



MANUAL DE INSTRUÇÕES

COLADEIRA DE BORDA AUTOMÁTICA 4 GRUPOS



Confira o vídeo desse produto!



CBC.4G

ATENÇÃO: Leia este manual antes de usar o produto!

INFORMAÇÕES GERAIS

- Este manual contém informações sobre segurança, operação, transporte e manutenção. Algumas ilustrações nesta publicação mostram detalhes ou acessórios que, talvez, sejam diferentes daqueles em sua máquina.
- Tampas e protetores podem ter sido removidos para fins ilustrativos.
- Aperfeiçoamentos contínuos e desenvolvimento do projeto do produto poderão ter causado modificações em sua máquina que não tenham sido incluídas nesta publicação.
- Leia-a, estude-a e conserve-a junto à máquina.
- Sempre que houver qualquer dúvida em relação a esta máquina ou publicação, consulte o seu revendedor MAKSIWA para a obtenção das informações mais recentes disponíveis.

IMPORTANTE

A conexão elétrica será realizada por um electricista habilitado e cumprirá com a Norma Técnica ABNT NBR 5410:2010

ESPECIFICAÇÕES DO EQUIPAMENTO

- **Fitas de** 0,45 a 2,0 mm
- **Altura da fita:** 12 a 48 mm
- **Painéis de** 10 a 45 mm
- **Avanço de** 8 m/min
- **Painel digital**
- **Mesa auxiliar** frontal
- **Saída para coletor de pó**
- **Motores de alta frequência (exceto polimento)**
- **Comprimento Mínimo do Painel:** 120 mm
- **Largura Mínima Do Painel:** 55 mm
- **Tensão de Entrada:** 220V - Monofásico
- **Potência Total:** 4,4 Kw
- **Pressão De Ar:** 15 Pcm/ 5 Bar

APRESENTAÇÃO

- A Coladeira de Borda 4G é ideal para colar, destopar, refilar e polir, oferecendo desempenho e qualidade no trabalho.
- Para obter o melhor rendimento desta máquina, escrevemos este manual, para ser lido com atenção a cada vez que for utilizá-la.
- O presente **MANUAL DE INSTRUÇÕES - MANUTENÇÃO** é parte integrante da **Coladeira de Borda CBC.4G**. Deve ser conservado com cuidado para poder consultá-lo sempre que for necessário. Se entregar a máquina a terceiros, aconselhamos entregar também o manual.

RECEBIMENTO

- Abra cuidadosamente a caixa de madeira e inspecione todos itens soltos e observe se a danos causado pelo transporte.
- Qualquer dano deve ser imediatamente comunicado ao seu distribuidor e agente de transporte.
- Antes de prosseguir, leia o manual cuidadosamente para se familiarizar com os procedimentos de montagem adequada, manutenção e segurança.

INFORMAÇÕES BÁSICAS

PREOCUPAÇÕES DE SEGURANÇA

- Antes de operar esta máquina, leia o manual de instruções. Preste atenção para os pontos mencionados de segurança e sempre operar a máquina com muita cautela.
- O operador deve ser treinado antes de utilizar esta máquina.
- Muitos acidentes são causados por roupas inadequadas e uso de adornos (pulseiras, relógio de pulso, colar, etc). Certifique-se de que está utilizando roupas adequadas, prender cabelos longos com uma touca apropriada, usar sapatos e óculos de segurança certificados pelo órgão responsável.
- Mantenha limpo a área de trabalho, e bem iluminada. Não deixe nenhuma barreira na área de trabalho, e na área de circulação.
- Use a máquina dentro dos parâmetros projetados. Qualquer comportamento indevido pode causar danos em potencial a integridade física do operador e danos ao equipamento.

- Instalações dos equipamentos de segurança devem ser sempre utilizadas e nunca permitir a remoção, se danificado(s) providenciar reparo ou substituição.
- Se as instalações dos equipamentos de segurança da máquina forem alterados, o fabricante é livre de Responsabilidades.
- Em condições especiais de operação, equipamentos de segurança pode não ser instalados. Assim, você é responsável por instalar todos os outros equipamentos de segurança necessários, para suprir a segurança da operação. Somente eletricitistas profissionais são permitidos realizar reparos e troca dos acessórios elétricos.
- Profissional não habilitados e treinados estão proibidos de abrir o armário elétrico.
- Certifique-se de que a fonte de energia elétrica está desligada, antes de realizar manutenção na máquina, lembre-se de desligar a mangueira de alimentação do ar comprimido.
- Autorizar somente profissionais qualificados na atividade de manutenção e ajuste. Certifique-se de que todas as ferramentas de corte, estão afiadas e todos os componentes estão funcionando perfeitamente bem.

BLOQUEIO DAS PARTES MÓVEIS PARA TRANSPORTE

- Para proteger a máquina, todas as partes são bloqueadas antes de transportá-la. Faça o desbloqueio de todas as peças moveis antes de trocar o posicionamento da máquina.

CONEXÃO DOS FIOS

- Instalação elétrica deve ser realizada por um eletricitista qualificado. Verifique se a rede está compatível com a especificação da máquina, como a tensão e frequência da máquina. Utilize fios com a bitola designada para tipo de rede/máquina. O mau dimensionamento pode acarretar sobrecarregar na potência total, e oferecer alto risco, tanto para o operador e o equipamento. Sistema de alimentação principal deve ser conectado com a linha aterramento. Após profissional habilitado realizar a ligação elétrica, verifique o sentido de rotação correto.



UNIDADE PNEUMÁTICA

- **Lubrificação (A):** esta máquina contém um filtro e regulador de pressão de ar. Para manter o ar seco, eliminar a umidade, filtra o óleo e as impurezas do ar comprimido, e manter a pressão constante entre 4 e 6 bar. Recomenda-se utilizar o óleo pneumático 10.
- **Bomba de Óleo (B):** para lubrificação do sistema de estopador. Verifique a lubrificação uma vez por semana. Recomenda-se utilizar o óleo hidráulico 68.
- A unidade de alimentação do ar comprimido (A) deve ser instalada, para conectar com a mangueira de entrada. Unidade de ar precisa de lubrificação. Verificar com frequência.

.....



SINAIS DE ALERTA

Preste atenção nas imagens de alerta, na tampa de proteção, rolos da transportadora, etc. Fique atento para todas as imagens de alerta.



INSTALAÇÃO

ALOCÇÃO DA MÁQUINA

- Esta máquina é embalada em caixa de madeira. Para transportá-la com maior facilidade, algumas partes da máquina são embaladas separadamente.
- Considere as dimensões da máquina e a posição das peças, antes de alocar a máquina. Certifique-se de que há espaço suficiente para o operador.
- A máquina deve ser alocada em uma superfície nivelada e resistente ao peso da máquina.

- Esse equipamento evita a condensação da água na linha. Recomenda-se efetuar a drenagem várias vezes ao dia (se necessário), com a finalidade de extrair a água, óleo e resíduos acumulados.

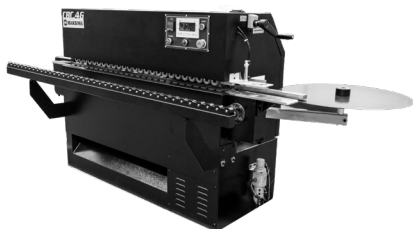
COLETOR DE PÓ

- Conecte um coletor de pó adequado junto a máquina.
- O sistema do coletor de pó deve estar ligado durante toda a operação de refilamento para garantir a eficiência máxima, saúde e segurança do operador.

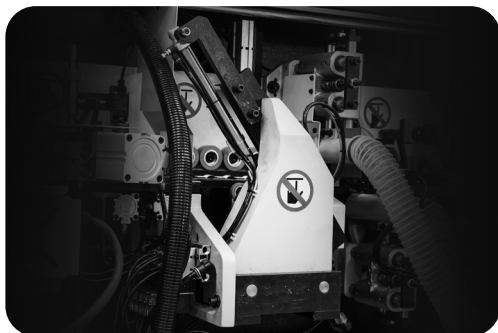
VERIFICAR OS ITENS APÓS A INSTALAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

Verifique os seguintes itens antes de iniciar a máquina pela primeira vez:

- Desbloquear todas as partes móveis que foram bloqueadas para o transporte.
- Certifique-se que o fornecimento de energia da rede é equivalente à da especificação da máquina, em hipótese nenhuma a máquina deve ser ligada em uma rede que não seja da voltagem especificada. Lembrando sempre que esta atividade deve ser realizada por um profissional qualificado na área da elétrica, e que os devidos testes devem ser realizados antes de energizar a máquina.
- Certifique-se se as conexões e articulações estão bem fixadas.
- Conecte o coletor de pó.
- Tire todas as peças auxiliares do transporte. Penda os acessórios.
- Certifique-se de que todas as partes, o painel controle e outros, estão instalados corretamente e operam sem restrições.
- Os operadores têm de ler e entender este manual de instruções. É sugerido que manual esteja facilmente acessível pelo operador.



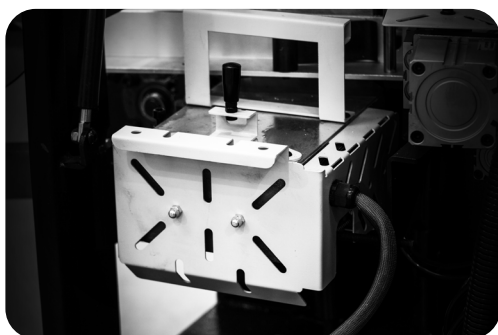
DETALHES MÁQUINA



Conjunto destopador



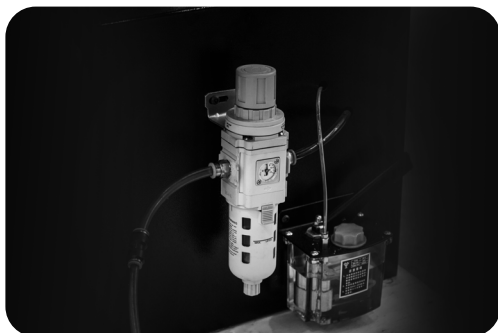
Motor da esteira



Coleiro



Manivela de ajuste de altura de painel



Lubrificação e bomba de óleo



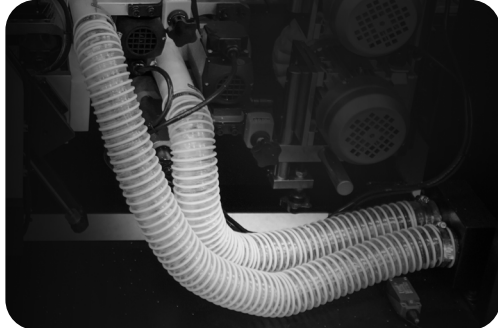
Fim de curso acionamento de fita



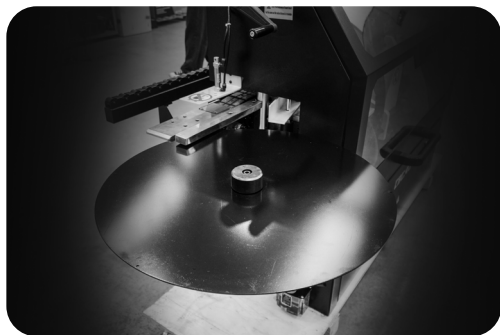
Painel IHM



Fim de curso destopador



Mangueira de exaustão



Bandeja da fita



Destopador



Guia de roletes



Fim de curso tampa



Fresa refilador



Polidor



Manômetro



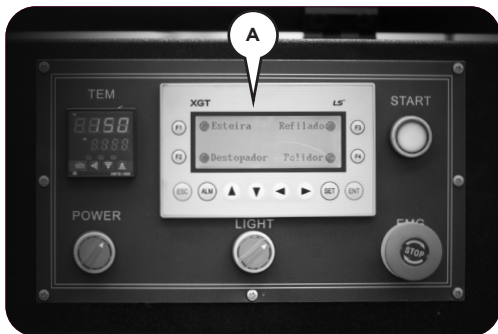
Botão de emergência



Conjunto refilador

PREPARAÇÃO DA MÁQUINA ANTES DE FUNCIONÁ-LA

- Ajuste todos os parâmetros do painel IHM **(A)**, se necessário;
- Ajuste o manipulô de altura do painel **(B)** de acordo com a espessura do MDF;
- Defina no painel de controle a temperatura **(C)**. Consulte a seção ajustes do painel de controle.



PAINEL DE CONTROLE

Aperte o botão de emergência em situação de perigo



AVISO

Os dados técnicos podem ser diferentes para diferentes modelos de máquinas.



- **Passos para ligar a máquina:** Conecte os fios de alimentação e a mangueira de ar em geral. Ligue o interruptor de alimentação geral, gire-o para ON. Em seguida, ligue o botão do painel de controle.
- **Passo para desligar máquina:** Abaixar todos os botões de capacidade, desligar interruptor de aquecimento, e, finalmente, desligar a chave geral.
- **Interruptor de alimentação geral:** OFF / Desligar (sentido anti-horário) / ON / Ligar (sentido horário). Gire o interruptor para ON assim, a coladeira ligará.



Gire o botão LIGA (A), ajuste no display digital a temperatura desejada. A máquina inicia o aquecimento para realizar a fusão da cola.

1- Display digital: Depois de ligar o interruptor, começa a mostrar a temperatura no display digital. PV: Temperatura atual. SV: temperatura de Target (objetiva/alvo). Leia a página 14 sobre como configurar o **regulador de temperatura**. Aviso: Somente quando o PV é maior do que SV, a esteira da máquina ligará.

2- Interruptor de aquecimento. Depois de ligá-lo, o coleiro começará a aquecer a cola.

3- Parada de emergência (B). Em situação de urgência, pressione o botão de emergência, assim, todas as unidades de funcionamento irão parar.

4- Interruptor de transporte (F1). Após pressionar o botão, o transportador começa a trabalhar.

5- Chave de unidade de Destopador (F2). Após pressionar o botão, a unidade de Destopo começa a trabalhar.

6- Interruptor de Refilador (F3). Após pressionar o botão, a unidade de refilador (aparar o excesso da borda) começa a trabalhar.

7- Chave de polimento (F4). Após pressionar o botão, a unidade de polimento começa a trabalhar.

8- Ligando os grupos. Para ligar a máquina, primeiro pressione os botões F1, F2, F3 e F4, em seguida, pressione o botão Liga (C).



AVISO

Operador deve ser treinado e qualificado antes de ligar a máquina.

Máquina só pode ser reparada depois que a energia geral seja desligada.

AJUSTES

Todas as peças são testadas e ajustadas, para assegurar que o produto funcione bem. Se averiguar qualquer problema, por favor, verifique os seguintes pontos:

- Sistema de distribuição do ar comprimido, pressão, filtro, mangueira, etc.
- Limpeza da unidade de Colagem.
- Discos de corte desgastados.
- Rolo polidor desgastado.
- Cola não está derretida.
- Verifique se os parâmetros do painel IHM não estão zerados.



ATENÇÃO:
Se a tampa de proteção não está totalmente fechada, a máquina desliga-se automaticamente.

AJUSTAR O SISTEMA DE CONTROLE DE AR COMPRIMIDO DOS CILINDROS PNEUMÁTICOS

- Sistema de ar comprimido é ajustado antes da entrada nos cilindros, regulando o manômetro (regulador de pressão).
- Se precisar de reparo, acione um profissional qualificado. Mantenha a pressão constante de 2,5/3,0 bar.



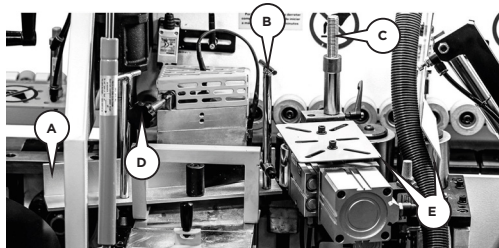
O fabricante não vai garantir o bom funcionamento e a garantia, se a máquina é regulada diferente do que consta no manual.

CARREGAMENTO DA FITA

- É necessário ajustar o sistema de posicionamento da fita, de acordo com as dimensões da fita (altura, espessura, material). Posicione a fita no trilho de passagem **(A)**. Posicione o apoio **(B)** e **(C)**, a uma altura apropriada de acordo com a largura da fita. Empurre a fita até o limitador de altura **(C)**, cuidado ao carregar a fita, para não invertê-la.

- Nota: A largura da fita não deve exceder 2mm da espessura do painel utilizado. Se a espessura do painel é 18 mm, a largura da fita não deve ser mais do que 22 mm).

- Utilize o manípulo **(D)** para ajustar a quantidade de cola.



CILINDROS DE PRESSÃO

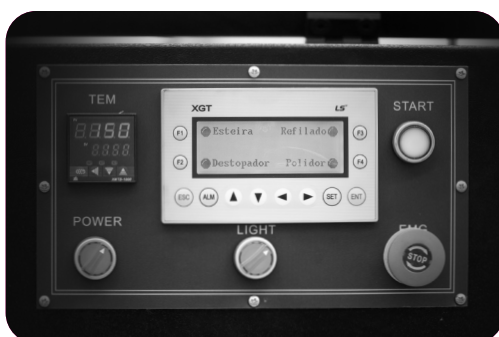
- Cilindros de pressão de ar comprimido **(E)** pressionam a fita junta a peça. A quantidade de cola, intervalo, e o diâmetro são calculadas e testadas, para assegurar que a cola fixe e arrefeça.
- Operador não precisa ajustar, mas deve limpar a cola nos rolos pressionadores, em intervalos regulares para mantê-los limpos. Os rolos são feitos de metal, e são capazes de pressionar a fitas de pequena espessura. A superfície da fita, deve estar plana e lisa.

PAINEL IHM

- | | |
|----------------------|--|
| F1 Esteira | ALM: Visualizar histórico do alarme |
| F2 Destopador | SET: Selecionar |
| F3 Refilado | ENT: Confirmar |
| F4 Polidor | |



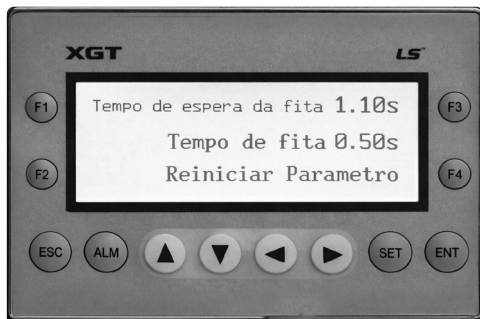
Para mover ou selecionar



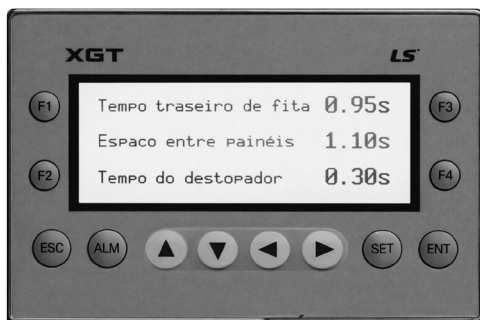
PARÂMETROS DO PAINEL IHM

Ajuste recomendado apenas para técnicos especializados da Maksiwa.

- Primeiro verifique se o botão de emergência está destravado e o fim de curso está fechado.
- Pressione F1, F2, F3 e F4.
- Em seguida, pressione o botão Liga (verde superior à direita) para iniciar.



- **Tempo de espera da fita:** ajuste o comprimento da frente da fita
- **Tempo de fita:** tempo para entrega da fita
- **Reiniciar Parâmetro:** para redefinir todos os parâmetros

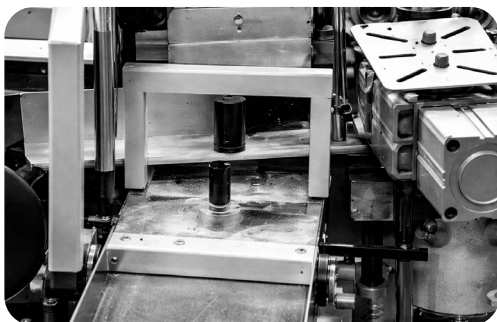


- **Tempo traseiro da fita:** ajuste a parte traseira da fita.
- **Espaço entre painéis:** ajuste o tempo para controlar a distância entre dois painéis.
- **Tempo do destopador:** tempo de corte final após o trabalho da válvula magnética.

FITA DE ALIMENTAÇÃO E UNIDADE DE CORTE (GUILHOTINA)

Sistema de alimentação Fita:

- O comprimento da fita excedente na frente do painel pode ser ajustado alterando os dados de tempo de atraso no painel IHM. A configuração de fábrica é de 1,10 segundos. Mais tempo, mais longo o excesso de fita. O comprimento da fita excedente na parte de trás do painel também pode ser ajustada alterando os dados de tempo de atraso de repetição. A configuração de fábrica é de 0,95 segundos. Quanto maior o tempo, maior excedente de fita. Para evitar problemas na configuração da máquina, siga as instruções deste manual.



Tempo de espera da fita	1,10s
Tempo da fita	0,50s
Tempo da fita traseiro	0,95s
Espaço entre painéis	1,10s
Tempo do destopador	0,3s

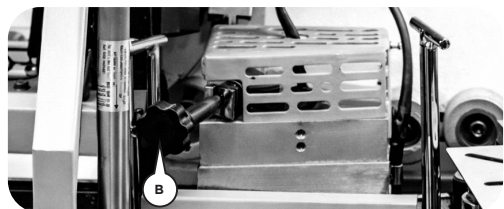
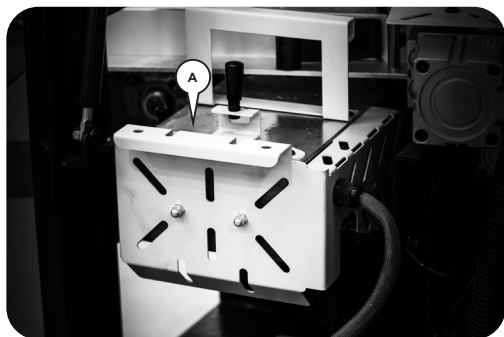
Reservatório de Cola:

O reservatório cola (A) fornece a cola derretida sobre a peça de trabalho. Para manter o bom funcionamento, por favor, obedecer às seguintes regras estritamente:

- Preencha cola no reservatório, e manter a altura de cola de pelo menos um centímetro menor que a borda superior do reservatório.
- Encha-o com cola na temperatura correta.

- Temperatura deve ser definida conforme especificações fabricante da cola. Cola de alta temperatura = 160 à 170 °C (configuração de fábrica). Cola de baixa temperatura = 140 à 150 °C (casos específicos do tipo de cola).
- Não execute o rolo de colagem até que a cola atinja a temperatura de target (alvo/definida) e está totalmente derretida.

O fluxo de saída da cola pode ser ajustado pelo manipulador **(B)**. Foi testado e ajustado a uma posição adequada antes da venda.



Nota:

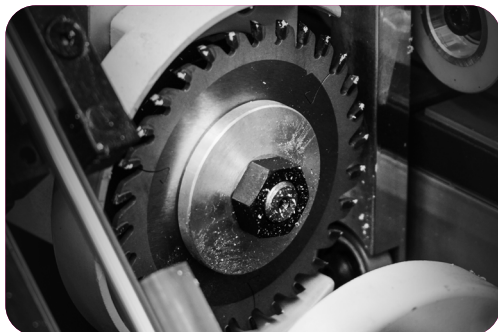
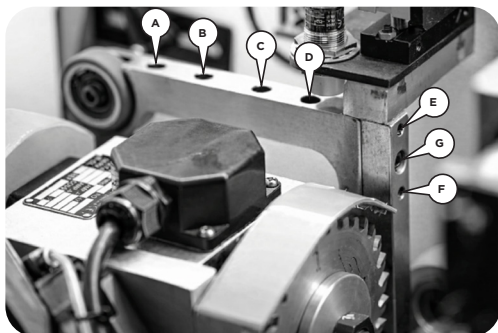
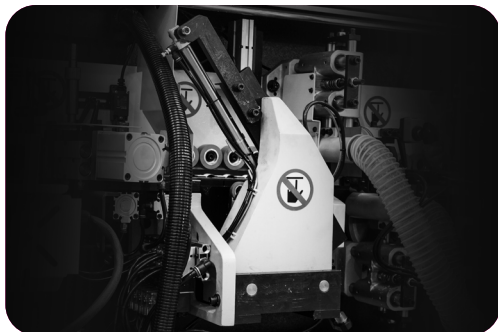
Tome cuidado com reservatório de cola quente, o contato direto pode causar queimaduras.

Evite que pedaços de madeira entrem no tanque.

Use a cola de fusão a quente com as especificações corretas para sua coladeira. Verifique o controlador de temperatura e o nível do reservatório. Se o intervalo de trabalho é mais de 20 minutos, por favor, desligue o aquecimento. Acabamento perfeito das bordas são determinados por muitos fatores, como o tipo de fita, tipo de peça, efeito de dimensionamento, a temperatura do ambiente, é necessário realizar testes algumas vezes para análise e definir o que melhor funciona.

UNIDADE DE CORTE DE EXTREMIDADE (DESTOPO)

Unidade de corte de destopo, corta o excesso de fita na frente e atrás da peça. Princípio de trabalho: quando os painéis passam pela unidade de destopo, o cortador no lado esquerdo vai eliminar o excedente frontal, em primeiro lugar, em seguida, quando o fim do painel chegar, o cortador do lado direito vai deslizar e cortar o excedente.



Ajustes gerais

- 1- Mantenha a máquina ligada. Porém desligue no painel todas as unidades de funcionamento, incluindo transporte, destopo, unidade de refilamento e unidade de polimento.
- 2- Ajuste a altura da fita, para o seu painel testado. Pressione o botão de ligar a unidade de transporte, para que se mova.
- 3- Ligue todos os grupos da máquina.
- 4- Ligue os grupos de trabalho, para teste. Verifique o efeito do corte de destopo. Quando colocar a unidade corte extremidade, três fatores são necessários para ajustar: pressão de ar, demora do tempo e a posição de corte.

Ajustando o destopo frontal

Para regular o destopo frontal, afrouxe os parafusos allen **(A)** e **(B)**. Para destopar o excesso de fita, afrouxe os parafusos allen **(E)** e **(F)**, e aperte o parafuso allen **(G)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(A)** e **(B)** novamente. Para deixar sobra de fita no destopo frontal, afrouxe o parafuso allen **(G)** e aperte os parafusos allen **(E)** e **(F)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(A)** e **(B)** novamente.

Ajustando o destopo traseiro

Para regular o destopo traseiro, afrouxe os parafusos allen **(C)** e **(D)**. Para destopar o excesso de fita, afrouxe os parafusos allen **(E)** e **(F)**, e aperte o parafuso allen **(G)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(C)** e **(D)** novamente. Para deixar sobra de fita no destopo traseiro, afrouxe o parafuso allen **(G)** e aperte os parafusos allen **(E)** e **(F)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(C)** e **(D)** novamente.

- Diâmetro máximo do cortador é 82 mm.
- Diâmetro do eixo principal é de 15 mm.
- Espessura do painel 12-45 mm.
- A velocidade de rotação do motor é de 12.000 RPM.

Observe: cada cortador pode desbastar no máximo um excedente de 2 mm de fita. Eles estão conectados com o sistema de coletor de pó.

Configurações possíveis do grupo de Refilamento:

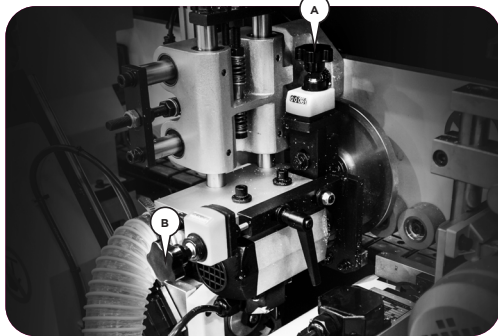
- **Manípulo (A):** Ajuste o corte linear da fita
- **Manípulo (B):** Ajuste o corte abaulado da fita.

Obs.: o ajuste do refilador pode ser feito tanto no superior, quanto no inferior.



AVISO:

O grupo de refilamento já sai de fábrica regulado. Para refilar a fita normal de 0,45mm mantenha o relógio mostrador **(A)** e **(B)** zerados (0000) Para refilar a fita de ABS com espessura de 2-3mm regule o mostrador **(A)** e **(B)**.



POLIMENTO

Função: unidade de polimento para realçar o acabamento/brilho e limpar a cola na superfície do painel.

Dados técnicos: o diâmetro máx. do rolo polidor é de 140 mm. O diâmetro do furo do rolo polidor é de 50 mm. A largura máx. do rolo lustrador é 25 mm. O peso é de 200g.

A velocidade de rotação do motor é de 1.596 RPM. Sentido de rotação é contra a transportadora.

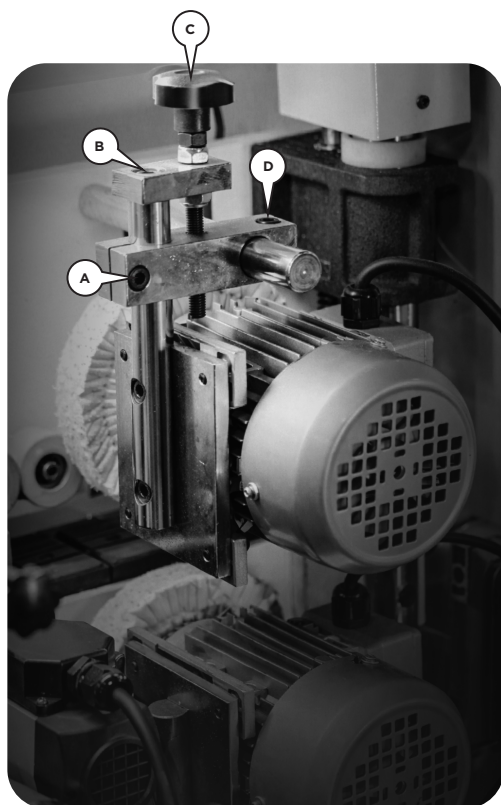


AVISO:

As máquinas são revisadas, ajustadas e testadas antes da entrega.

UNIDADE DE REFILAMENTO

- Existem dois motores na borda de corte desta unidade, uma na parte superior, e outra para a parte inferior.
- Cada fresa tem 6 dentes.



Para ajustar o polidor superior afrouxe o parafuso allen (A), depois afrouxe o parafuso allen (B). Em seguida, gire o manipulador (C) para regulagem de altura do polidor. Para regulagem do polidor inferior, repita os passos anteriores. Caso necessário, regule o parafuso allen (D).



AVISO:

Se pressionar os rolos polidores com muita força contra o painel pode acarretar desgaste prematuro. Por favor, manter os rolos polidores a uma distância adequada.

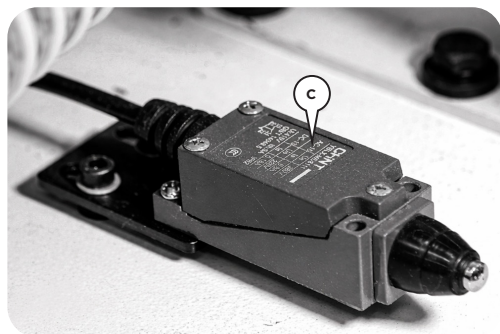
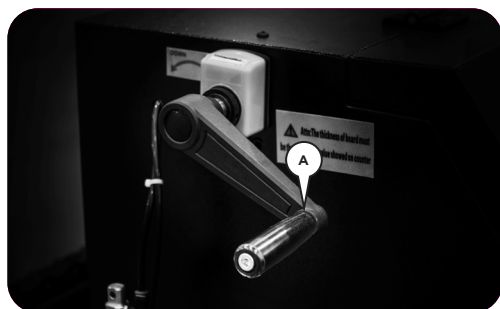
SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO

Sistema de transporte do painel é resistente e eficiente. Ele é projetado especialmente e com alta fricção. O rolo de colagem pode empurrar o painel com força

lateral. Velocidade de alimentação é 8 m/min. A altura é controlada por um manipulador (A).

A altura é ajustada de acordo com a espessura do painel. A altura exata para leitura é visualizada no visor (B).

Enquanto a proteção é aberta, fim de curso (C), a máquina será desligada.



GUIA DE APOIO DO TRANSPORTADOR

A guia de apoio é utilizada para manter o painel paralelo com transportador.



REGULADOR DE TEMPERATURA

Controlador de temperatura foi ajustado e testado antes da entrega. A temperatura é bloqueada a partir de 170 à 230. Temperaturas recomendadas:

- Cola de alta temperatura - 160 à 170 °C (configuração de fábrica).
- Cola de baixa temperatura - 140 à 150 °C (casos específicos do tipo de cola).



CONJUNTO DE CONTROLADOR DE TEMPERATURA

Ajuste recomendado para técnico especializado Maksiwa

Definir o modo de função - Ajuste de fábrica

Display	Função	Descrição
ErPb	Definir o modo sensor	Escolher Er .
ErPUn	Definir a unidade de temperatura	Definir C .
ErP-H	Definir limite superior	Definir 250 .
ErP-L	Definir limite inferior	Definir 0 .
ErP-L	Definir o método de controle	Escolher ONOFF .
S-HC	Definir aquecimento / arrefecimento	Escolher HEAT .
ALRN	Definir o modo de alarme	Definir 1 .
ALPb	Definir a função de alarme	Definir 0000 .

Definir os dados de trabalho

Display	Função	Descrição
PV/SV	Valor presente / Valor atribuído	Escolher 100 .
r-S	Ação da saída	Definir rUn .
ALRNH	Limite superior de alarme	Definir 20 .
ALRNH	Limite inferior de alarme	Definir 4 .
LoC	Bloquear a tecla	Escolher LoC2 .

Operador é sugerido para alterar apenas os dados de parâmetro de trabalho.

Outras alterações podem causar a quebra do equipamento.

Se o comprador alterar os dados sugeridos, as falhas estão fora da garantia gratuita.

Display	Função	Descrição
ALM-1	Primeiro alarme	Controlar o motor de alimentação de fita e rolos de colagem
LOC	Teclas de bloqueio	Evitar funcionamento defeituoso

CONVERSOR DE FREQUÊNCIA

O conversor de frequência, como o nome sugere, altera a frequência de motores de alta velocidade do grupo de destopo e refilamento. Dessa forma, ele pode controlar a velocidade de rotação dos motores e economizar tempo e energia.

Não é sugerido para os operadores alterar o valor da frequência, pois já vem ajustado de fábrica.

O número exibido nele é a frequência de saída. Normalmente a frequência de saída, é de 200 Hz (frequência de motor). O conversor vai inspecionar-se automaticamente quando ligar, então por favor não ligar / desligar a energia geral com frequência.

O sensor é sensível sobre o ambiente de trabalho.



AVISO:

Não modifique os dados não autorizados no conversor de frequência.

DEFINIÇÃO DETALHADA DO CONVERSOR DE FREQUÊNCIA

Ajuste recomendado apenas para técnico especializado Maksiwa

Todos os parâmetros foram testados antes da entrega. Não altere o valor à vontade, os parâmetros a seguir:

LSLV-C100 PARÂMETROS DA SÉRIE INVERSORA

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	PARÂMETROS
F21	Máxima frequência	200
F22	Frequência nominal	200
H30	Capacidade motora	0,75
H31	Número de polos do motor polo	2
H33	Corrente nominal	3,8
ACC	Acelere o tempo	5
dEC	Desacelerar tempo	6
dvr	Modo de controle	3
000	frequência alvo	180



AVISO:

Todos os dados são adequados para modelo LSLV-C100 inversor de frequência; os outros parâmetros são todos configurados na fábrica.

MANUTENÇÃO E CONserto

SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO

- Mantenha a máquina limpa.
- Desligue a energia geral.
- Desconecte as mangueiras de ar comprimido.
- Limpar os resíduos com produtos de limpeza adequados, que não agredam a estrutura da máquina.
- Verifique o sistema de coletor de pó, manter o sistema e tubos limpos.
- Verifique os trilhos para mantê-los limpos.

LUBRIFICAÇÃO

Recomenda-se efetuar a drenagem e a lubrificação várias vezes ao dia (se necessário), com a finalidade de extrair a água, óleo e resíduos acumulados. Verifique a lubrificação da Bomba de óleo uma vez por semana.

SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE, DESBASTE E ROLOS DE POLIMENTO

Mantenha a energia desligada e a máquina desconectada da rede. Desconecte as mangueiras de ar comprimido.

- **Troca dos discos de corte da fita** (grupo de destopo) quando necessário. Retire a capa de proteção, remova o disco de corte e substitua por novos. Por favor verifique se os parafusos de fixação estão bem apertados. Em seguida, instale novamente a capa de proteção.
- **Disco de refilamento:** Retire a capa de proteção do pó da madeira, em primeiro lugar. Em seguida, substitua o cortador.
- **Rolos de Polimento:** soltar os parafusos em primeiro lugar. Em seguida, substitua por novos rolos de polimento e aperte os parafusos.



AVISO:

Rolos de polimento são peças de desgaste rápido. Por favor, verifique-os regularmente e substitua-os quando necessário.

TROCA DO COLEIRO

DESMONTAGEM DO COLEIRO

Para fazer a troca do coleiro, siga os seguintes passos:

- 1- Desligue a chave geral para efetuar a troca do coleiro. Utilizando luvas de proteção térmica.
- 2- Desenrosque a guia de altura da fita **(A)** e a haste de aperto **(B)**.

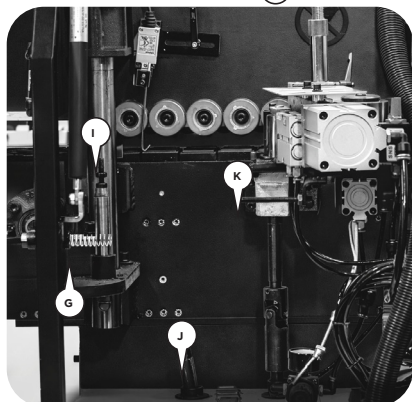
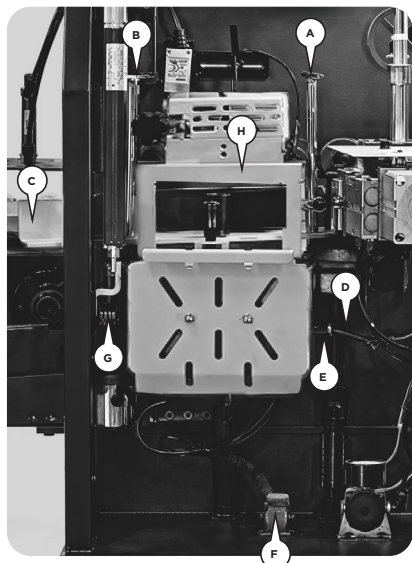
3- Retire o trilho de passagem da fita **(C)**. **4.** Desplugue a resistência **(D)**, em seguida retire o pino guia **(E)**.

4- Desconecte o plugue macho **(F)**.

5- Desenrosque a mola de regulagem **(G)**.

6- Segure pela alça do coleiro **(H)** e puxe-o para cima.

Nota: cuidado com a alta temperatura do coleiro. Sempre remova-o puxando pelas alças. Segure bem os fios, para que eles não agarrem no parafuso lateral **(K)**, na hora de retirar o coleiro da máquina.



MONTAGEM DO COLEIRO

Para instalar o coleiro, siga os seguintes passos:

1- Encaixe o coleiro nos eixos de suporte lateral **(I)** e suporte inferior **(J)**, simultaneamente. Tomando cuidado com a posição do fio do coleiro.

2- Enrosque a mola de regulagem **(G)**, de forma que o coleiro possa avançar e retornar seu movimento durante o trabalho.

3- Conecte o plugue macho **(F)** no plugue fêmea da máquina.

4- Enrosque o pino guia **(E)** e em seguida, plugue a resistência **(D)**.

5- Posicione o trilho de passagem da fita **(C)** no eixo de suporte lateral **(I)**.

6- Enrosque a haste de aperto **(B)** e em seguida, o guia de altura da fita **(A)**.



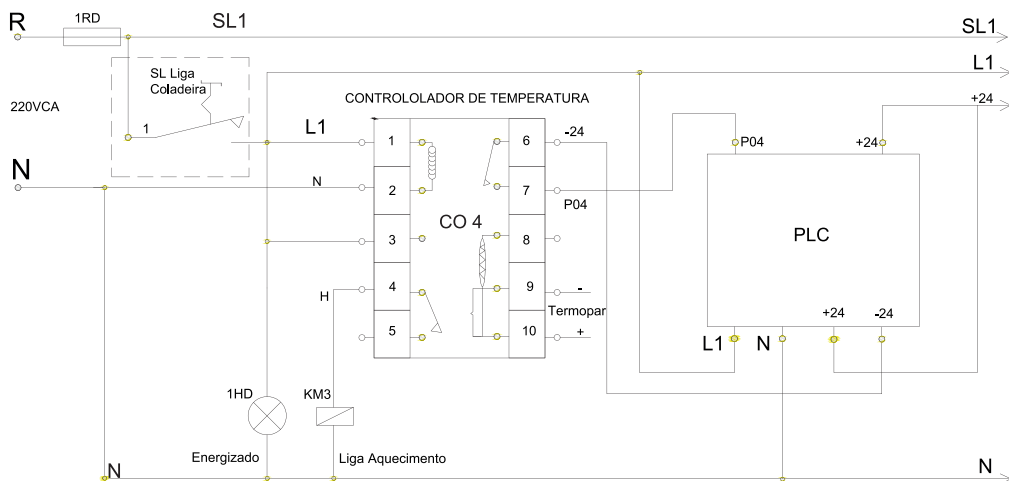
DIAGRAMA PNEUMÁTICO



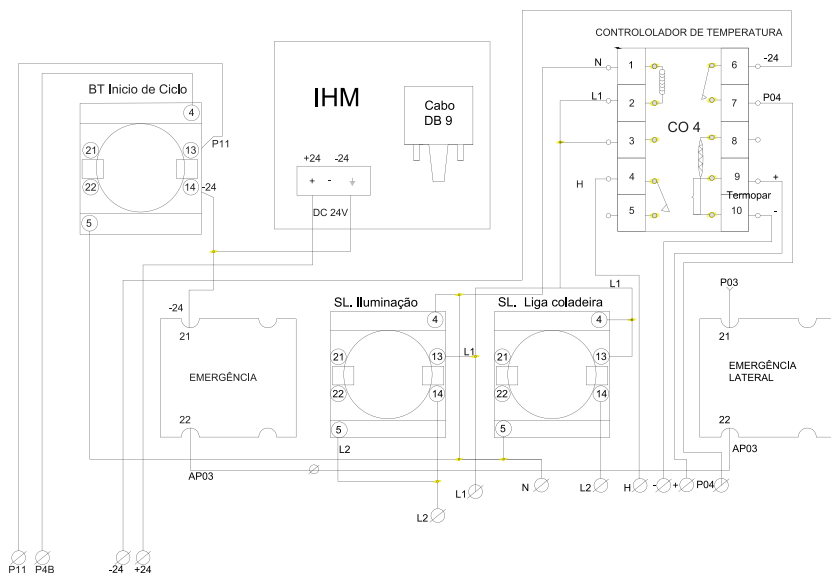
CIRCUITO LIGAÇÃO ELÉTRICA DO CLP



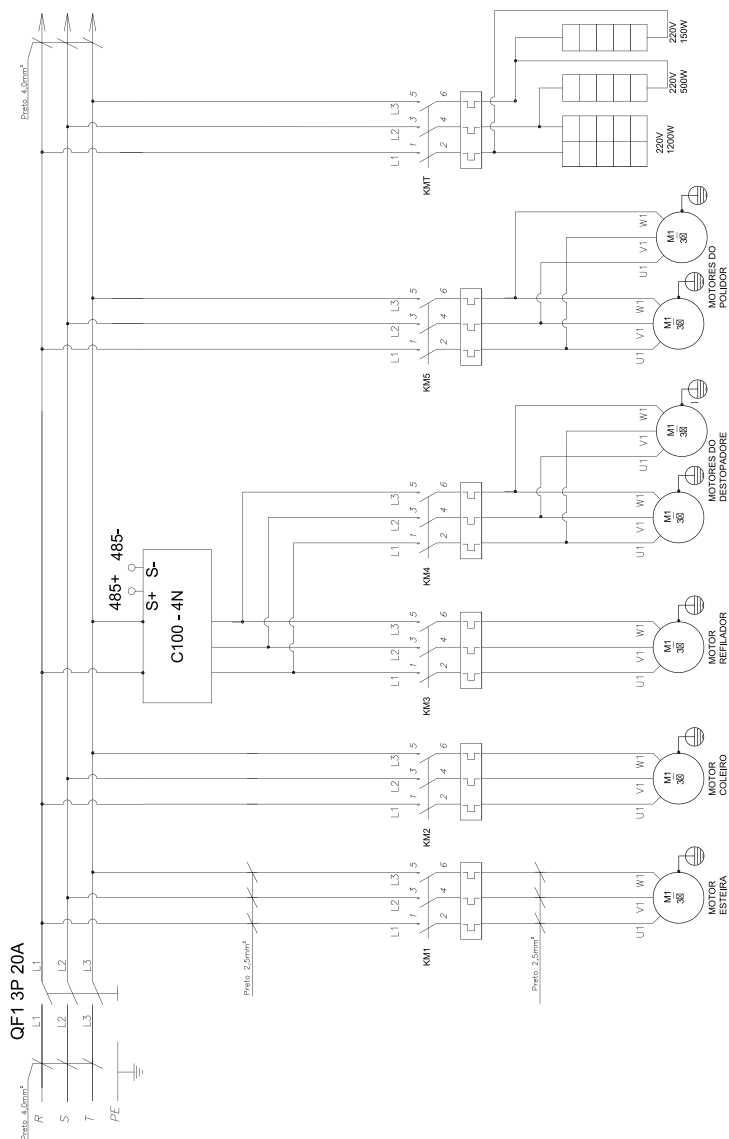
CIRCUITO LIGAÇÃO ELÉTRICA DO CLP



CIRCUITO DIAGRAMA EM BLOCO



CIRCUITO ELÉTRICO DE POTÊNCIA



ASSISTÊNCIA E GARANTIA

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 (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:

- 1- Alteração das características originais;
- 2- Falta de manutenção adequada;
- 3- Uso inadequado do equipamento, diferente daquele a que o produto se destina, bem como operações mal executadas por operadores não capacitados para operá-lo;
- 4- Alteração de equipamentos ou ligações eletrônicas;
- 5- Movimentação/alteração do local de instalação do equipamento;
- 6- Danos causados por choques mecânicos ou por exposição à condições impróprias (umidade, maresia, agentes corrosivos etc.);
- 7- Danos causados por intempéries (enchentes, alagamentos, raios, vendaval, terremotos, quedas de energia etc.);
- 8- Avarias provocadas no transporte;
- 9- Intervenção e/ou manutenção do equipamento por profissionais e/ou empresas não autorizadas pela MAKSIWA;
- 10- 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.;
- 11- Se ocorrer adulteração ou destruição das etiquetas, placas ou qualquer outra identificação que acompanha o equipamento;
- 12- Se houver tentativa ou violação de partes fechadas e/ou blindadas do equipamento;
- 13- Exposição do produto a agentes que possam acelerar seu desgaste;
- 14- Danos provocados por queda, acidente, impacto de objetos estranhos, desleixo ou manuseio inadequado do equipamento;
- 15- Danos provocados por curto-circuito, queda ou excesso de tensão ou sobrecarga na rede elétrica;
- 16- Equipamento funcionando sem o uso do fio-terra e neutro estarem ligado no sistema;
- 17- Culpa de terceiros;
- 18- 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:

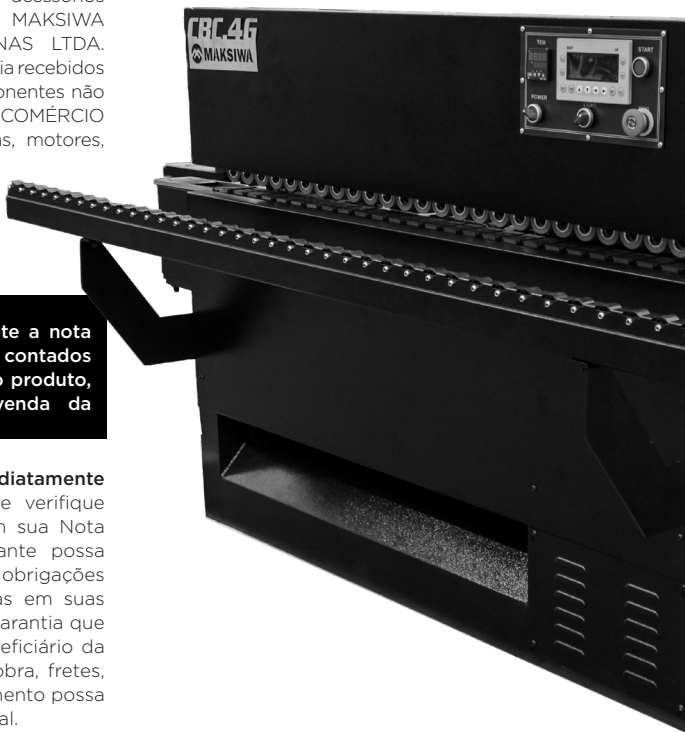
Caso o consumidor não apresente a nota fiscal, os prazos de garantia serão contados a partir da data de fabricação do produto, indicado na nota fiscal de venda da MAKSIWA ao revendedor.

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.



ANEXOS

ANEXO 1 - Tabela de Garantia dos Componentes:

COMPONENTE	TIPO DE FALHA/DESGASTE	GARANTIA LEGAL
Componentes Elétricos em Geral	Falha carga rede/ Falta de aterramento	3 Meses
Manípulos, Parafusos e Arruelas	Excesso de Torque e aperto	3 Meses
Faca destopo	Sem garantia (consumível)	0 Meses
Fresa de refilamento	Sem garantia (consumível)	0 Meses
Roda de pano polidora	Sem garantia (consumível)	0 Meses
Roletes e outras peças emborrachadas	Desgaste natural	0 Meses

Código: 8440
Revisão: 0124



MAKSIWA IND. & COM. DE MÁQUINAS LTDA.
CNPJ: 76.670.215/0001-81
Rua João Scheleder, 97 - Roça Grande
Colombo - PR - CEP: 83.402-290
Tel.: (41) 3621-3218
www.maksiwa.com.br

