



## MANUAL DE USO E MANUTENÇÃO

### Sumário

<b>1 - DADOS TÉCNICOS</b> .....	2
<b>2 - UTILIZAÇÃO COM SEGURANÇA</b> .....	2
<b>3 - TRANSPORTE DA MÁQUINA</b> .....	4
<b>4 - CONHECENDO A COLADEIRA</b> .....	4
<b>5 - INSTALAÇÃO E AJUSTES DA MÁQUINA</b> .....	5
<b>5.1 - MONTAGEM MECÂNICA</b> .....	5
<b>5.2 - ENERGIA ELÉTRICA</b> .....	6
<b>6 - INICIANDO OS TRABALHOS</b> .....	6
<b>6.1 - COLA HOT MELT</b> .....	6
<b>6.2 - ESPESSURA DA FITA DE BORDA</b> .....	6
<b>6.3 - APOIO DO PAINEL</b> .....	7
<b>6.4 - LARGURA DA FITA DE BORDA</b> .....	8
<b>6.5 - OPERANDO O PAINEL DE COMANDO</b> .....	8
<b>7- ESQUADRO DAS BORDAS E QUALIDADE DO CORTE</b> .....	9
<b>8- DOSAGEM DE COLA</b> .....	10
<b>9- INICIANDO OS TRABALHOS</b> .....	11
<b>10- PROLONGADORES DA MESA (OPCIONAL)</b> .....	12
<b>11- TROCA DA COLA</b> .....	12
<b>12 – DIAGNÓSTICOS DE PROBLEMAS</b> .....	13
<b>13- REGULAGEM ESQUADRO DO EIXO COLEIRO</b> .....	14
<b>14- PUXADOR DE MADEIRAS ESTREITAS</b> .....	15
<b>15- CUIDADOS COM O FRIO</b> .....	16
<b>15.1 BORDAS</b> .....	16
<b>15.2 ADESIVO HOT MELT</b> .....	16
<b>16- GARANTIA</b> .....	17
<b>17- REDE ELÉTRICA</b> .....	18
<b>18- ESQUEMA ELÉTRICO</b> .....	19

## **INTRODUÇÃO**

Leia com atenção todos os detalhes e recomendações contidas neste manual, assim você desfrutará com segurança e qualidade, todos os recursos que o equipamento pode lhe oferecer.

Na busca do aprimoramento técnico e qualidade de nossas máquinas, reservamo-nos o direito de processar alterações técnicas sem prévio aviso.

Nossa empresa mantém departamento de **Assistência Técnica** a sua disposição, e estoque de peças de reposição que devem ser solicitadas através do representante comercial que lhe atendeu.

### **1 - DADOS TÉCNICOS**

- Altura de mesa de trabalho:	<b>900 mm</b>
- Largura da máquina:	<b>600 mm</b>
- Comprimento da mesa:	<b>1000 mm</b>
- Comprimento da mesa*:	<b>2940 mm (* prolongadores abertos)</b>
- Temperatura de colagem:	
- Cola Hot Melt1824 branca	<b>170 a 180 °C</b>
- Cola Hot Melt1814 Transparente	<b>160 a 170 °C</b>
- Capacidade da caixa de cola:	<b>1,5 kg</b>
- Espessura da fita de bordo:	<b>0,45 a 1 mm</b>
- Velocidade de trabalho:	<b>De 4 e 8 m/min</b>
- Tensão da máquina:	<b>220 V – Monofásico</b>
- Potência total instalada:	<b>1300 W</b>
-Peso líquido total:	<b>90Kg</b>

### **2 - UTILIZAÇÃO COM SEGURANÇA**

1) Antes da utilização da máquina, o operador deve ser treinado para se familiarizar com todas as funções e características da máquina.

2) Utilizar os equipamentos de segurança (óculos de proteção e abafadores de ruído), trabalhando com atenção principalmente com a rotação do rolinho de tração, lâmina de corte da fita e a alta temperatura do sistema de colagem.

3) O operador deve:

- Ler atentamente o manual de instruções;
- Não utilizar roupas folgadas ou peças soltas;
- Conhecer todos os recursos e a funcionalidade da máquina;
- Verificar as questões de segurança.

4) Tenha certeza que o local de instalação tenha espaço suficiente para operar a máquina, considerando espaço suficiente para entrada e saída das peças, bem como para a utilização dos “prolongadores basculantes”.

5) Nunca deixe ferramenta sobre a máquina.

6) O operador não deve tocar em partes móveis da máquina quando ela estiver ligada, em especial no rolinho de tração e rolo aplicador.

Observe com atenção todos os alertas fixados na máquina e ilustrados a seguir:

## **ATENÇÃO**

**220V – 60 Hz** MONOFÁSICO  
ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER  
DEVIDAMENTE ATERRADO

### **CAIXA DE COLA:**

## **CUIDADO !**

NÃO MISTURE ADESIVOS DE FORNECEDORES OU  
COMPOSIÇÕES DIFERENTES, ISSO PODE AFETAR A  
QUALIDADE DA COLAGEM

ABASTEÇA A CAIXA DE COLA EM PEQUENAS  
QUANTIDADES, EVITANDO QUEDA BRUSCA DA  
TEMPERATURA

AO TROCAR OS ADESIVOS, PROCEDA A LIMPEZA  
COMPLETA DA CAIXA DE COLA, CONFORME  
ORIENTAÇÕES CONTIDAS NO MANUAL DA MÁQUINA

### **GERAL:**

## **IMPORTANTE**

- Leia o manual de instruções que acompanha a máquina
  - Certifique-se do correto aterramento
  - Mantenha as mãos longe do coleiro
- Não deixe materiais sobre a máquina principalmente próximo da caixa de cola
- Se a máquina não for usada por longos períodos, desligue o sistema de tração
- Utilize equipamentos de proteção individual

### **SUPERFÍCIE AQUECIDA:**



### **3 - TRANSPORTE DA MÁQUINA**

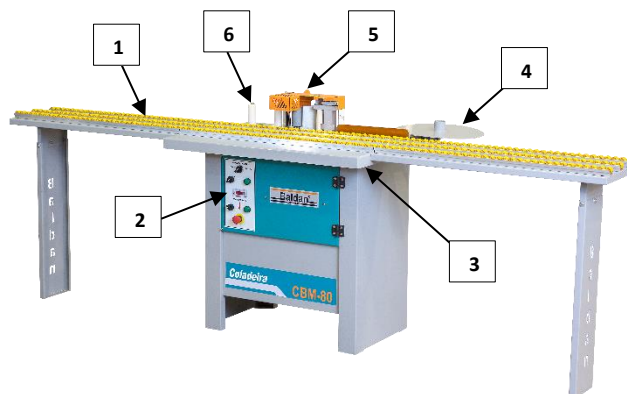
1) A máquina é fornecida fixada sobre travessas de madeira e deve ser transportada com carrinho "paleteiro". O transporte da máquina deve ser feito com extrema atenção para evitar movimentos bruscos ou quedas.



2) A embalagem deve ser retirada somente após a máquina estar no local definitivo de sua instalação.

3) A máquina deve ser instalada em local bem iluminado, piso plano, longe de fonte de poeira e isento de umidade.

### **4 - CONHECENDO A COLADEIRA**



1- Prolongador da mesa (OPCIONAL)

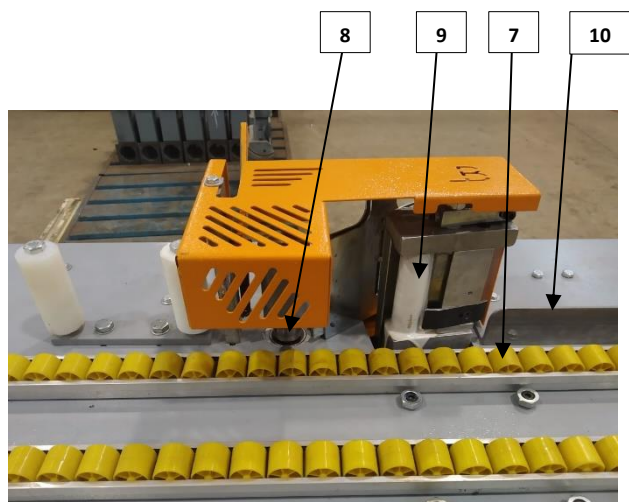
2- Painel de comando

3- Estrutura

4- Base da fita

5- Faca

6- Rolos de pressão



- 7 - Base painéis
- 8 - Rolo tração
- 9 - Rolo aplicador
- 10- Guia de entrada

## **5 - INSTALAÇÃO E AJUSTES DA MÁQUINA**

### **5.1 - MONTAGEM MECÂNICA**

*Somente dois itens são enviados desmontados, os pés e a base da fita. Para a montagem basta seguir as instruções abaixo:*

- *Com auxílio de chave de boca nº 10, monte os 4 pés de nivelamento na base da máquina e use-os para fazer o nivelamento.*
- *Com 2 chaves de boca nº 13, fixe o braço de sustentação da base da fita. Tome cuidado para a base permanecer nivelada.*



## **5.2 - ENERGIA ELÉTRICA**

Antes da conexão elétrica, certifique-se que a tensão da rede elétrica é a mesma da máquina, 220V monofásica.

A ligação elétrica deve ser efetuada por electricista profissional o qual deve instalar disjuntor elétrico individual para a coladeira e dimensionar os cabos elétricos considerando a potência total instalada de 1300W – 220V e a distância da fonte de energia elétrica.

**IMPORTANTE!**  
**A VARIAÇÃO MÁXIMA DE TENSÃO DEVE SER DE -10% A +5%**  
**É OBRIGATÓRIO O ATERRAMENTO DA MÁQUINA**

## **6 - INICIANDO OS TRABALHOS**

### **6.1 - COLA HOT MELT**

Estando a máquina devidamente instalada, faz-se necessário a alimentação de cola Hot Melt atentando para a indicação da cola utilizada para os testes da máquina durante fase de montagem final (impresso que segue fixado junto a máquina). Na preferência da utilização de outra marca ou referência, deve-se proceder a limpeza do coleiro conforme tópico a ser descrito na sequência.

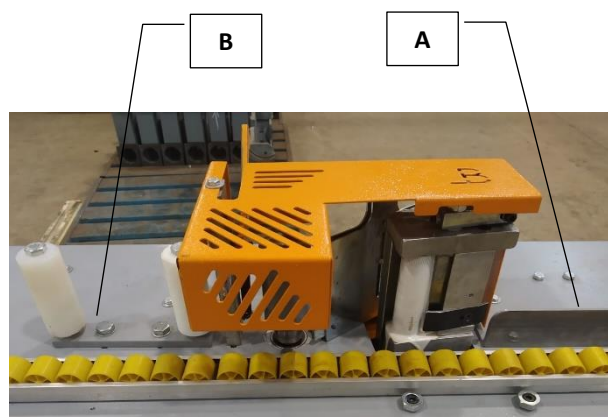
Utilizar somente cola Hot Melt para coladeiras de borda de baixa/média velocidade.

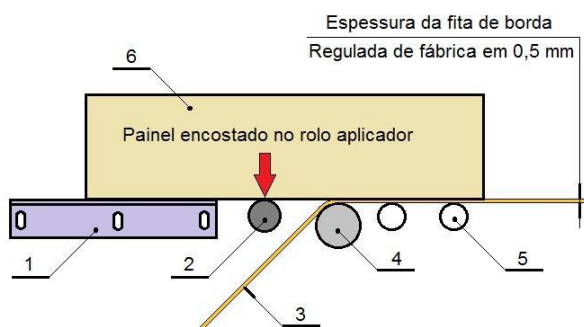
Durante os trabalhos, nunca reabasteça a cola com quantidades elevadas pois a temperatura do sistema irá reduzir drasticamente ocasionando a parada do sistema de motorização.

**ATENÇÃO**  
**Jamais coloque os dedos ou qualquer outra parte do corpo**  
**dentro do coleiro sob risco de queimaduras graves**

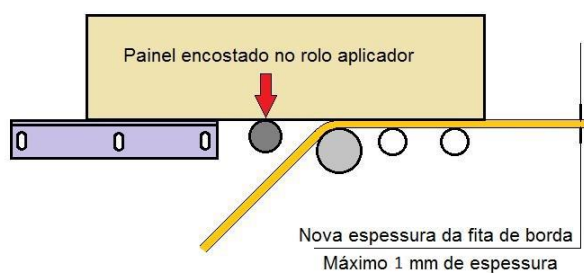
### **6.2 - ESPESSURA DA FITA DE BORDA**

A máquina é regulada de fábrica para colar bordas de 0,5 mm de espessura. Caso a espessura da fita a ser colada seja superior a 0,5 mm, faça a nova regulagem da régua de entrada “A” e rolos de pressão “B”.



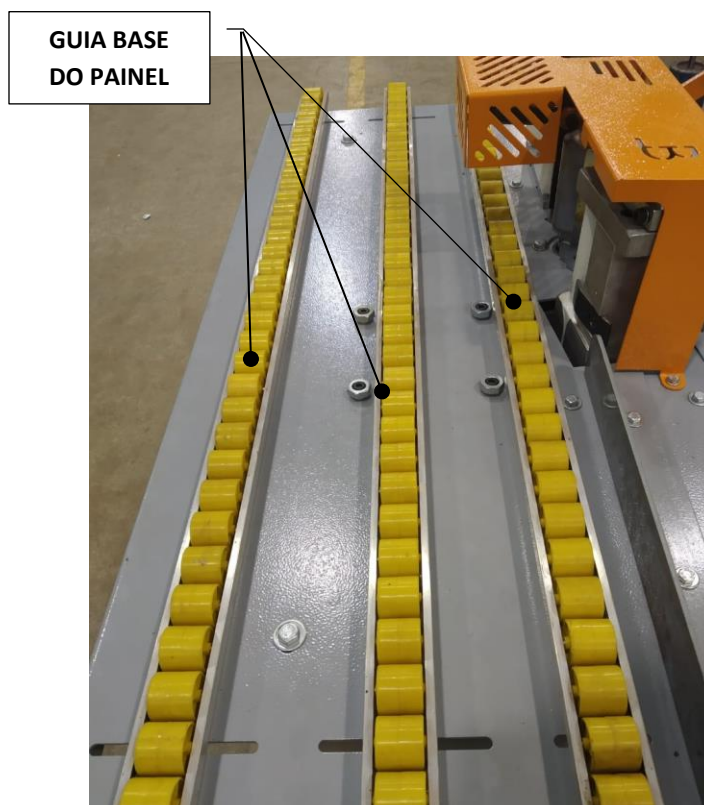


- 1- Guia de entrada    2- Rolo aplicador    3- Fita de borda  
4- Rolo de tração    5- Rolos de pressão    6- Painel



### **6.3 - APOIO DO PAINEL**

*Os painéis a serem colados devem estar perfeitamente apoiados sobre no mínimo 2 Guias Base do Painel, para isso as guias são equipadas com manípulos de fixação para a escolha do melhor local de fixação.*



#### **6.4 - LARGURA DA FITA DE BORDA**

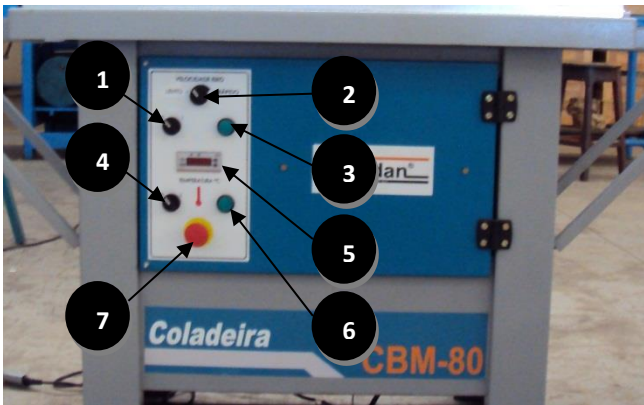
A fita de borda seja ela de papel, PVC, ABS ou lâmina de madeira deve ser escolhida de acordo com a espessura da peça a ser bordeada.

Deve-se escolher fita de borda com largura suficiente para sobrar aproximadamente 2,5 mm tanto na parte superior quanto na parte inferior.

A guia horizontal inferior é fixa e regulada de fábrica enquanto a superior deve ser regulada para que a fita não suba nem desça durante a colagem da borda, mas sem pressioná-la.



#### **6.5 - OPERANDO O PAINEL DE COMANDO**



##### **Nº 1- LIGA-DESLIGA TRAÇÃO**

Na posição "0" a motorização do rolo de tração e do rolo aplicador estará parada, ao ser ligado, posição "1", permitirá que os rolos de TRAÇÃO-APLICADOR se movimentem desde que a temperatura do coleiro esteja acima dos 150°C.

##### **Nº 2- POTÊNCIOMETRO AJUSTA A VELOCIDADE DE TRABALHO**

Pode-se ajustar a velocidade de 4 ou 8 m/min.

**MINIMO**-4 m/min

**MÁXIMO**- 8 m/min.

##### **Nº 3- SINALIZADOR DE TRAÇÃO LIGADA**

Quando o sistema de tração estiver em movimento botão "1" ligado e temperatura acima dos 155°C, o sinalizador "3" permanecerá aceso.

#### **Nº 4- LIGA-DESLIGA AQUECIMENTO**

Na posição "0" o circuito de resistências elétricas não será alimentado, ao ser ligado, posição "1", permitirá que as resistências entrem em funcionamento, monitoradas pelo controlador de temperatura "5".

#### **Nº 5- CONTROLADOR DE TEMPERATURA**

O controlador sai programado de fábrica, mais a temperatura de trabalho pode variar de acordo com as especificações de cada fabricante de cola, portanto, segue os procedimentos para sua alteração conforme foto abaixo.



- ✓ Ao pressionar o botão PGM irá piscar no visor SP-T e a temperatura atual, o botão (+) e (-) altera a temperatura.
- ✓ Pressionar novamente o botão PGM assim irá mudar para o modo ALR e a temperatura atual, alterá-la no botão (+) e (-).
- ✓ Pressionar novamente o botão PGM e o visor ficará fixo nas temperaturas selecionadas.

**ATENÇÃO: A temperatura SP-T é sempre 10 °C maior que ALR:**

**Exemplo SP-T 170 °C / ALR 160 °C.**

#### **IMPORTANTE**

Não trabalhar com a temperatura abaixo de 150°C, pois a cola estará dura e poderá ocasionar a quebra do eixo do motor.

Jamais coloque os dedos ou qualquer outra parte do corpo dentro do coleiro, há risco de queimaduras graves.

#### **Nº 6- SINALIZADOR DE LIBERAÇÃO DA MÁQUINA PARA O TRABALHO**

O sinalizador irá ascender quando chegar na temperatura programada em ALR e somente após isso será liberado o botão 1 Liga-Desliga Tração.

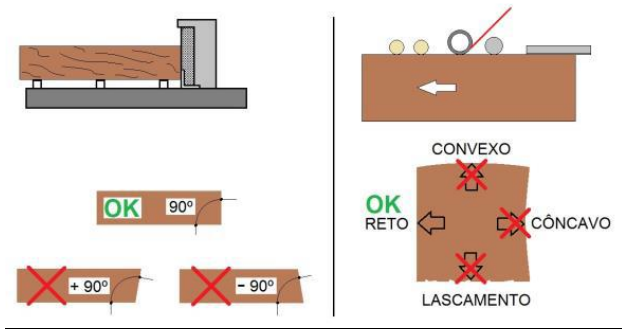
#### **Nº 7- BOTÃO DE EMERGÊNCIA**

Deve estar destravado quando a máquina estiver em operação. Quando apertado, corta a alimentação do quadro elétrico. Deve permanecer acionado sempre que a máquina não estiver em uso ou durante a manutenção e/ou limpeza.

Quando destravado, o indicador de temperatura "5" estará aceso.

#### **7- ESQUADRO DAS BORDAS E QUALIDADE DO CORTE**

Para a correta aplicação de cola, bem como pressão da fita sobre as bordas dos painéis, é **EXTREMAMENTE** importante que as bordas dos painéis estejam no esquadro perfeito, cortes sem efeito "banana" ou superfícies lascadas, sob risco de uma colagem irregular.



## **8- DOSAGEM DE COLA**

A Coladeira de Bordas CBM-80, sai regulada de fábrica com a camada de cola ideal para os serviços padrões de colagem, entretanto a quantidade de cola, a temperatura do coleiro e a compatibilidade cola/borda/painel são influenciadas por diversos fatores que devem ser entendidos com a prática durante os trabalhos e/ou consultando os fornecedores de cola HOT MELT, fitas de borda e até mesmo dos painéis.

Tendo a necessidade de regular a quantidade de cola a ser aplicada, deve-se primeiramente colocar a máquina em funcionamento para que o sistema de coleiro atinja a temperatura de trabalho e habilite o sistema de tração. A regulagem deve ser efetuada com **chave Allen de 5 mm**, e de acordo com o sentido de abrir e fechar identificado no adesivo fixado na máquina.

**ESTA REGULAGEM É DE PRECISÃO!**

**INTERVENHA COM CAUTELA FAZENDO PEQUENOS MOVIMENTOS DE GIRO PARA NÃO DANIFICAR O SISTEMA.**



CHAVE "L"  
13mm

### **ATENÇÃO**

**Nunca intervenha no parafuso de dosagem com a cola fria ou com o rolo aplicador parado.**

**Nunca deixe que a lâmina dosadora de cola entre em contato com o rolo aplicador sob risco de desgaste das peças o que causará esforço demais no motor de tração e irregularidade na camada de cola.**

**Tome os devidos cuidados na hora da regulagem pois os elementos envolvidos no sistema estarão quentes.**

### **IMPORTANTE**

**As viscosidades apresentadas pelos adesivos são diferentes entre si, variando com sua formulação, mesmo sendo do mesmo fabricante.**

**Geralmente adesivos transparentes apresentam menores viscosidades (mais fluidez) por não possuírem cargas em sua composição. Isso pode provocar vazamento excessivo de cola no sistema do rolo aplicador, portanto os operadores devem observar se o escorrimento excessivo ou gotejamento de cola não irá sujar os painéis em sua passagem pela região do rolo aplicador, caso isso seja evidente, o operador deve aguardar que a cola retorne ao coleiro ou fazer a limpeza manual.**

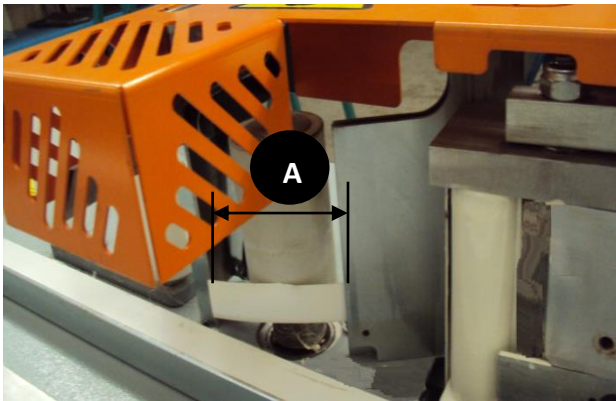
## 9- INICIANDO OS TRABALHOS

*Tendo sido escolhida a borda a ser colada, coloque-a na máquina seguindo as orientações anteriores.*

*Verifique se o coleiro está abastecido com a quantidade necessária para a colagem, caso contrário reabasteça com o adesivo HOT MELT.*

*Posicione manualmente a ponta da fita numa posição "A" em que a ponta do painel a ser "bordado" consiga arrastar a fita.*

*Este posicionamento deve ser efetuado manualmente, agindo na parte traseira da guia de fitas, longe do rolinho de tração e maior presença de calor.*



### OBSERVAÇÕES IMPORTANTES

***Diversos são os fatores que influenciam na correta colagem das bordas, sendo extremamente importante que as fitas de borda estejam isentas de umidade, portanto recomenda-se que em dias de frio (abaixo dos 18°C) seja feito o pré-aquecimento da fita.***

***Os painéis a serem trabalhados também devem estar secos, com umidade entre 8 a 12%.***

***Antes de escolher a fita/adesivo hot melt, deve-se consultar o vendedor técnico destes componentes para a escolha correta.***

*Assim que a parte traseira do painel for coberto pela fita de borda, desloque a traseira do painel até o alinhamento da faca, pare o painel com a sobra de borda desejada e acione a lâmina de corte, tomando cuidado com a aresta altamente cortante da lâmina.*

## **10- PROLONGADORES DA MESA (OPCIONAL)**

*Pensando em minimizar os esforços dos operadores ao executar serviços de colagem de bordas em peças de grandes dimensões, nosso departamento de engenharia criou **prolongadores da mesa de trabalho com roletes**. Sistema de fácil utilização que são de montagem rápida e segura.*



## **11- TROCA DA COLA**

*Caso você troque a cor da sua fita de borda ou a cor do painel de madeira, talvez seja necessário trocar a cola de sua coladeira. Para trocar a cola siga os seguintes passos, porém leia primeiro o restante do manual para estar familiarizado com todas as operações:*

- *Ligue a máquina e acompanhe a temperatura até chegar próxima dos 70°C.*
- *Nesta temperatura, a cola não está muito quente (mole) e nem muito fria (dura). Assim, é possível você retirar a cola inteira sem grandes dificuldades.*
- *Utilize uma espátula ou pedaço de madeira, evitando raspar as paredes do coleiro, danificando o mesmo. Após retirar toda a cola, coloque a cola nova.*
- *Programa novamente o controlador de temperatura de acordo com a especificação da cola.*

**12 – DIAGNÓSTICOS DE PROBLEMAS**

<b>SINTOMA</b>	<b>SOLUÇÃO</b>
<i>Máquina não liga</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verifique se a rede elétrica encontra-se energizada</li><li>- Verifique se o botão de EMERGÊNCIA está destravado.</li><li>- Verifique se o cabo que alimenta a máquina não está rompido.</li><li>- Verifique se a chave geral está ligada</li><li>- Verifique se o disjuntor de alimentação não está desarmado.</li></ul>
<i>Motor não liga</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Moto redutor queimado. Chame a assistência</li><li>- Reservatório de cola não atingiu a temperatura de trabalho.</li></ul>
<i>Borda não cola no painel</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verifique se a quantidade de cola é suficiente.</li><li>- Verifique se a temperatura da cola está conforme indicada pelo fabricante do adesivo HOT MELT.</li><li>- Verifique a compatibilidade painel/cola/borda</li><li>- Verifique se as bordas do painel estão no esquadro. Tópico 7 deste manual.</li><li>- Verifique se os painéis e as fitas de borda estão isentos de pó e secas.</li></ul>
<i>Reservatório de cola não atinge a temperatura de trabalho</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chame um eletricista habilitado e verifique se a resistência do coleiro está queimada, se o termopar não está danificado ou se o controlador de temperatura está avariado.</li></ul>
<i>Reservatório de cola atinge a temperatura de trabalho mas o rolo aplicador não fica com camada uniforme.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chame um eletricista habilitado e verifique se a resistência do rolo aplicador está queimada.</li></ul>
<i>A fita não adere ao painel, mesmo com a camada de cola sendo aplicada com perfeição.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Caso a temperatura ambiente esteja muito baixa (abaixo de 15°C) a cola pode estar solidificando antes que a borda seja pressionada contra o rolo de tração e pressão, caso isso ocorra, aumente a velocidade de trabalho ou instale uma lâmpada de 100 W sobre a máquina entre a caixa de cola e o rolinho de tração.</li><li>- Verifique se o rolo de fita de borda está isento de umidade.</li><li>- Utilize fita de borda que esteja guardada na câmara de secagem (ver tópico “Cuidados com o frio”).</li></ul>
<i>A cola acumulada na parte superior do rolinho aplicador pinga e suja o painel.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- De acordo com as características da cola utilizada (mais ou menos viscosa) a cola pode acumular-se na região superior ou escorrer pelas laterais da torre, caso se acumule em demasia e pingue sobre os painéis, faça a limpeza da região, utilizando um pedaço de fita de borda, fazendo com que o rolinho aplicador em movimento retire o excesso de cola acumulada.</li></ul>

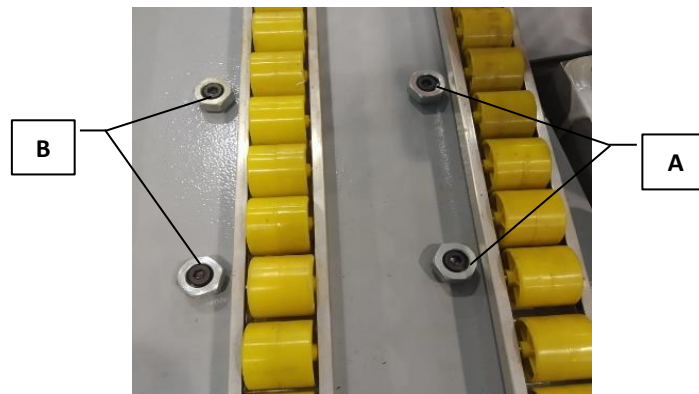
### **13- REGULAGEM ESQUADRO DO EIXO COLEIRO**

*Devido ao transporte e mesmo ao longo do uso, pode ser que o eixo coleiro fique fora do esquadro.*

*O fato do eixo de cola estar fora de esquadro ocasiona uma má aplicação de cola nos painéis de madeira, aplicando cola de forma imparcial ou até não aplicando cola na madeira.*

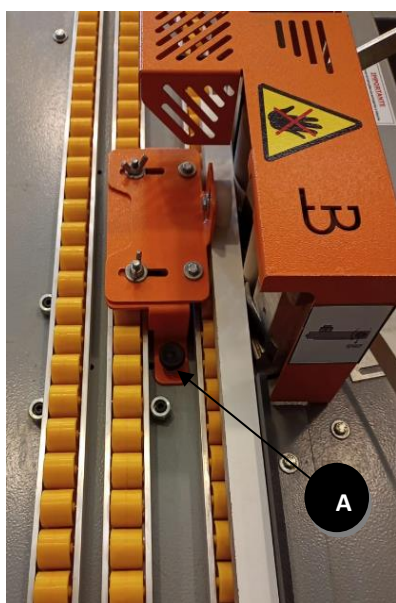
*Caso o eixo da cola de sua Coladeira encontre-se fora do esquadro, você pode regulá-lo facilmente seguindo os seguintes passos:*

- *Limpe o eixo coleiro, retirando o excesso de cola. Para isso aqueça a máquina a ponto de a cola derreter, facilitando a limpeza do eixo coleiro. Assim que a cola estiver derretida, desligue a máquina, parando o eixo, a fim de limpá-lo e checar o esquadro.*  
*Apoie a face de um esquadro sobre as guias da mesa, encostando contra o eixo de cola.*
- *Caso algum ponto da face do esquadro não esteja tocando o eixo coleiro, é necessário fazer a seguinte regulagem:*
- *Caso a parte de cima do eixo esteja inclinada para a parte de trás da máquina, afrouxe os parafusos Allen 6mm nos pontos B (veja figuras a seguir) e aperte os parafusos sextavados também do ponto B. Confira o esquadro novamente. Caso esteja corrigido, aperte novamente os parafusos Allen.*
- *Se a parte de cima do eixo estiver inclinada para a frente da máquina afrouxe os parafusos Allen no ponto A e aperte os parafusos sextavados. Confira o esquadro novamente. Caso esteja corrigido, aperte novamente os parafusos Allen; se não repita o procedimento.*

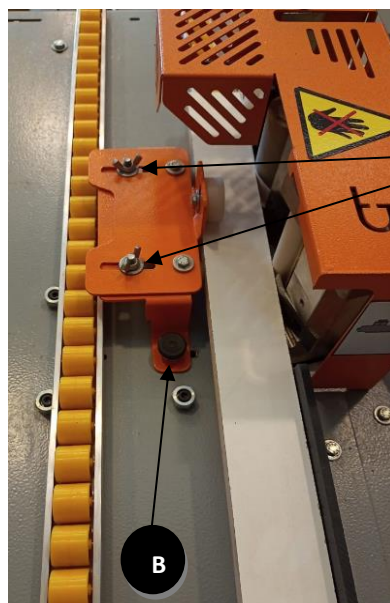


## 14- PUXADOR DE MADEIRAS ESTREITAS

O puxador de madeiras estreitas conta com regulagem para madeiras de 25mm à 60mm, para passar madeiras estreitas soltar a primeira base de roletes (01) e aproximar ela do guia de encosto (02).



**Madeira de 25mm**



**Madeira de 60mm**

REGULADOR PARA  
MADEIRAS ENTRE 25 E  
60mm.

Para passar madeiras de 25mm o puxador de madeiras deve estar preso a furação (A).

Para passar madeiras de 60mm remover a segunda base de roletes, soltar os botões que apertam o puxador e mover o puxador para a furação (B).

## **15- CUIDADOS COM O FRIO**

### **15.1 BORDAS**

*Um cuidado importante que se deve ter em dias de frio, é o acondicionamento das fitas de borda, pois em temperaturas inferiores a 15 °C as fitas de bordas em PVC ressecam e tendem a ficar quebradiços, e fitas em outros materiais aumentam sua umidade o que prejudica a aderência e correta colagem nos painéis.*

*Para minimizar os efeitos do frio, recomendamos que as fitas de borda sejam armazenadas em armários tipo “chocadeiras”, as quais precisam ter ventiladores e aberturas laterais para circulação do ar. Para o aquecimento e desumidificação pode ser utilizada lâmpada incandescente de 100 W.*



### **15.2 ADESIVO HOT MELT**

*Uma das principais causas de problemas na colagem é a temperatura ambiente muito baixa, (abaixo dos 15° C), ocasionando a solidificação muito rápida do adesivo aplicado fazendo com que a camada aplicada perca sua “capacidade de adesão” antes da fita de bordo ser pressionada pelos rolos preensores.*

*Em dias de frio e/ou úmidos, recomendamos colocar junto à mesa, na região de alimentação da fita, uma lâmpada para aquecer a fita de borda, ou ainda soprador térmico para aquecimento das peças.*

*As viscosidades apresentadas pelos adesivos são diferentes entre si, variando com sua formulação, mesmo sendo do mesmo fabricante.*

*Geralmente adesivos transparentes apresentam menores viscosidades (mais fluidez) por não possuírem cargas em sua composição. Isso pode provocar vazamento excessivo de cola no sistema de dosagem de cola e rolo aplicador, portanto os operadores devem observar se o escorrimento excessivo ou gotejamento de cola não irá sujar os painéis em sua passagem pela região do rolo aplicador, caso isso seja evidente, o operador deve aguardar que a cola retorne ao coleiro ou fazer a limpeza manual.*

## **16- GARANTIA**

O presente equipamento **COLADEIRA DE BORDAS CBM 80**, está coberto por garantia no período de 1 (um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal.

Toda e qualquer instalação periférica necessária para a instalação do equipamento é de responsabilidade única e exclusiva do cliente comprador. A garantia não cobre qualquer visita técnica para limpeza, regulagens ou ajustes necessários por desgastes provocados pelo uso.

Qualquer alteração técnica solicitada à fábrica ou mesmo efetuada pelo cliente é de responsabilidade do cliente comprador. A garantia cessa automaticamente caso o equipamento sofra avarias durante o transporte; se for instalado fora das condições técnicas necessárias; se forem reparados por técnicos não credenciados pelo fabricante; se sofrerem alterações técnicas; se forem expostos a intempéries, maresia ou, umidade; se forem reparados com itens não originais; se sofrerem uso inadequado.

### *Garantia de motores elétricos:*

Terão garantia dentro do prazo estipulado pelo fabricante do motor, se levados na assistência técnica autorizada do fabricante e for constatado que o defeito ocorrido não fora por falta de fase, uso incorreto, esforço do motor ou problemas com a rede elétrica.

### *Garantia de rolamentos:*

Nossos produtos são equipados com rolamentos de 1ª linha (SKF,NSK,etc), e a suposta substituição dos mesmos deve ser feita através da Baldan e revendedor autorizado.

Verifique corretamente as instruções de limpeza e lubrificação através do manual ou adesivos fixados na máquina.

Algumas máquinas são equipadas com rolamentos especiais, não necessitando o uso de graxas.

Não deixe de ler o manual e também as instruções nos adesivos das máquinas, faça corretamente a manutenção e evite problemas futuros.

Em nenhum caso o fabricante, poderá ser responsabilizado por paralisações, perda de produtividade, danos diretos ou indiretos, reclamações de terceiros, ou quaisquer outras despesas ou perdas, incluindo lucros cessantes.

**LEMBRE-SE!** Fazendo a manutenção, de acordo como indicado, com certeza você obterá maior durabilidade e rendimento no produto adquirido.

**Visite nosso site e conheça nossos produtos**

[www.baldan.ind.br](http://www.baldan.ind.br)

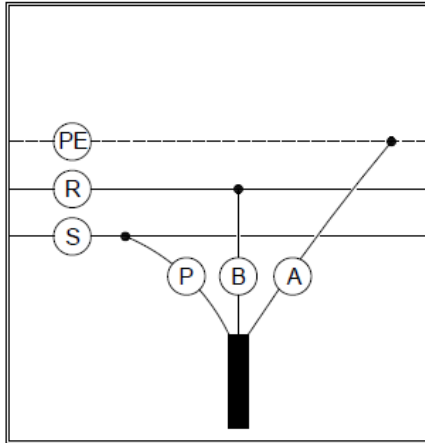
CNPJ DO FABRICANTE: 48.662.191/0001-83.

**Sujeito a modificações sem aviso prévio.**

**17- REDE ELÉTRICA**

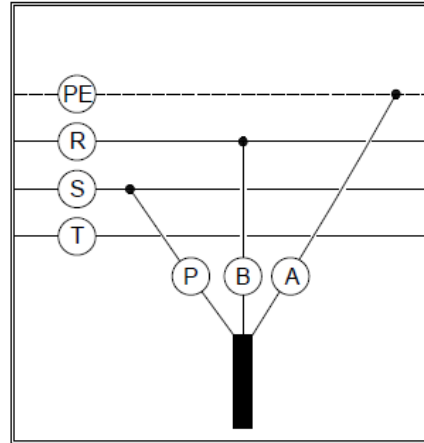
REDE 220V MONO

LIGAÇÃO BIFÁSICO



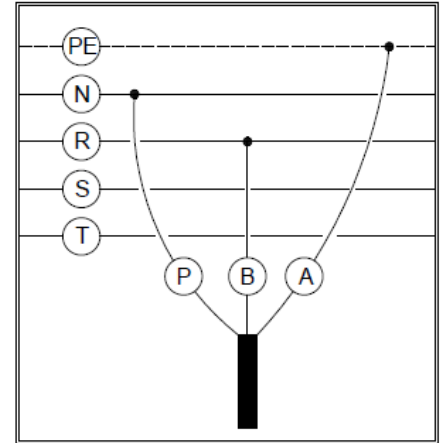
REDE 220V TRIF.

LIGAÇÃO 220V BIFÁSICO



REDE 380V TRIF.

LIGAÇÃO 380V MONOFÁSICO



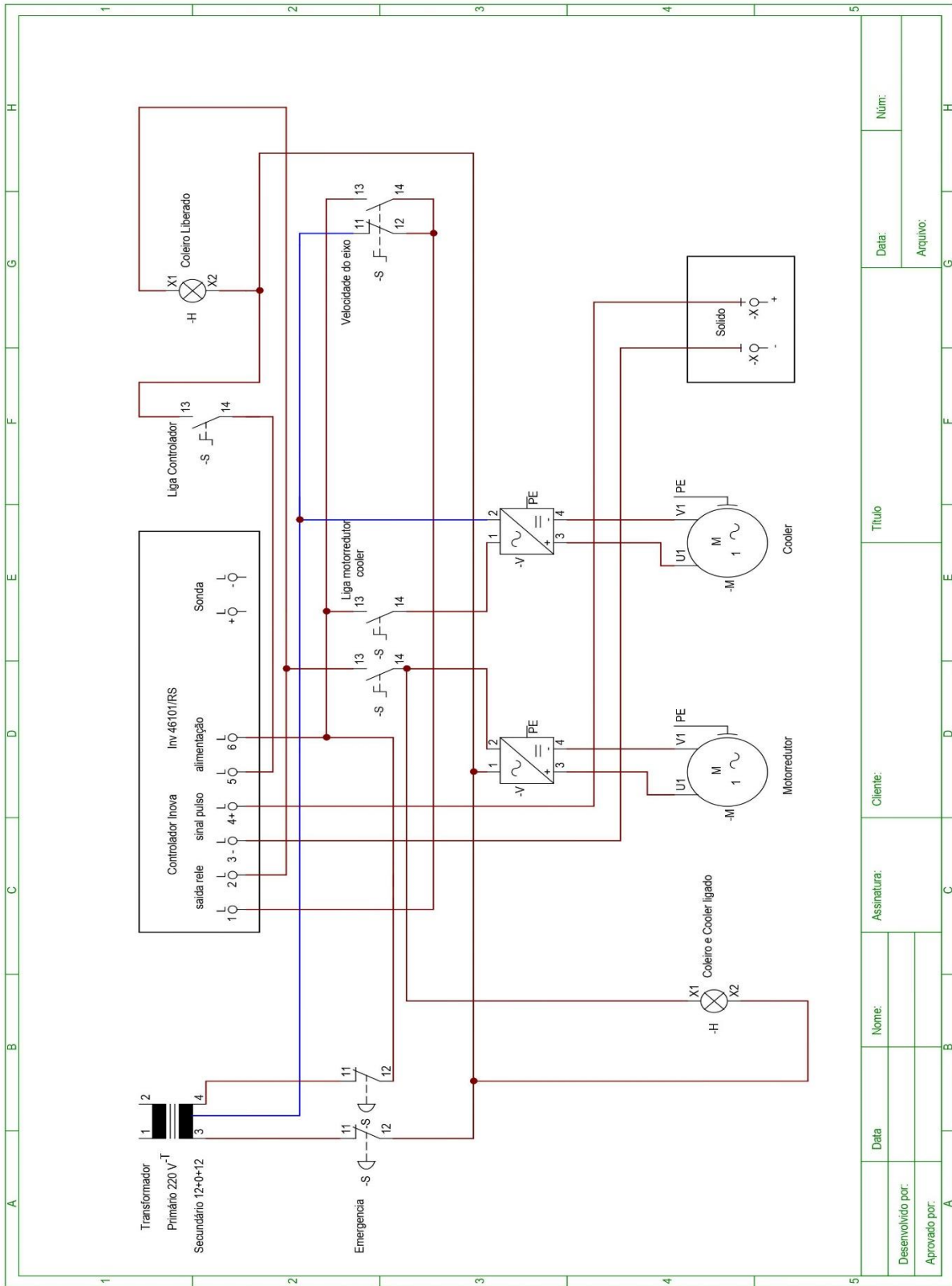
## LEGENDAS:

(PE) TERRA  
(R) (S) (T) FASE  
(N) NEUTRO

(P) PRETO  
(B) BRANCO  
(A) AZUL

Ativar o Windo

**18- ESQUEMA ELÉTRICO**



Desenvolvido por:		Assinatura:		Cliente:		Título		Data:		Núm:	
Aprovado por:								G		H	

