUTENÇÃO, SUBSTITUA APENAS POR PEÇAS INDÊNTICAS. Conserte ou substitua fios danificados.
- Os plugues da ferramenta devem ser compatíveis com as tomadas. Nunca modifique o plugue.

- Não use nenhum plugue adaptador com as ferramentas aterradas. Os plugues sem modificações aliados a utilização de tomadas compatíveis reduzirão o risco de choque elétrico.
- Evite o contato do corpo com superfícies ligadas ao terra ou aterradas, tais como tubulações, radiadores, escalas e refrigeradores. Há um aumento no risco de choque elétrico se o seu corpo for ligado ao terra ou aterramento.

1.3 Segurança pessoal

- Fique atento, olhe o que você está fazendo e use o bom senso ao operar uma ferramenta. Não use a ferramenta quando você estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou de medicamentos. Um momento de desatenção enquanto opera uma ferramenta pode resultar em grave ferimento pessoal.



SEMPRE USE EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO ADEQUADOS AO OPERAR ESTE EQUIPAMENTO.

- Sempre use óculos de segurança. Use também máscara para o rosto, sapatos de segurança antiderrapantes, luvas e protetor auricular para reduzir ferimentos pessoais.
- Use equipamentos adequados. Não use roupas largas, luvas, correntes, anéis, pulseiras ou outros acessórios que possam enroscar nas peças móveis. Recomenda-se o uso de sapatos com solas antiderrapantes. Use proteção para os cabelos de modo a prendê-los.
- Não se estique para alcançar. Mantenha o equilíbrio e os pés em posição cômoda em todos os momentos.
- Desconecte as ferramentas antes de fazer a manutenção ou mudanças de acessórios, tais como lâminas, pontas, cortadores etc.
- Reduza o risco de partida não intencional. Assegure-se de que a chave esteja desligada antes de ligar o fio na tomada.
- Use acessórios recomendados. Consulte o manual de instruções para verificar os acessórios recomendados. O uso impróprio dos acessórios pode causar risco de acidentes às pessoas.
- Nunca pise sobre a máquina. Pode ocorrer acidente sério caso a ferramenta esteja inclinada ou caso a ferramenta seja tocada acidentalmente.

1.4 Segurança com a máquina

- Não force a ferramenta. Ela executará o trabalho melhor e com mais segurança para o uso indicado.
- Use a ferramenta correta. Não force a ferramenta ao fazer um trabalho para o qual não foi projetada.
- Mantenha as ferramentas em ordem. Mantenha as ferramentas afiadas e limpas para um melhor e mais seguro desempenho. Siga as instruções sobre lubrificação e mudança de acessórios.
- Verifique as peças danificadas. Antes de continuar o uso da ferramenta, uma proteção ou outra peça que esteja danificada deve ser examinada cuidadosamente para determinar seu funcionamento adequado e executar sua função adequadamente. Verifique o alinhamento de partes móveis, quebra de peças, montagem e qualquer outra condição que venha a afetar seu funcionamento. Um protetor ou outra peça que esteja danificada deve ser reparada ou substituída imediatamente. Não use a ferramenta caso o interruptor não a ligue ou desligue.
- Nunca deixe uma ferramenta funcionando sem supervisão. Desligue a chave de ignição. Os motores destas ferramentas podem emitir faíscas e explodir gases inflamáveis.
- Não opere esta máquina até que ela esteja montada e instalada de acordo com as instruções.
- Proteja a linha de fornecimento de energia elétrica com no mínimo um fusível de 30 ampères ou com uma chave disjuntora.
- Mantenha os respiros do motor livres de lascas ou sujeiras.
- Não tente operar a máquina em outra voltagem além da designada.
- Não execute qualquer operação com as mãos livres.
- Não use lubrificantes ou produtos de limpeza (particularmente sprays e aerossóis) nos arredores do protetor plástico. O material policarbonato usado no protetor é sensível a certos produtos químicos.
- **ATENÇÃO:** Algum pó criado pelo ato de lixar, cortar, moer, perfurar e outras atividades relacionadas à construção contém produtos químicos que podem causar câncer, defeitos de nascimento e outros males reprodutivos. Alguns exemplos desses produtos são: tintas baseadas em chumbo; cristal de sílica de tijolos, cimento e outros produtos de alvenaria; e arsênico e cromo provenientes de madeiras tratadas quimicamente.
- **CUIDADO:** Não conecte a unidade à tomada de força até que todas as instruções tenham sido lidas e entendidas.

2 Descrição

A Coladeira de Borda CBC.T Titanium é uma máquina com recursos que tornarão seu trabalho mais fácil, dando-lhe um acabamento em suas chapas como nunca antes. É uma máquina super estável e segura, com uma base mono-bloco de aço inoxidável. Todos os conjuntos operacionais são de fácil acesso através da tampa de proteção superior. Os painéis de alimentação da mesa de trabalho são livres de fricção com alta precisão e os rolos movem os painéis suavemente e sem esforço. Todos os conjuntos são ajustados com uma leitura mecânica para referência e o processamento do painel é totalmente automático com todas as unidades operacionais sincronizadas. A Coladeira Automática CBC.T Titanium é incrivelmente versátil, e pode trabalhar com painéis de até 45 mm de espessura, alimentação automática e aplicação de cola diretamente na peça de trabalho. Funciona com espessura de fita de borda de 0,4 a 2 mm.

2.1 Elevação e transporte

De preferência, use uma empilhadeira para realizar o transporte da máquina. Para evitar acidentes durante o transporte, certifique-se de que a máquina esteja firmemente presa à empilhadeira com cordas ou outros sistemas adequados. A máquina pode ser içada com cordas, correias ou lingas, adequadas ao peso da máquina, e engatada.

2.2 Localização da máquina

A máquina é entregue com uma proteção de nylon termoencolhível para transporte e algumas partes da máquina são desmontadas. Posicione a máquina em local adequado, considerando as dimensões gerais da máquina, espaço necessário para empilhar, carregar e descarregar as peças de trabalho deixando espaço suficiente para o operador. A base da máquina deve ser colocada sobre uma superfície sólida e bem nivelada. Use um nível de água (ou outro nível de boa qualidade) para verificar se a mesa de trabalho está nivelada em ambas as direções. Tolerância + - 0,25 mm na direção longitudinal. É possível fixar a máquina ao chão parafusando os 4 orifícios feitos no fundo da base.

2.3 Especificações

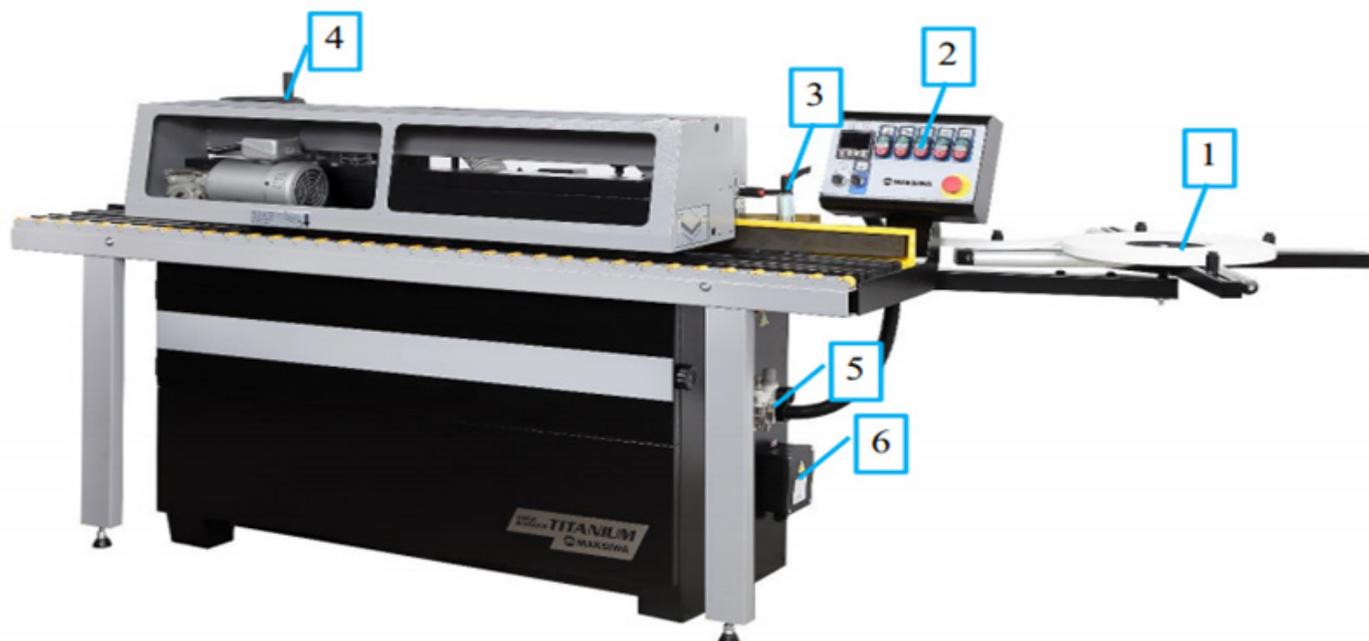
- Altura da mesa de trabalho: 850 mm
- Largura do suporte extensível: 560 mm
- Espessura do painel (min./máx.): 8/45 mm
- Velocidade do alimentador automático de correia: 9 m/min
- Velocidade de rotação do refilador: 12.000 RPM

- Cortadores (T.C.T): Ø 75 mm Z4 R = 2 mm
- Espessura da borda (mín./máx.): 0,4 a 2 mm
- Saída de coletor de pó: Ø 4"
- Resistências do reservatório de cola: 5 peças para 1,315 KW
- Potência total instalada: 7,7 KW
- Motor do avanço: 0,75 KW
- Guia de pré-aquecimento: 0,4 KW
- Motor do pré-corte da fita: 0,22 KW
- Motor do destopador: 0,37 KW * 2 PCS
- Polidor: 0,12 x 2 - 1.200 mm - 3.000 RPM
- Tensão: 220V 60hz 1PH
- Potência do conjunto da cola: 0,18 KW
- Dimensões da máquina: 2.845 mm (Comp.) x 1.194 mm (Prof.) x 1.295 mm (Alt.)

2.4 Posição do operador

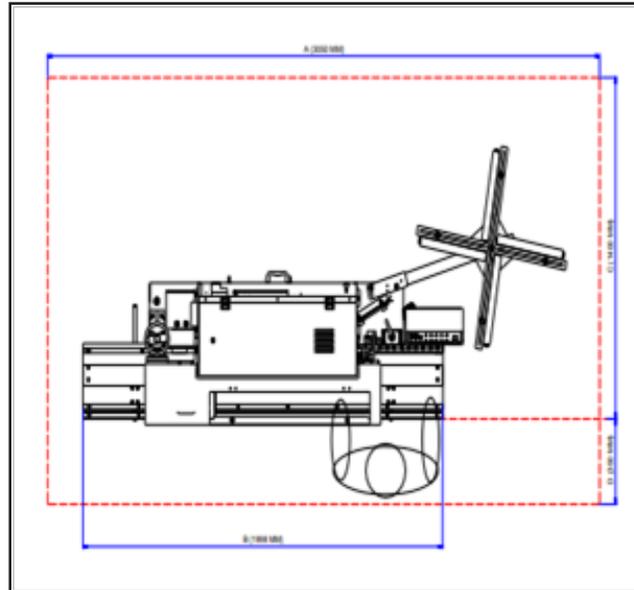
O operador deve ter acesso a todos os controles operacionais e de emergência com a máxima facilidade e praticidade. A área de cuidado indica o espaço que deve ser deixado livre ao redor da máquina para fins de limpeza, manutenção e uso normal.

NOTA: As imagens e ilustrações neste manual são apenas ILUSTRATIVAS e podem não ser da cor real, conter as mesmas etiquetas ou acessórios e se destinam apenas a ilustrar a parte técnica.

2.5 Componentes


1. Suporte da fita
2. Painel de controle
3. Manípulo para guia de entrada
4. Volante para pressão da peça
5. Filtro de ar
6. Caixa de alimentação elétrica
7. Motor do sistema destopador
8. Reservatório de cola
9. Sistema de pré-corte da fita
10. Sistema de avanço da fita
11. Eixo de cola

12. Rolo de pressão
13. Sistema destopador
14. Sistema refilador
15. Sistema polidor



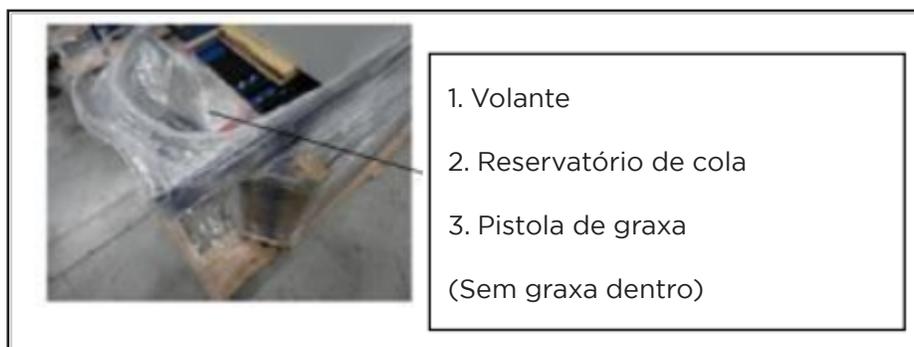
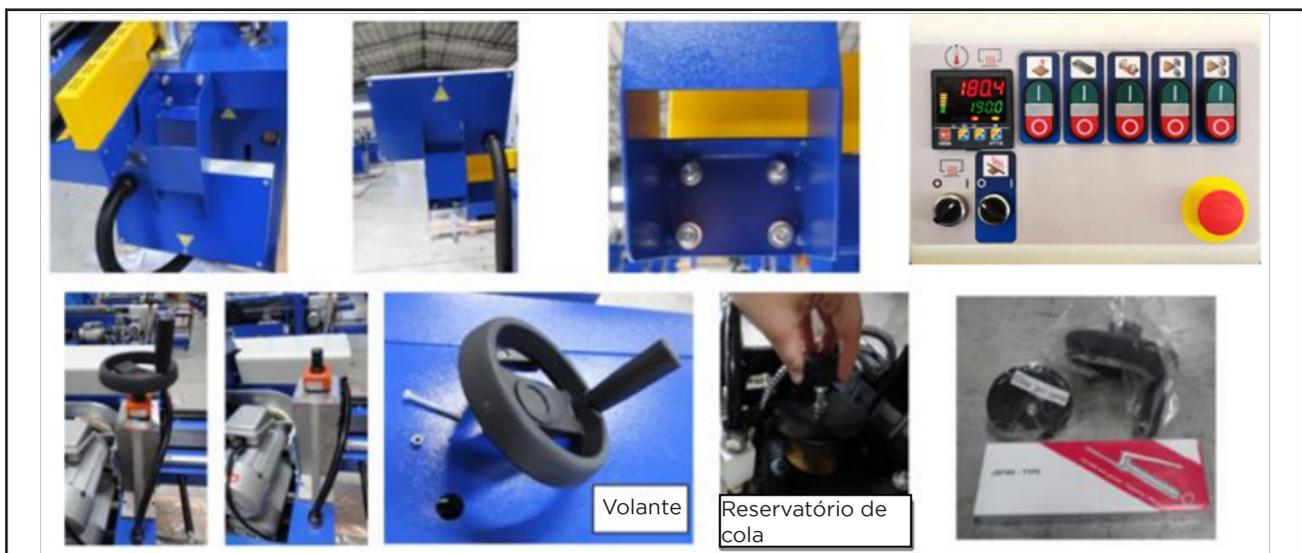
2.6 Características da máquina

- Aplicação de fita acima de 0,4 mm e abaixo de 2 mm de espessura.
- Avanço automático das peças de trabalho.
- Indicador numérico de espessura da peça de trabalho.
- Guia de entrada ajustável com a espessura da fita de borda.
- Reservatório de cola revestido de Teflon, 5 resistências elétricas e coleiro motorizado.
- 2 rolos de pressão: Primeiro com diâmetro largo, segundo cromado.
- Corte automático na entrada e na saída da peça com lâmina de serra circular.
- Unidade de corte nivelada com blocos copiadores (topo-fundo) blocos de corte Z4 10000 RPM com cortadores descartáveis combinados com raio de 2 mm e indicadores numéricos.
- Altura da mesa de trabalho 850 mm / Largura do suporte extensível 560 mm / Espessura do painel (mín./máx.) 8-45 / Espessura da fita (mín./máx.) 0,4-2 mm / Velocidade do alimentador automático 9 m/min.
- Velocidade de rotação do sistema destopador 12.000 RPM.
- Mesa de trabalho com roletes deslizantes e guia PE.
- Extensão frontal da mesa para peças de trabalho largas.
- Suporte da fita de borda de Ø 800 mm.
- Saída traseira centralizada de Ø 100 mm para coletor de pó.
- Unidade de ar comprimido com regulador e filtro.
- Chaves para serviços gerais.
- Guia de alimentação aquecível.
- Unidade de polimento com discos copiadores de Ø 100 mm (parte superior-inferior).
- Devido às necessidades de melhoria contínua, as especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

3 Instalação

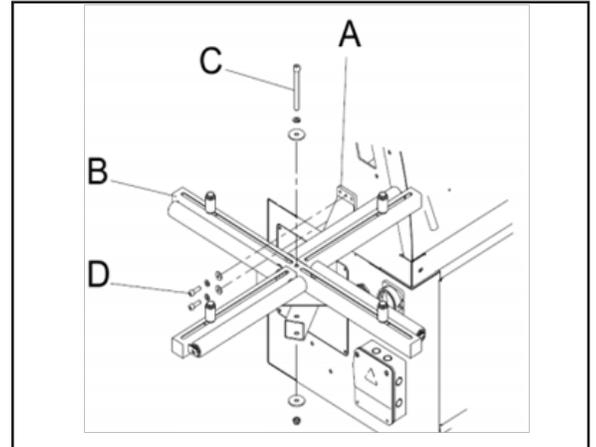
Para proteger a máquina de danos durante o transporte, montamos o painel de controle de cabeça para baixo. Por favor, mude a direção posicionando-o corretamente. A alça também foi removida e embalada separadamente com a tampa do reservatório de cola. Fixe a alça e a tampa do reservatório de cola na posição correta antes de usar a máquina.

3.1 Montagem básica



3.2 Montagem das peças

1. Para o transporte, o suporte da fita pode ser retirado da máquina.
2. Fixe a parte A na mesa da máquina com os 2 parafusos D.
3. Coloque o suporte da fita B na parte A colocando as porcas em sua posição correta e aperte o parafuso C.



3.3 Ligações elétricas

AVISO: O TRABALHO COM AS LIGAÇÕES ELÉTRICAS SÓ PODE SER REALIZADO POR PESSOA QUALIFICADA. PODEM OCORRER LESÕES GRAVES QUANDO HOVER FALTA DE ATENÇÃO.

- Verifique se a tensão e a frequência de energia disponíveis correspondem à placa de identificação da máquina na estrutura da máquina.

1. Abra a caixa de fiação para conectar os cabos conforme imagem ao lado.
2. Conexão 220V, Monofásica.
3. Use um cabo adequado para a potência total instalada.
4. Feche a caixa de fiação.



- Verifique o sentido de rotação:

1. Ligue a máquina e pressione "Transportar" no painel de controle.
2. Verifique se a direção está correta. Se a direção não estiver correta, pressione o botão de parada de emergência imediatamente.
3. Desligue a energia e troque dois fios (escolha dois de L1, L2, L3 para trocar)
4. Repita a etapa "1" novamente e verifique se a direção está correta.

Nunca conecte o neutro ao terra e L1, L2, L3.

ATENÇÃO: Uma conexão incorreta (por exemplo, inverter uma fase com o neutro ou não conectar o neutro) pode causar danos irreparáveis como elementos de aquecimento e motores.

3.4 Conexão pneumática

O filtro/regulador de pressão com saída de condensação e o encaixe rápido estão situados na lateral da máquina.

- Sempre conecte a máquina à unidade de ar comprimido.
- Certifique-se de que o ar comprimido seja de pelo menos de 6 kg/cm².
- A máquina está equipada com um medidor de ar regulado para 4 bar, livre de umidade e devidamente filtrado.
- Antes de fazer a manutenção, desligue a máquina, bloqueie-a com um cadeado e desconecte o sistema de ar comprimido retirando o encaixe do encaixe rápido.
- Os óleos de lubrificação podem danificar alguns dos componentes pneumáticos. O fluxo de saída de condensação é suficiente para empurrar a torneira para cima com o filtro/regulador sob pressão.



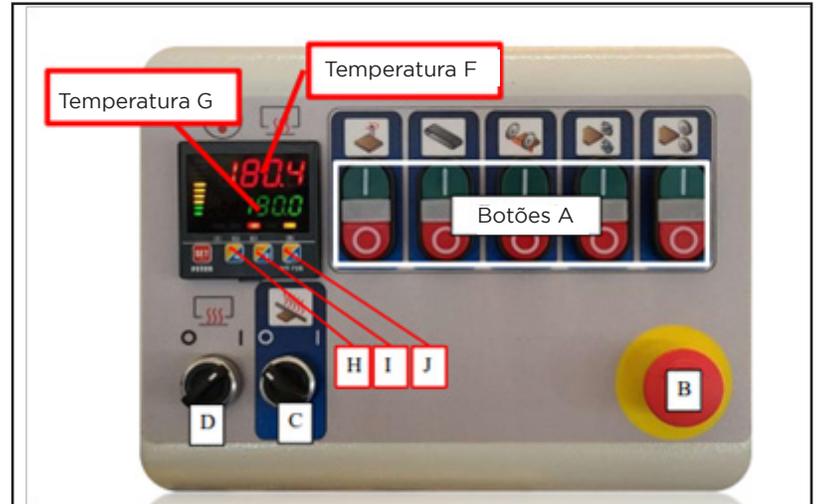
3.5 Conexão do coletor de pó

A máquina deve ser equipada com coletor de pó centralizado de Ø 100 mm situado na proteção principal da máquina. Para o correto funcionamento é necessário que a velocidade do ar do coletor de pó não seja inferior a 20 m/min. e potência mínima de 3 CV. Ao usar a máquina é obrigatório o uso de sistema de coletor de pó para o perfeito funcionamento de cada sistema.



4 Painel de controle

- **Botões A** podem ligar todas as unidades. O botão verde liga, e o botão vermelho desliga.
- **Botão B** é a parada de emergência. Ao pressionar a parada de emergência, todos os botões ativos irão parar imediatamente e todas as funções da máquina estarão na posição travada. Gire e puxe o botão de emergência para liberá-los.



- **Botão C:** Função de pré-aquecimento.
- **Botão D:** Função de aquecimento do reservatório de cola.
- **Temperatura F:** Mostra a temperatura atual do reservatório de cola.
- **Temperatura G:** Mostra a temperatura que o reservatório de cola deve chegar.
- Como ajustar a temperatura G?
 1. Pressione SET e use o botão H para alterar os dígitos.
 2. Use os botões I e J para aumentar ou diminuir o número.
 3. Pressione SET para finalizar a configuração.

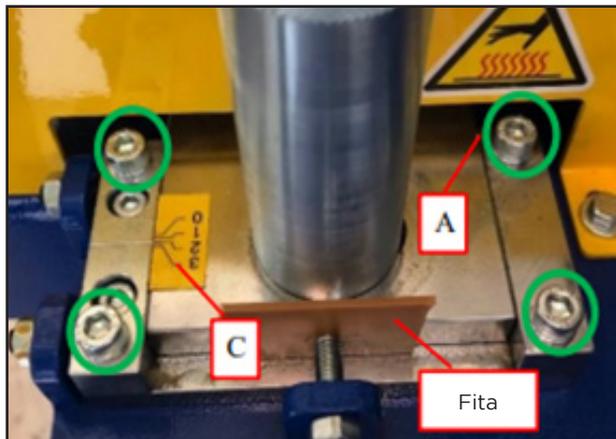
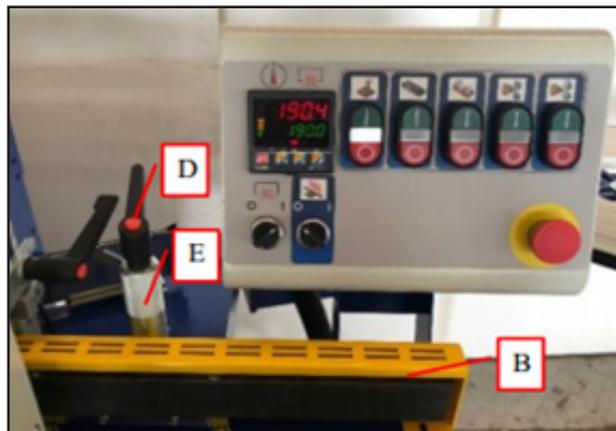
5 Operação

5.1 Ajuste da guia de alimentação

Para aplicar a fita de borda no painel corretamente, é necessário manter o painel paralelo à “linha de borda”. Por “linha de borda” queremos dizer o alinhamento de:

1. Guia de alimentação B.
2. Rolos de pressão.
3. Barra redonda da unidade de corte.
4. Guia da unidade de corte.

- Dependendo da espessura da fita de borda a ser aplicada, o dispositivo de ajuste de espessura C deve ser posicionado seguindo a espessura de milímetros indicada C.



5.2 Ajuste para se adequar à espessura da fita

1. Verifique a espessura da fita de borda.
2. Solte o manípulo D e gire o manípulo E para ajustar a guia de alimentação
3. Corte um pedaço de fita de borda que você vai usar e coloque na placa fixa e trave o manípulo D.

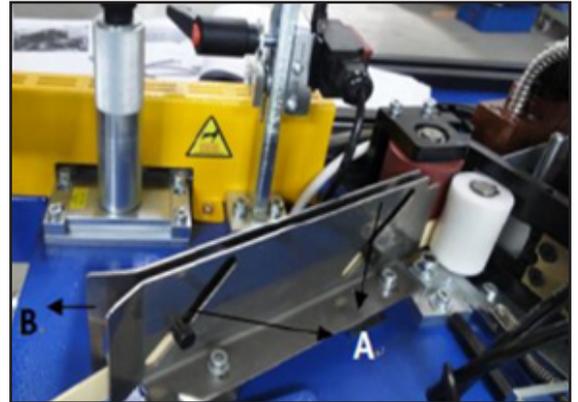
- A medida definida deve ser exatamente igual à espessura da fita de borda.

Observação: Nunca afrouxe os quatro parafusos de fixação A da placa fixa da guia de alimentação.

5.3 Guia da fita

Posicionando a fita

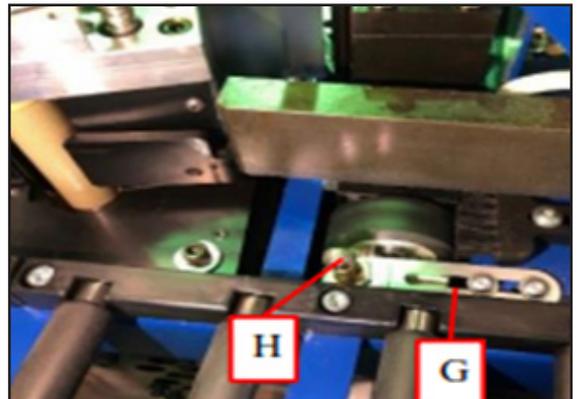
1. Coloque a fita de borda entre as duas guias de aço inoxidável B.
2. Mantenha a posição vertical da fita de borda com os botões de retenção A que estão acoplados em um parafuso.
3. Ajuste o botão e a ranhura do parafuso em 45° para obter o ajuste vertical do rolo. É aconselhável deixar uma folga vertical de 0,5 mm no rolo para um deslizamento suave.



Faca da guilhotina

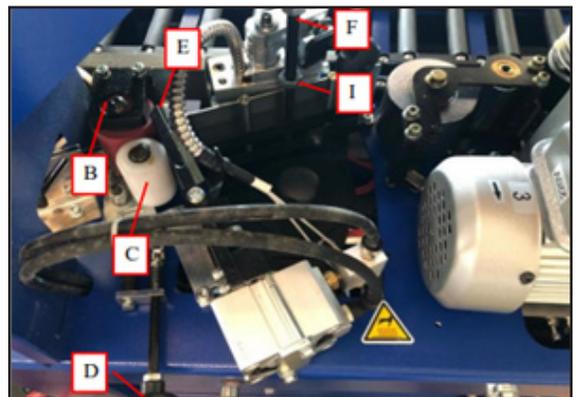
Uma faca de guilhotina é usada para cortar a ponta do rolo de fita. A quantidade de corte é definida na fábrica. Como ajustar a quantidade de corte?

1. Solte os dois parafusos G.
2. Mova o interruptor elétrico H em direção à entrada da peça de trabalho para reduzir o comprimento extra.
3. Mova para trás para aumentar o comprimento extra.
4. Aperte os dois parafusos G.



Ajustando a fita

1. Empurre o botão D para o lado direito para abrir o rolo C.
2. Coloque a ponta da fita de borda passando manualmente entre o rolo plástico C e o rolo de borracha B até atingir o rolo de pressão.
3. Solte a porca I e ajuste o botão F para tocar a fita de borda e mover cerca de 0,5 mm acima da fita de borda. Aperte a porca I.



4. Puxe a fita de borda de volta para a ponta da faca guilhotina E para a posição de espera.

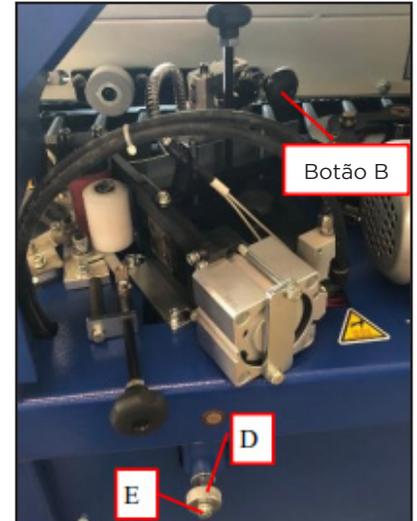
5.4 Reservatório de cola

O reservatório de cola espalha a cola quente na peça de trabalho a ser usada. O ajuste térmico no PLC verifica o aquecimento e o funcionamento do reservatório de cola. Para o uso correto, siga as instruções:

1. Encha o reservatório de cola até cerca de 1 cm abaixo da borda do reservatório.
- Certifique-se de que o tipo de cola utilizado é compatível com as condições e características técnicas da máquina.

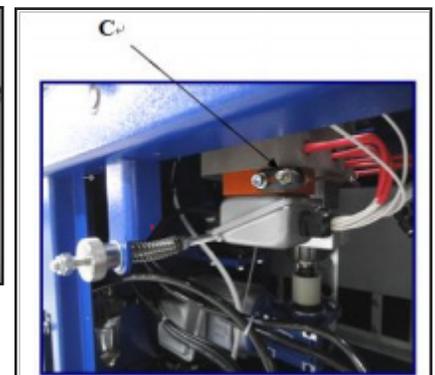
Para sugestões de cola entre em contato com a Maksiwa através de:

- E-mail: suporte@maksiwa.com.br
 - Telefone: 41 3621-3218
2. Ajuste o termostato eletrônico na temperatura correspondente à sugerida pelo fabricante. (foi ajustado de fábrica para 190° C).
 3. O coleiro começa a girar automaticamente quando a temperatura atinge 180° C.
 4. A quantidade de cola no coleiro pode ser ajustada girando o botão B. (Gire no sentido horário para diminuir a quantidade, e gire no sentido anti-horário para aumentar).
 5. O botão D é usado para mover o reservatório de cola para frente ou para trás. É travado na fábrica para evitar danos durante o transporte. Para utilizar a máquina, desaperte completamente o manípulo até atingir a porca de bloqueio E que é ajustada de fábrica, e a sua posição **NÃO DEVE** ser modificada por nenhum motivo.



Lubrificação do coleiro

Os usuários devem fazer a lubrificação com pistola de graxa a cada 30 horas de trabalho, alinhando o bico no orifício C. A falta de lubrificação periódica pode causar sérios danos e será necessário substituir o reservatório de cola.



Para reiniciar o funcionamento da máquina, pressione o botão "OFF" no painel de controle por 10 segundos. **Lubrifique somente com graxa para altas temperaturas.**

Como trocar a cola

1. Ligue a máquina e o reservatório de cola deve estar frio. Se o reservatório de cola estiver quente, espere até esfriar.
2. Quando o o painel de temperatura mostrar aprox. 80-90° C, desligue o interruptor principal.
3. Use uma vara de madeira para puxar para limpar a cola. NÃO use ferramentas de metal.
4. Espere até que o reservatório de cola esteja completamente frio e limpe todos os resíduos de cola.

Atenção: Risco de ser queimado.

Atenção: Não misture com a cola pedaços de madeira ou pó de madeira.

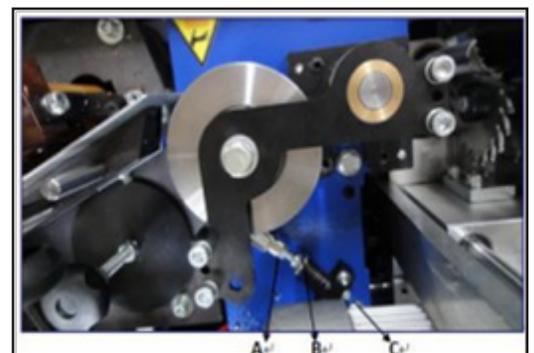
Atenção: Para evitar a deterioração da cola, verifique o termostato e a quantidade de cola restante.



5.5 Unidades de rolos de pressão

Existem 2 rolos colocados na placa. O primeiro rolo é ajustável, enquanto o segundo é fixo. Siga as instruções abaixo.

1. Solte a porca A para ajustar o parafuso C, aperte o parafuso C para reduzir a pressão, e parafuse para aumentar a pressão.
2. Aperte a porca A quando terminar de ajustar.



Não desparafuse ou mude a posição do parafuso B, pois isso pode variar o alinhamento da borda e causar problemas de colagem. É aconselhável limpar regularmente e remover resíduos de cola.

5.6 Sistema destopador

Esta unidade é extremamente precisa, corta automaticamente as extremidades da fita de borda excedentes. Fabricado em aço maciço, garante um corte limpo e preciso nas fitas de bordas dianteiras e traseiras do painel a ser processado. Isso é feito de forma totalmente automática e o corte é referenciado diretamente do painel por meio de microinterruptores, sem necessidade de ajustes ao executar painéis de comprimentos diferentes.

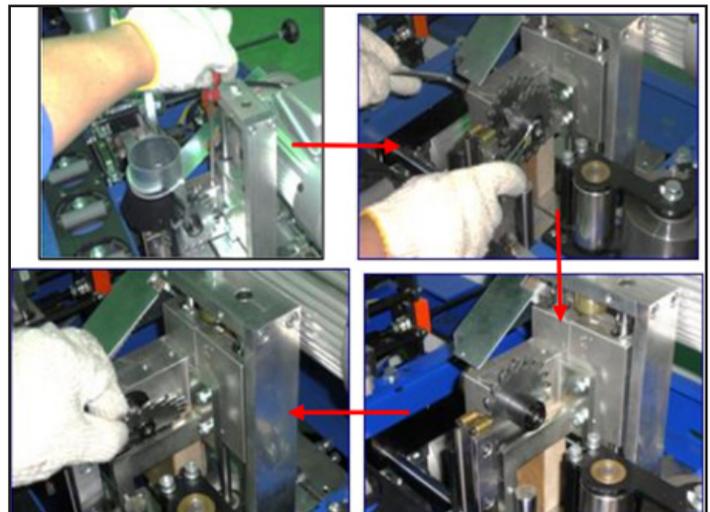
Ajuste dos destopos

1. Abra o alimentador para interromper todas as funções elétricas e pneumáticas. Coloque o interruptor principal na posição OFF e retire a mangueira de ar comprimido.
2. Para verificar se os dois sistemas destopadores estão alinhados com o painel, coloque um painel contra o destopador frontal, levantando e abaixando a unidade.
3. Caso contrário, use os parafusos A e B que comprimem as arruelas de pressão.
4. Repita as etapas acima no sistema destopador traseiro.
5. Uma vez obtida a perpendicular dos destopos sobre a mesa, parafusando ou afrouxando da mesma forma e com o mesmo número de voltas os dois parafusos A e B obtém-se um comprimento menor ou maior da borda de corte.



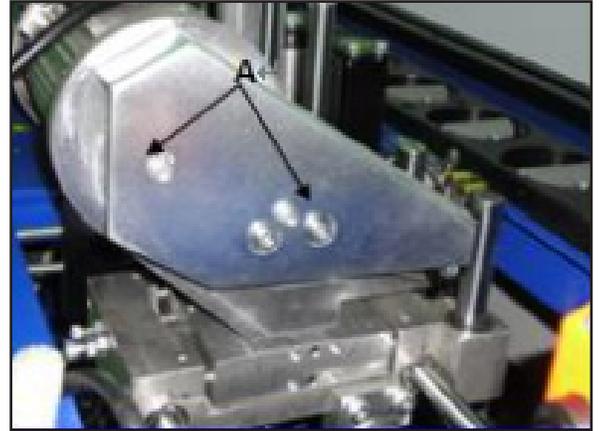
Trocar as lâminas

1. Retire a coifa de sucção.
2. Afrouxe os parafusos da lâmina.
3. Retire a arruela e a lâmina dianteira.
4. Retire o espaçador.
5. Incline a lâmina traseira e retire do eixo.
6. Monte a nova lâmina com a mesma direção.



Trocar a correia

1. Retire a proteção da correia soltando os parafusos A.
2. Retire a correia velha e substitua pela nova.



Verifique o tensionamento da correia

1. Afrouxe os 4 parafusos de fixação do motor. Os 4 parafusos de fixação podem ser alcançados com um parafuso Allen girando a polia dentada até que os 2 orifícios B coincidam com os 4 parafusos do motor.
2. Não afrouxe muito os parafusos, puxe o motor, siga a seta para tensionar a correia.
3. Aperte os 4 parafusos do motor.

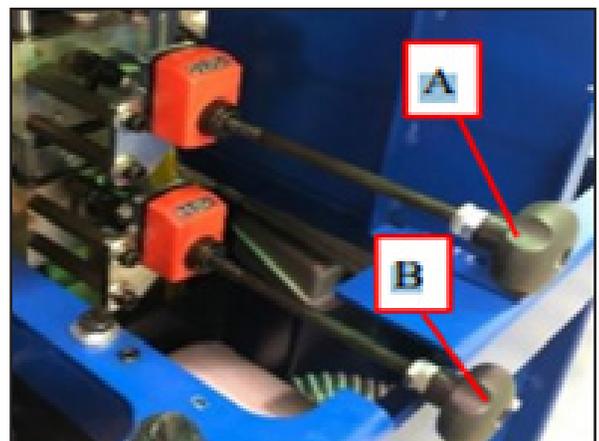


5.7 Sistema refilador superior/inferior

As unidades de refilamento superior/inferior são ajustáveis automaticamente e manualmente. Esses refiladores consistem em sapatas de copiadores cromadas de alto polimento que garantem um perfil suave e preciso.

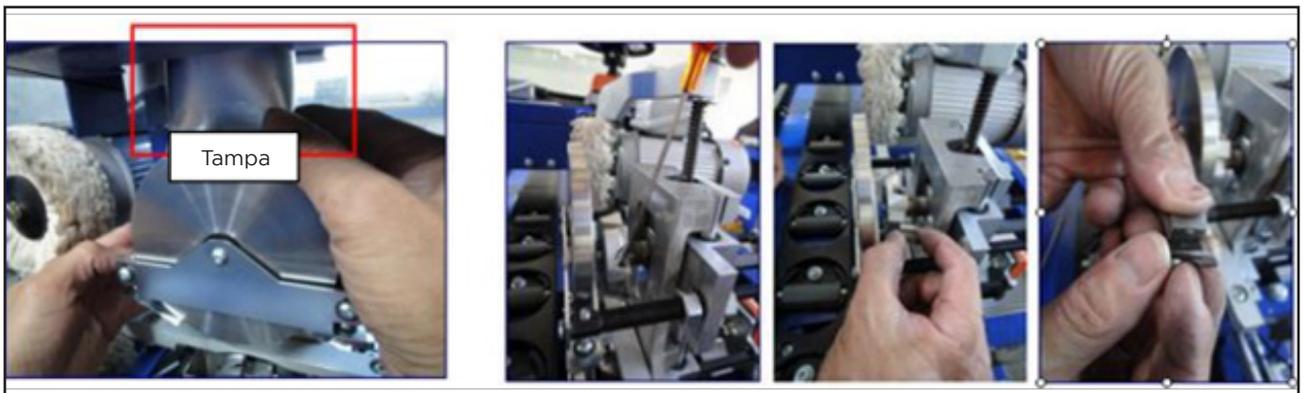
Configurações

Antes de operar a máquina, ajuste os botões A e B de acordo com a espessura da fita de borda.



Trocando o refilador

1. Tire a tampa.
2. Use uma chave inglesa para soltar os parafusos que travam a chaveta da faca.
3. Troque a lâmina e coloque-a de volta na chaveta.
4. Limpe a ranhura da cabeça de corte e posicione a lâmina novamente.
5. Coloque a lâmina na posição, e fixe-a.
6. Repita a mudança de todas as 4 lâminas para a cabeça de corte superior e a cabeça de corte inferior.

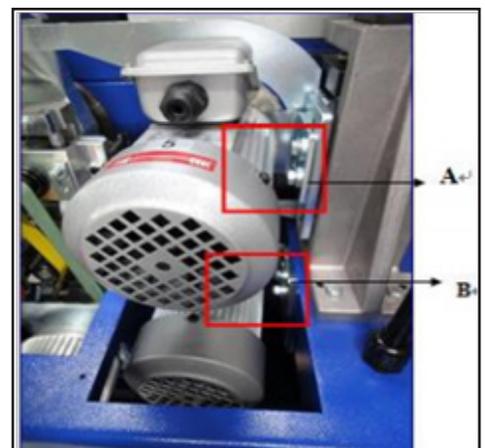


5.8 Sistema polidor

A unidade de polimento foi projetada para polir as arestas e manter suas cores naturais. Duas rodas de polimento independentes para limpeza e polimento podem ser ajustadas em um ângulo específico para maximizar seu efeito para melhor acabamento da peça e estender a vida útil da roda de polimento.

Ajuste do polidor

1. Afrouxe o parafuso de travamento A.
2. Posicione e/ou incline o polidor para a posição desejada.
3. Uma vez alcançada a posição desejada, aperte o parafuso A para a parte superior, e o parafuso B para parte inferior.

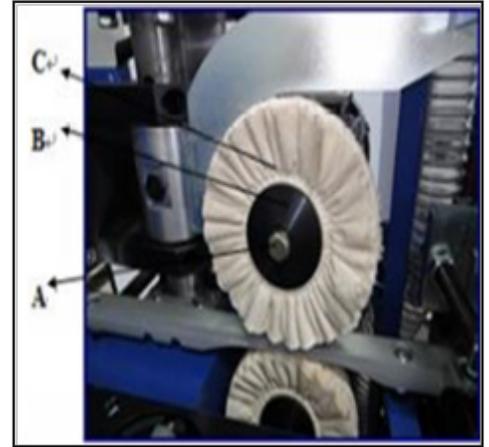


Trocando polidores

1. Afrouxe o parafuso de travamento A.
2. Retire a flange B.
3. Retire os polidores e remonte um novo conjunto de polidores (2) seguindo o esquema de montagem.
4. Monte todos os polidores novamente.

Importante!

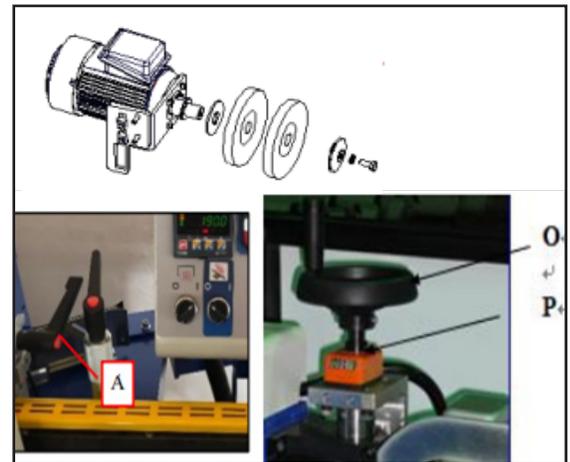
Ao montar ou ajustar os polidores, ajuste o polidor 2/3 para frente para tocar a área de trabalho, apenas 1/3 sob a guia. Isso evita esfregar demais a peça e causar mancha na peça e superaquecimento no motor do polidor.



5.9 Alimentador

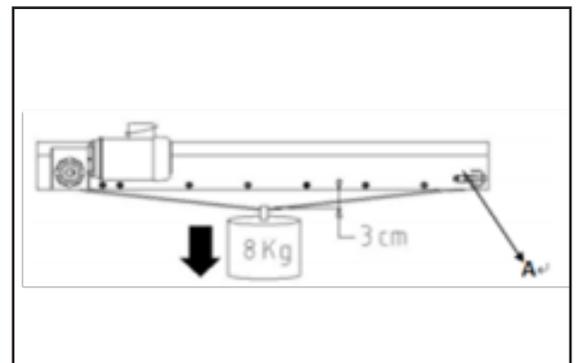
Guia de pressão

1. Destrave o manípulo A.
2. Use o manípulo O para ajustar a altura da pressão de acordo com a espessura da peça de trabalho, que pode ser lida no indicador numérico P.
3. Trave o manípulo A com firmeza.



Ajuste do tensionamento da correia

1. Abra o alimentador de pressão, você encontrará um adesivo que orienta como ajustar a tensão da correia.
2. Use um bloco de 8 kg para puxar o cinto.
3. A distância entre a correia e a guia de pressão deve ser inferior a 3 cm.
4. Se for maior que 3 cm, use dois parafusos A para ajustar até que a distância seja menor que 3 cm. **NOTA: O número de duas rotações do parafuso A deve ser o mesmo. Verifique a tensão da correia após trabalhar por 30 horas.**



6 Manutenção

6.1 Limpeza

Antes de trocar qualquer lâmina, pressione a parada de emergência e espere até que todas as lâminas parem! Mesmo já desligadas, o motor e as pás podem ter inércia e continuar funcionando.

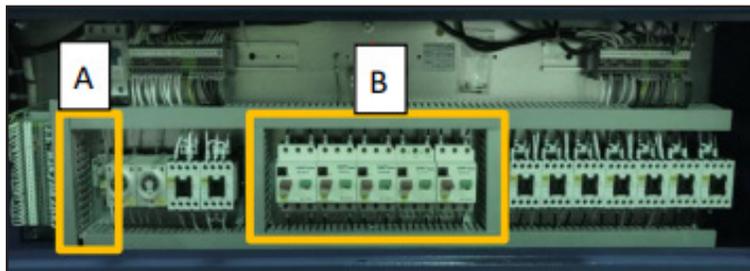
1. Limpe os rolos de pressão e o rolo pequeno na base de resíduos de cola. Observação: Antes de tocar nas peças com solvente, certifique-se de que elas tenham esfriado.
2. Verifique e limpe os resíduos das tampas de pó da unidade refiladora. Não acumule poeira.
3. Limpe as hastes deslizantes da unidade de aparagem destopo e a pinça de corte frontal.

6.2 Lubrificação

Esta máquina só precisa lubrificar o coleiro. Por favor, verifique o item 5.4 para mais detalhes. Outras partes da máquina não precisam de lubrificação.

6.3 Fusíveis e sobrecarga

Para substituir os fusíveis, é necessário fazer o acesso à caixa elétrica e proceder da seguinte forma:



Substituição de fusíveis

1. Desligue a fonte de alimentação principal e posicione o interruptor principal em 0/OFF e bloqueie-o com o cadeado. Desconecte o tubo de alimentação de ar comprimido.
2. Abra as caixas elétricas.
3. Substitua os fusíveis queimados A e repita as operações anteriores.

Reajuste os interruptores de corte de sobrecarga

1. Desligue a fonte de alimentação principal.
2. Posicione o interruptor principal em 0/OFF e bloqueie-o com um cadeado.
3. Reajuste para LIGAR os interruptores de corte de sobrecarga B. É importante que um técnico especializado verifique isso.

7 Termo de garantia Maksiwa

A MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA. garante os produtos de sua comercialização e fabricação contra defeito de fabricação de acordo com os prazos de **Garantia Legal** e **Garantia Contratual Maksiwa**, bem como a **Tabela de Garantia dos Componentes** contida no Anexo 1.

Garantia Legal: A MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA. garante os produtos por ela fabricados e comercializados contra todo e qualquer eventual defeito de fabricação, conforme previsto no Código de Defesa do Consumidor Lei 8.078/90; no prazo legal de 90 (noventa) dias, com a cobertura de peças, mão de obra, transporte do produto e deslocamento de pessoal ao local da instalação desde que dentro da área de atendimento da Maksiwa.

Garantia Contratual Maksiwa: Usufruindo da faculdade prevista no Código de Defesa do Consumidor a empresa MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA., após o vencimento da garantia legal, oferece garantia contratual pelo prazo de 9 meses adicionais para as **partes estruturais do equipamento**.

Tabela de Garantia dos Componentes (ver Anexo 1): Itens que não são estruturais do equipamento e que possuem como característica e estão sujeitos ao desgaste natural por uso e movimentação, bem como componentes elétricos, eletrônicos, pneumáticos e outros itens como proteções, rolamentos, correias, correntes, lâminas, roldanas, eixos, polidores, mangueiras, manípulos, filtros entre outros, estarão sujeitos apenas à **Garantia Legal**, conforme prazos constantes no Anexo 1.

A validade desta garantia está condicionada à conformidade da instalação, operação e manutenção em obediência às instruções constantes do Manual de Instruções, etiquetas que acompanham o equipamento e das normas de engenharia exigentes contidas nas normas de segurança vigentes que visam a segurança mecânica e elétrica do equipamento/operador conforme o mesmo foi projetado.

Esta garantia não se estende e perderá seu efeito caso ocorram os danos causados a seguir ou se comprove a ocorrência de qualquer um dos itens descritos abaixo:

- a) Alteração das características originais;
- b) Falta de manutenção adequada;
- c) Uso inadequado do equipamento, diferente daquele a que o produto se destina, bem como

- operações mal executadas por operadores não capacitados para operá-lo;
- d) Alteração de equipamentos ou ligações eletrônicas;
 - e) Movimentação / alteração do local de instalação do equipamento;
 - f) Danos causados por choques mecânicos ou por exposição à condições impróprias (umidade, maresia, agentes corrosivos etc.);
 - g) Danos causados por intempéries (enchentes, alagamentos, raios, vendaval, terremotos, quedas de energia etc.);
 - h) Avarias provocadas no transporte;
 - i) Intervenção e/ou manutenção do equipamento por profissionais e/ou empresas não autorizadas pela MAKSIWA;
 - j) Se forem introduzidas modificações no equipamento ou realizada substituição de partes e peças não originais sem prévia autorização da MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA;
 - k) Se ocorrer adulteração ou destruição das etiquetas, placas ou qualquer outra identificação que acompanha o equipamento;
 - l) Se houver tentativa ou violação de partes fechadas e/ou blindadas do equipamento;
 - m) Exposição do produto a agentes que possam acelerar seu desgaste;
 - n) Danos provocados por queda, acidente, impacto de objetos estranhos, desleixo ou manuseio inadequado do equipamento;
 - o) Danos provocados por curto-circuito, queda ou excesso de tensão ou sobrecarga na rede elétrica;
 - p) Equipamento funcionando sem o uso do fio-terra e neutro estarem ligado no sistema;
 - q) Culpa de terceiros;
 - r) Incidentes ou acidentes que causem dano ao equipamento e/ou ao operador que venham sido causados por burlar os sistemas de segurança instalados.

Após o vencimento da Garantia Legal, a Garantia Contratual será dada em fábrica ou por um técnico autorizado MAKSIWA no local de instalação do equipamento. O técnico irá realizar uma análise do produto e verificar se está coberto pela garantia e se o produto irá ser consertado ou substituído. **Após a Garantia Legal os custos de mão de obra, deslocamento técnico e frete não estão cobertos pela Garantia Contratual.**

O cliente deve conferir o produto no ato da entrega, constatando se há conformidade com o seu pedido e verificando as condições do equipamento. Em caso de desconformidade, o consumidor deve recusar o recebimento do produto. Em caso de aceitação estará também aceitando este certificado de garantia na íntegra de seus termos. Em caso de fornecimento conjunto, pela empresa fabricante de acessórios de fabricação de terceiros, a empresa MAKSIWA

INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA. repassará a seus clientes os termos de garantia recebidos dos seus fornecedores para aqueles componentes não fabricados pela MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA., tais como, válvulas, motores, e componentes elétricos, eletrônicos ou pneumáticos, dentre outros. Em caso de defeito em acessório, o cliente deverá enviá-lo diretamente para a assistência técnica do respectivo fabricante.

IMPORTANTE: Caso o consumidor não apresente a nota fiscal, os prazos de garantia serão contados a partir da data de fabricação do produto, indicado na nota fiscal de venda da MAKSIWA ao revendedor.

O cliente se obriga a comunicar **imediatamente** a ocorrência de quaisquer defeitos que verifique no equipamento adquirido, descritos em sua Nota Fiscal, afim de que a empresa fabricante possa cumprir os termos desta garantia. As obrigações decorrentes da garantia serão cumpridas em suas respectivas fábricas conforme o tipo de garantia que se enquadre, correndo por conta do beneficiário da garantia todas as despesas de mão de obra, fretes, seguros e embalagens para que o atendimento possa ser prestado quando da garantia contratual.

Despesas de instalação do equipamento, bem como adaptações do local de trabalho são por conta do proprietário do mesmo.

Não estão inclusas nesta garantia visitas técnicas destinadas à limpeza ou ajustes causados pelo desgaste decorrente do uso normal do equipamento.

A MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA. não se responsabiliza por perda de produtividade, danos diretos ou indiretos, causados ao proprietário do equipamento ou a terceiros, ou qualquer outra despesa, incluído lucros cessantes.

MAKSIWA INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS LTDA.

Rua Nelson Argenta, 436,

Roça Grande - Colombo-PR, Brasil

CEP: 83.402-220

CNPJ: 76.670.215/0001-81

+55 (41) 3621-3218

suporte@maksiwa.com.br

www.maksiwa.com

ANEXO 1 - Tabela de Garantia de Componentes:

COMPONENTES	TIPO DE FALHA/DESGASTE	GARANTIA LEGAL
Componentes Elétricos em Geral	Sobrecarga / Falha carga rede / Falta de aterramento	3 meses
Guias de Apoio da Mesa	Desgaste Natural	3 meses
Eixo Emborrachado	Desgaste Natural	3 meses
Resistências Elétricas	Desgaste Natural	3 meses
Molas	Desgaste Natural	3 meses
Facas de Corte	Desgaste Natural	3 meses
Sistema de Movimentação (Motor, Eixos, Engrenagens e Corrente)	Sobre-peso por falta de Limpeza do Coleiro	3 meses
Componentes Pneumáticos em Geral	Falha sob ou sobre-Pressão no Sistema	3 meses
Manipulos	Excesso de torque e aperto	3 meses