



WWW.VERRYMAQUINAS.COM



Assista ao vídeo da instalação utilizando o seu leitor de QR-Code.

MANUAL DE INSTRUÇÕES



IMAGEM ILUSTRATIVA. - Produto sujeito a alteração sem aviso prévio!

DUO RPI

Coladeira de fita de borda para ripados



ATENÇÃO! Antes de operar, leia atentamente todas as instruções descritas neste manual a fim de reduzir os riscos e ferimentos ao operador. Após a leitura, guarde-o para consultas futuras.

PARABÉNS PELA AQUISIÇÃO

A coladeira Duo RP é a maior das coladeiras manuais da Verry. Possui uma mesa grande com roletes que facilitam muito seu uso com peças pequenas e grandes. Com estrutura de pés fixos e mais robusta é ideal para o maior volume de trabalho. Incluído no kit da máquina, há uma ou duas mesas extensoras (dependendo do modelo), que amplia a área de trabalho em mais 1 ou 2 metros de comprimento. Você pode adquirir mais uma mesa de extensão. O comprimento total da mesa de trabalho pode chegar a 3 metros com 2 mesas, facilitando o manuseio de peças grandes por um único operador.

O diferencial dessa coladeira é possuir 2 coleiros, que permitem que seja feita a troca dos coleiros de forma rápida, sendo cada coleiro abastecido com uma cor de cola diferente (branca e transparente), não sendo necessário esgotar o coleiro, limpar, para trocar de cola ou até mesmo ter outra coladeira.

Os eixos dos coleiros são móveis, o que permite corrigir imperfeições e garantir, assim, uma qualidade ao trabalho realizado.

Para facilitar o trabalho, essa máquina conta também com: variador de velocidade do coleiro, destopador manual tipo guilhotina, termostato digital e limpeza rápida do recipiente de cola simplificando a operação.

Sumário

1	Composição da máquina	5
2	Características técnicas	6
3	Regras gerais de segurança	6
4	Regras da área de trabalho	7
5	Segurança elétrica	7
6	Recebendo a Duo RP	8
7	Montagem e instalação da coladeira Duo RP	9
7.1	Instalação do sistema de corte da fita	9
7.2	Instalação do suporte da fita	10
7.3	Montagem do coleiro	11
7.4	Instalação kit ripado	14
7.5	Instalação da mesa de extensão	15
8	Funcionamento da máquina	16
8.1	Posicionamento do rolo da fita	16
8.2	Painel elétrico	17
8.3	Seleção do coleiro	17
8.4	Ligando a máquina	18
8.5	Tempo de aquecimento	18
8.6	Ligação do eixo do coleiro / variador de velocidade	18
8.7	Dosagem de cola	19
8.8	Abastecimento de cola	21
	21	
8.9	Processo de colagem	21
8.10	Regulagem de Temperatura do Controlador	22
8.11	Finalização	23

9	Colas recomendadas pelo fabricante	23
10	Dicas para uma boa colagem	24
11	Sistema de Limpeza do Coleiro	25
11.1	Procedimento de limpeza:.....	25
12	Regulagem da mesa principal.....	26
13	Tabela de possíveis problemas	27
14	Certificado de garantia.....	29
15	Diagrama elétrico Duo RP	32

Lista de Figuras

Figura 1 - Coladeira Duo RP.....	5
Figura 2 - Kit coleiro 2.....	8
Figura 3 - Retirando a embalagem	9
Figura 4 - Fixando o destopador	9
Figura 5 - Braço do prato	10
Figura 6 - Suporte do prato.....	11
Figura 7 - Alinhamento do prato.....	11
Figura 8 - Coleiros	12
Figura 9 - Fixação do coleiro 2.....	12
Figura 10 - Regulagem coleiro 2.....	13
Figura 11 - Ajuste para nivelamento	13
Figura 12 - Plug de alimentação do coleiro 2	14
Figura 13 - Fixação sistema para ripado.....	14
Figura 14 - kit ripado.....	15
Figura 15 - Fixação da mesa de extensão	15
Figura 16 - Pontos de fixação	16
Figura 17 - Entrada da fita de borda	16
Figura 18 - Painel eletrônico	17
Figura 19 - Gradiente de temperatura.....	18
Figura 20 - Eixo recartilhado.....	19
Figura 21 - Regulagem do dosador	20
Figura 22 - Reservatório de cola.....	21
Figura 23 - Procedimento de colagem	22
Figura 24 - Controlador de temperatura Coel R38	23

Figura 25 - Bujão de sangria..... 26
Figura 26 - Nivelamento da mesa 27

1 Composição da máquina

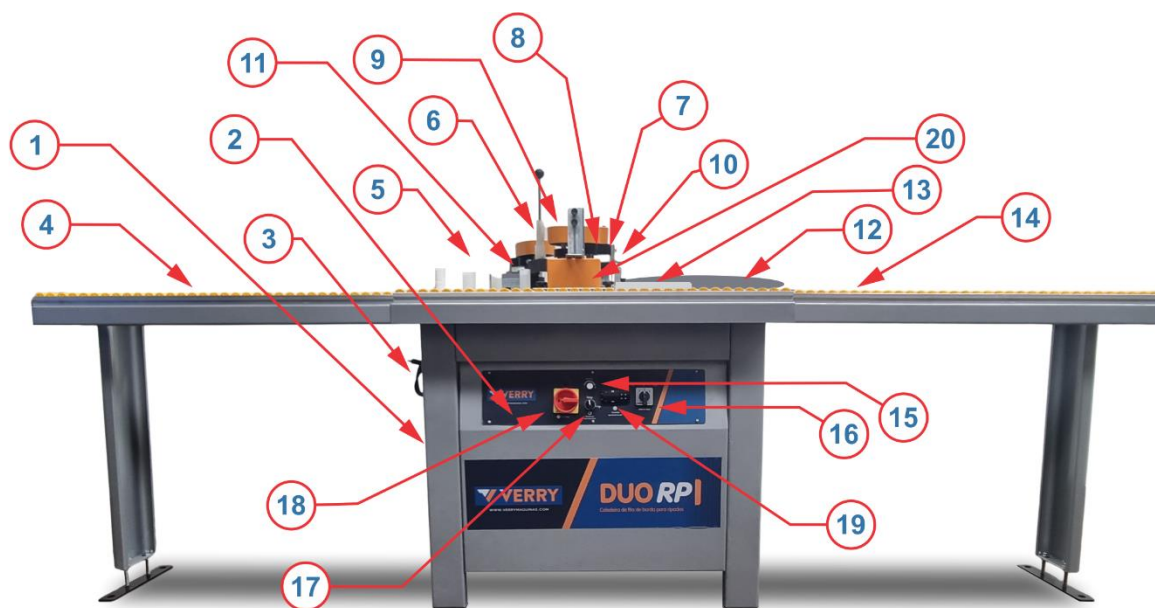


Figura 1 - Coladeira Duo RPI

1	Chassis Máquina	11	Tampa do reservatório
2	Painel Eletrônico	12	Prato da fita de borda
3	Entrada de alimentação	13	Guia de alinhamento do painel
4	Sistema de trilhos	14	Mesa de extensão
5	Rolos de pressão da fita	15	Regulador de velocidade
6	Sistema de corte da fita	16	Pirômetro
7	Roleta de tracionamento da fita	17	Chave de acionamento do motor
8	Eixo do Coleiro	18	Chave de acionamento geral
9	Protetor de engrenagens	19	Termostato
10	Regulagem do dosador de cola	20	Sistema para Ripado

2 Características técnicas

Dimensões da máquina:	1000x1100x650mm
Espessura da fita de borda:	0,45 a 1mm
Altura máxima da fita de borda:	78mm
Velocidade do eixo:	6m/min
Potência total instalada:	2.900W
Tensão:	220V monofásico
Resistência por coleiro:	1.400W
Peso aproximado:	150Kg
Dimensões da embalagem:	1050x640x832mm
Modelo:	Duo RP

3 Regras gerais de segurança

Os Procedimentos de Emergência aqui descritos devem integrar os procedimentos da oficina do cliente e nunca serem tomados como única fonte de cuidados e ações.

- Este Manual Técnico deve ficar disponível de forma completa todo o tempo e a todas as pessoas treinadas e envolvidas na operação da máquina;
- Todos os seus operadores que usem a máquina devem possuir treinamento adequado para a operação desta máquina e a empresa deve registrar por escrito a documentação que comprove estes treinamentos, registrando a ciência do operador;
- Em caso de mau funcionamento da máquina, a mesma deve ser desenergizada imediatamente, e o Cliente deve se referir neste manual para solução do problema;
- Ao realizar manutenção, substituir sempre por peças originais;
- Caso necessitar, o Cliente também pode entrar em contato como fabricante pelo telefone (34) 3291-8100;



- O Cliente deve constituir e manter o Plano de Emergência de sua empresa atualizado e disponível a todos os seus funcionários, de forma que todos conheçam e tenham ciência de como agir em caso de acidente ou sinistro;
- Manter em local de fácil acesso os telefones das autoridades competentes para aviso em caso de acidente ou sinistro (Polícia, Bombeiros, Unidades de Saúde, Prefeitura) e demais órgãos entidades de apoio.

4 Regras da área de trabalho

- Mantenha a área de trabalho limpa, organizada e bem iluminada. Áreas de trabalho desorganizadas e com pouca iluminação podem gerar acidentes;
- Todos os visitantes e pessoal sem treinamento devem ser mantidos em distância segura da área de trabalho;
- Quando não estiver operando a máquina deixar a máquina bloqueada com a utilização de um cadeado na Chave Geral.

5 Segurança elétrica

Verifique se a tensão nominal da rede corresponde à mesma tensão informada, que é de 220V Monofásico. Subtensão ou sobretensão acima de 10%, poderá ocasionar queima dos componentes elétricos do painel;

Certifique-se que a máquina está ligada individualmente com um disjuntor de proteção de 10 A e utilize uma tomada fêmea de 10 A com 3 pinos.

- Antes de ligar a máquina, conferir se a tensão elétrica da rede está compatível com a tensão da máquina, que deverá ser de 220 Volts, monofásico com variação máxima de + ou – 10%. A ligação deve ser feita com uma tomada fêmea de 10A (Amperes) de 3 pinos;
- Caso seja necessário utilizar extensão, limite-se a um cabo com comprimento inferior a 20m de 3x2,5mm²;



- É muito importante que a instalação elétrica tenha o aterramento, isso garantirá uma maior segurança elétrica.

6 Recebendo a Duo RP

No ato do recebimento, verifique se a máquina apresenta algum dano ou amassado, caso ocorra entrar em contato com a revenda ou com nossa assistência técnica para não perder a garantia.

Observação: Quando ocorrer dano com a máquina no transporte a responsabilidade é da transportadora ou revenda.

Com a coladeira posicionada no local de trabalho, desembale a máquina com cuidado, e certifique-se de que o local deverá ser arejado e sem pó para não contaminar a cola.

Acessórios que acompanham a máquina, conforme a Figura 2.



Figura 2 - Kit coleiro 2

- Manual de Instrução/Certificado de garantia;
- Coleiro 1 está em uma caixa dentro do chassi da máquina.
- Prato de apoio da fita (Prato 450mm);
- Suporte do prato;
- Sistema de destopador (Suporte de faca).

Para retirar a proteção de madeira, utilizar chave fixa 10; através de 2 parafusos do lado direito e 2 do lado esquerdo localizado nas laterais da mesa na máquina, conforme a Figura 3



Figura 3 - Retirando a embalagem

7 Montagem e instalação da coladeira Duo RP

Leia o certificado de garantia que acompanha este manual para preservar seus direitos. O local deverá ser arejado sem ventilação e sem pó para não contaminar a cola.

7.1 Instalação do sistema de corte da fita

Para montar o sistema de corte da fita na máquina, retire o parafuso que se encontra fixado na mesa (Chave fixa 13), e parafuse a base do destopador, conforme a

Figura 4:

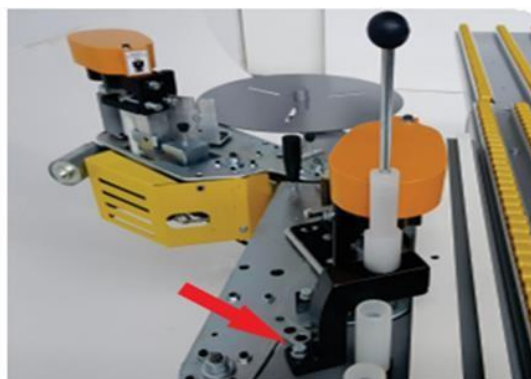


Figura 4 - Fixando o destopador

7.2 Instalação do suporte da fita

Para instalação do suporte de fita faça o seguinte:

- Fixar o suporte com os parafusos (a) sem apertar; conforme a
- **Figura 5**;
- Após fixado você deve alinhar o braço usando uma régua de nível e apertando/afrouxando os parafusos allen de nivelamento (b), que estão na base do braço;
- Após nivelado você deverá apertar o parafusos (a).

Será necessário a utilização de uma chave fixa 13mm e uma chave allen 1/8”.

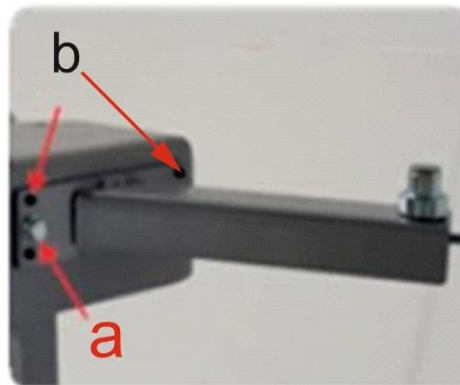


Figura 5 - Braço do prato

- Para que o prato de apoio do rolo da fita esteja na mesma altura do sistema de avanço da fita, deverá utilizar o recurso de altura do pino suporte do prato, afrouxando o parafuso, execute o alinhamento do prato em relação ao sistema de entrada, após aperte o parafuso do suporte, conforme
- **Figura 6**.

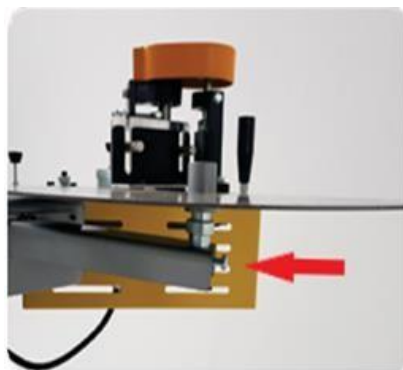


Figura 6 - Suporte do prato

- Colocar o suporte do rolo da fita. A base de apoio do rolo da fita deverá ficar no mesmo alinhamento e nivelamento do sistema de avanço da fita, conforme
- **Figura 7.**



Figura 7 - Alinhamento do prato

7.3 Montagem do coleiro

A Coladeira Duo RP possui 02 coleiros, sendo estes testados e regulados na fábrica. O coleiro 2 (lado direito) já vem instalado na máquina, o coleiro 1 (lado esquerdo) encontra-se embalado dentro do chassi da máquina, para transporte.

Para a instalação será necessário chave fixa 19 e chave allen 5.

Instruções para fixação do Coleiro 1:



Evoluindo para a perfeição

- Destrave e movimente o coleiro 2 (Fora da região de trabalho), conforme **Figura 8**;



Figura 8 - Coleiros

- Retire a porca, arruelas e parafuso do suporte, conforme **Figura 9**;

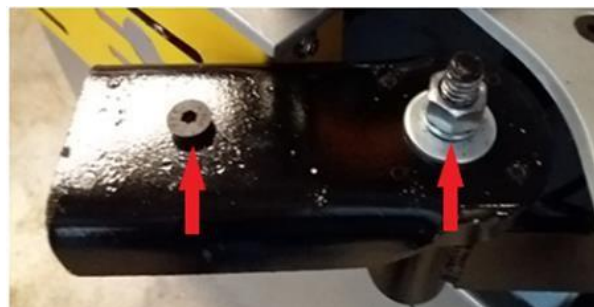


Figura 9 - Fixação do coleiro 2

- Apoie o coleiro 1 sobre o suporte e recoloque as arruelas e a **porca C**, sem apertar. Encaixe o **parafuso B**, também sem apertar;
- Fixe o **manípulo A** de travamento do coleiro, conforme a
- **Figura 10**;

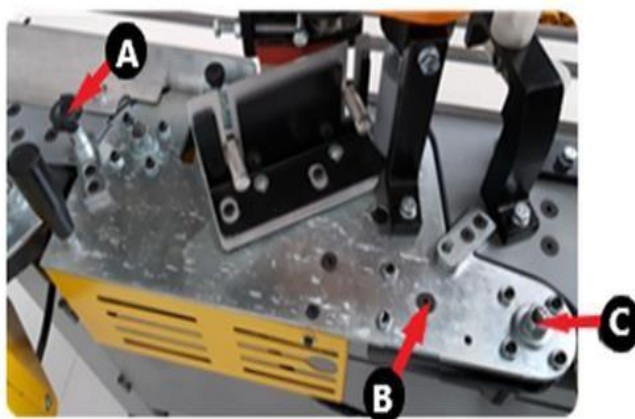


Figura 10 - Regulagem coleiro 2

- Aperte a **porca C** de fixação do coleiro com a chave fixa 19;
- Retire o **manípulo A** de travamento do coleiro;
- Teste a movimentação da mesa móvel;
- Utilizando a chave allen 5, aperte gradualmente o **parafuso B** de nivelamento, fazendo com que a mesa móvel fique no mesmo nível da mesa fixa, conforme a **Figura 11**;
- Conectar o plug do Coleiro 1, conforme a **Figura 12**.

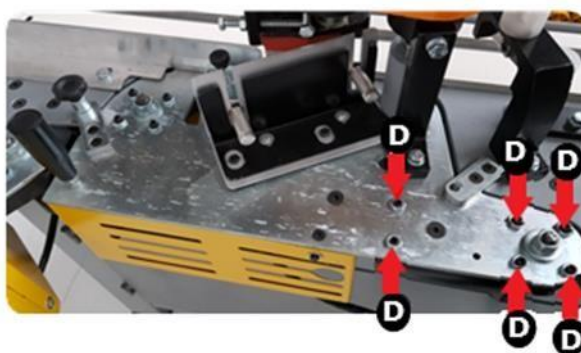


Figura 11 - Ajuste para nivelamento



Figura 12 - Plug de alimentação do coleiro 2

7.4 Instalação kit ripado

A caixa contendo o sistema para colagem de fita em ripas se encontra no interior da embalagem da coladeira, e deve ser instalado após a montagem da Duo RP.

Para realizar a instalação, deve-se prender o sistema para ripado nos furos M8 utilizando os manipulos, Figura 14-A, em uma das quatro posições possíveis na mesa da coladeira, Figura 13.

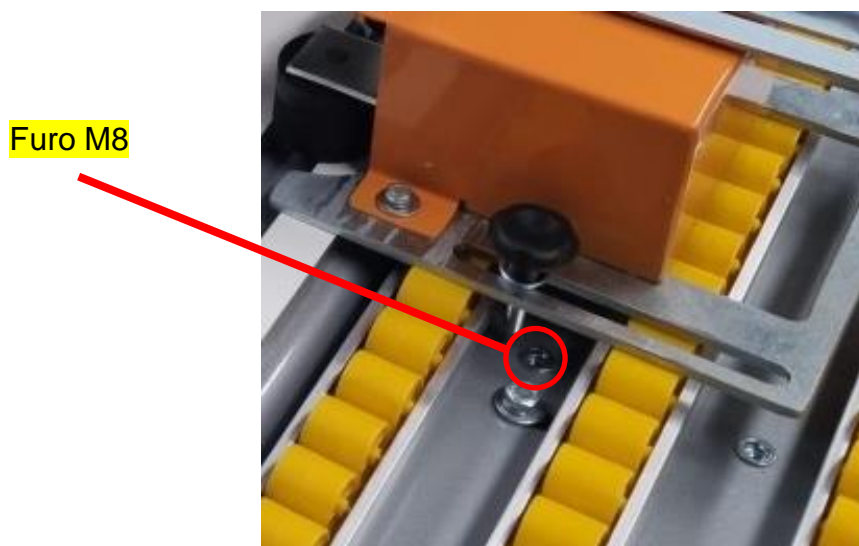


Figura 13 - Fixação sistema para ripado

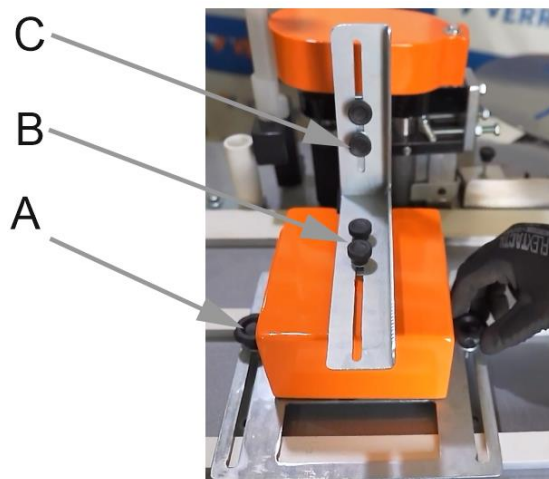


Figura 14 - kit ripado

Utilize os dois manipulos com rosca 3/16", Figura 14 - B, para prender a cantoneira de pressão com o formato de L na parte superior do sistema para ripado.

7.5 Instalação da mesa de extensão

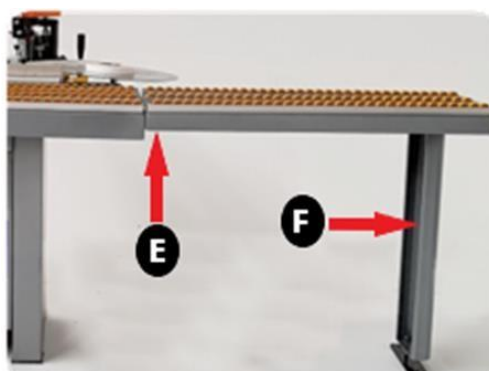


Figura 15 - Fixação da mesa de extensão

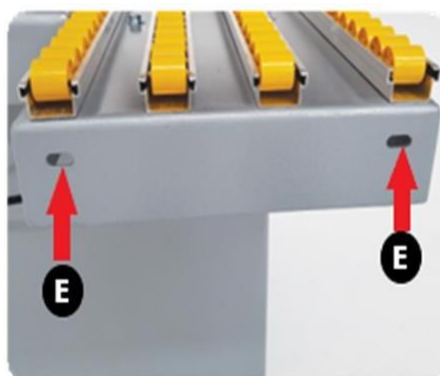


Figura 16 - Pontos de fixação

- Para uma melhor execução na montagem dos pés da mesa de extensão, recomenda-se efetuar a montagem conforme a ilustração a Figura 15;
- Fixar a sapata do pé da mesa, deve-se utilizar uma (Chave fixa 17);
- Fixar o pé na mesa de extensão, utilizar uma (Chave fixa 13);
- Após a montagem dos pés da mesa, verificar os pontos de entrada ou saída, conforme a Figura 16;
- Alinhar e nivelar a mesa de extensão com a mesa da máquina, através dos furos indicados na Figura 16;

Chumbar a sapata da mesa no piso, para aumentar a estabilidade.

Observação: Você pode adquirir uma mesa extra e ampliar sua área de trabalho.

8 Funcionamento da máquina

8.1 Posicionamento do rolo da fita



Figura 17 - Entrada da fita de borda



- Coloque o rolo de fita sobre o prato;
- Passe a fita pelo **guia H**;
- Posicione a fita na **entrada da colagem G**;
- Faça a regulagem dos **rolos pressores de altura da fita I**, apoiando-os levemente sobre a fita.

8.2 Painel elétrico

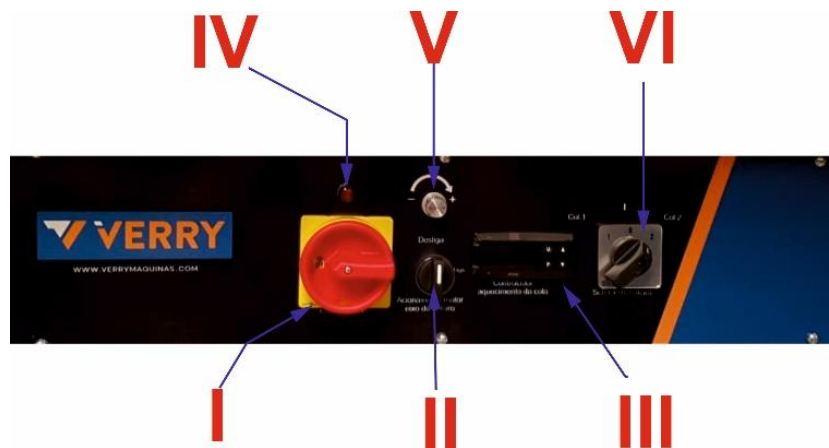


Figura 18 - Painel eletrônico

- I – Chave Geral;
- II – Chave acionamento do motor do eixo do coleiro;
- III – Controlador de temperatura;
- IV – Led indicação de painel ligado.
- V – Variador de velocidade do eixo do coleiro;
- VI – Chave seletora de Coleiro.

8.3 Seleção do coleiro

Certifique-se de que o coleiro 2 (lado direito) esteja na posição de uso. Ele está abastecido com cola branca, (vem abastecido de fábrica). Posicione a chave

seletora do coleiro **componente IV**, **Figura 18**, no col. 2.

Observação: No coleiro 1 (lado esquerdo), o recipiente já vem abastecido com cola transparente.

8.4 Ligando a máquina

Após a máquina montada e com a fita podemos relizar a ligação da mesma na rede elétrica e iniciar o trabalho.

Para ligar você deve apenas acionar a chave geral e aguardar o aquecimento do coleiro para realizar o trabalho conforme apresentaremos a seguir.

8.5 Tempo de aquecimento

Em aproximadamente 10 minutos após ter ligado o equipamento, o controlador de temperatura **componente III**, **Figura 18**, terá alcançado a temperatura média de trabalho 170 °C (Parâmetro SP1. Essa configuração já vem pronta de fábrica). O comportamento da temperatura pode ser visto no gráfico abaixo:

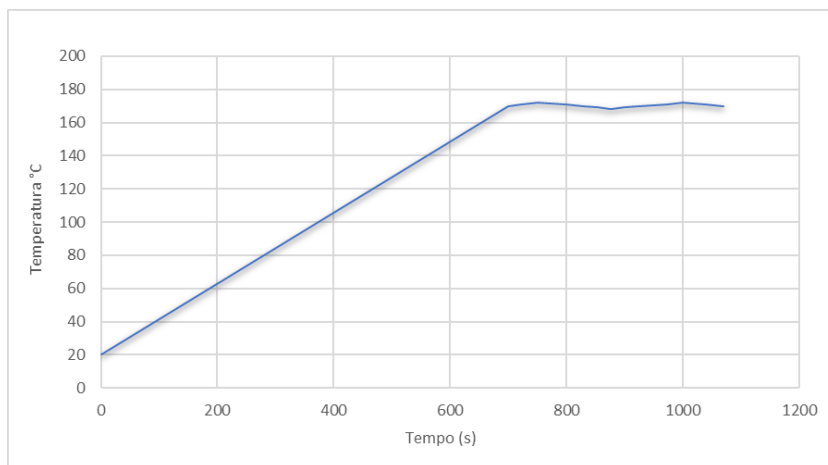


Figura 19 - Gradiente de temperatura

8.6 Ligação do eixo do coleiro / variador de velocidade

Em aproximadamente 25 minutos após ter ligado o equipamento, a cola



estará totalmente líquida, neste estado, pode-se ligar a chave de acionamento do motor do eixo do coleiro **componente II**, *Erro! Fonte de referência não encontrada.* e em seguida, regular o variador de velocidade, **componente IV**, Figura 18.

DICA: *Ligar o motor do coleiro antes do tempo descrito acima, faz com o que o motor opere fora da condição ideal da cola, ou seja, com uma cola pastosa, e isto, poderá levá-lo a sobrecarga e conseqüentemente sobrecarga também nos componentes do painel, como variador de velocidade, ponte retificadora e transformador. Além disso, efetuar colagem com a cola pastosa, poderá fazer com que a fita se solte facilmente do MDF.*

A temperatura de operação do motor coleiro está presetada em 145°C, impossibilitando o acionamento acidental do sistema fora da temperatura adequada.

8.7 Dosagem de cola

Após o equipamento se encontrar na temperatura de 170° e a cola ter atingido sua viscosidade ideal siga os seguintes passos para a regulagem do dosador de cola.

- Verifique a quantidade de aplicação de cola pelo eixo do coleiro J, conforme ilustração da Figura 20, recomendamos passar um MDF para avaliar a espessura do fio de cola;

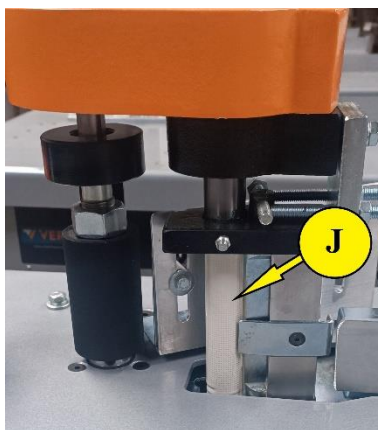


Figura 20 - Eixo recartilhado

- Caso necessite aumentar ou diminuir a quantidade de cola, regule os parafusos K, do dosador, conforme figura 21, utilizando uma chave fixa 13, seguindo os seguintes passos:

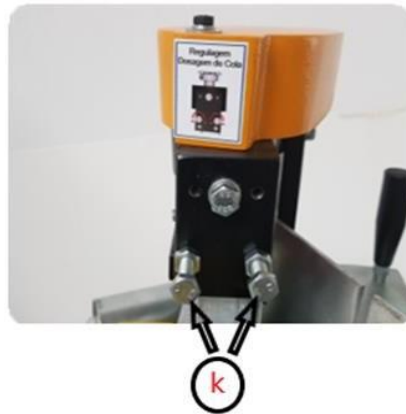


Figura 21 - Regulagem do dosador

Para aumentar a quantidade de cola:

- Desaperte as porcas de travamento dos **parafusos K** do dosador;
- Desaperte (sentido anti-horário) o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo;
- Gire gradualmente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado direito, utilizando uma chave fixa 13, para aumentar a quantidade de cola no eixo;
- Aperte levemente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo;
- Após realizar a regulagem, trave as porcas dos parafusos.

Para diminuir a quantidade de cola:

- Desaperte as porcas de travamento dos **parafusos K** do dosador;
- Desaperte (sentido anti-horário) o **parafuso K** do dosador do lado direito;
- Gire gradualmente (sentido horário) o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo, utilizando uma chave fixa 13, para diminuir a quantidade de cola no eixo;
- Aperte levemente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado direito;
- Após realizar a regulagem trave as porcas dos parafusos.

8.8 Abastecimento de cola



Figura 22 - Reservatório de cola

DICA: Quando for fazer o abastecimento de cola, utilize sempre um funil e respeite a margem de segurança do nível de cola, deixando sempre 2 cm livres, pois caso ultrapasse, a cola poderá transbordar durante o funcionamento, conforme a

Figura 22.

8.9 Processo de colagem

Para realizar o procedimento de colagem é necessário que as peças a serem coladas estejam com um corte no esquadro. Caso o corte não esteja bom poderá ocorrer uma colagem ruim com pouca aplicação de cola. Com a peça pronta faça o seguinte:

- Coloque a peça de MDF sobre os roletes da mesa de trabalho;
- Certifique-se de posicioná-la rente à guia de entrada conforme a Figura 23. Deslize o MDF sobre os roletes da mesa, para que a lateral encoste no eixo do coleiro;
- Mantenha a pressão enquanto desliza a peça em sentido aos roletes de pressão, até que toda extensão tenha sido colada;
- Acione o destopador da fita.



Figura 23 - Procedimento de colagem

8.10 Regulagem de Temperatura do Controlador

Este equipamento sai de fábrica previamente programado, sua temperatura de operação para a cola Branca está programada em 170°C, para uma temperatura ambiente de 20°C.

A regulagem da temperatura deve ser feita nos seguintes casos:

- Caso em sua região a temperatura esteja abaixo de 30°C, recomendamos que a temperatura seja alterada até no máximo 10 graus, a fim de atingir a liquidez necessária para a cola derreter;
- Caso a cola usada seja a transparente que necessita uma temperatura menor que a branca, a temperatura recomendada pelo fabricante da cola deverá ser ajustada no controlador;

Configuração da temperatura no display.



Figura 24 - Controlador de temperatura Coel R38

- Pressione e solte a tecla ▼
- O display indicará “SP1” e a temperatura programada.
- Utilize as teclas: ▲ e ▼ para ajustar a temperatura.
- Pressione a tecla “P” para memorizar a configuração. O display retomará ao modo de operação.

8.11 Finalização

Após o término da colagem da fita de borda, desligue a chave de acionamento do coleiro e a chave geral.

Dica: Mantenha sua máquina ligada apenas durante o uso, caso seja necessário deixar a máquina ligada sem utilização por um intervalo maior que 10 minutos, sugerimos que abaixe a temperatura do controlador para 150°C. Assim, quando voltar ao trabalho, a cola já estará pré-aquecida, bastando apenas voltar na temperatura de 170°C ideal para a colagem. Economizando assim tempo de aquecimento, e minimizando o risco de queimar a cola.

9 Colas recomendadas pelo fabricante

Use sempre cola Hot Melt de baixa temperatura recomendada pela Verry Máquinas.



Cola	Cor	Temperatura no controlador
Afix hot melt 1824	Branca	170°C a 180°C
Afix hot melt 1814	Transparente	160°C a 170°C
Adecol CQ 642B	Branca	170°C a 180°C
Adecol CQ 624	Transparente	170°C a 180°C

Observação: Caso utilize outras marcas de cola, verifique junto ao fabricante da cola a temperatura ideal para colagem. Não garantimos a qualidade da colagem ao utilizar colas de baixa qualidade.

Para um bom processo de colagem se faz necessário avaliar o acabamento do corte da peça a ser colada, bem como a avaliação da viscosidade da cola utilizada, o equipamento foi desenvolvido para efetuar o derretimento e aplicação da cola nos materiais MDF, MDP e Aglomerados.

10 Dicas para uma boa colagem

Informamos que a temperatura indicada no controlador, é a temperatura no reservatório e não a temperatura da cola no eixo do coleiro. Existe uma diferença entre 30-40°C.

Respeite sempre as temperaturas indicadas para cada tipo de cola, isso impedirá a queima da cola e garantirá uma maior vida útil do coleiro.

Sempre verifique a temperatura do coleiro. Quando há excesso de temperatura do coleiro, a cola, além de ficar fina, não preenche toda a extensão do eixo do coleiro, conseqüentemente, a peça não recebe a quantidade de cola necessária e pode ocasionar a queima da cola.

Quando a temperatura fica abaixo do indicado, não derreterá o suficiente a cola, e a fita poderá soltar facilmente do MDF (Lembre-se que a temperatura ambiente afeta nessa temperatura).

ATENÇÃO: Em dias mais frios, temperatura abaixo de 20°C, recomendamos aumentar a temperatura no controlador para compensar a perda de calor para o ambiente.



Dose a quantidade de cola, quando em excesso, ocorrerá sobra dela nas laterais do MDF colado, dificultando o refilamento da fita de borda. A superfície que será colada, deverá estar perfeitamente lisa e isenta de impurezas.

No momento da colagem da fita é necessário pressionar o MDF contra o eixo do coleiro e os rolos de borracha.

11 Sistema de Limpeza do Coleiro

Os coleiros das coladeiras de fita de borda fabricados pela Verry Máquinas são desenvolvidos com a mais alta tecnologia de usinagem, são todos eles fundidos em uma liga especial de alumínio, o que garante a qualidade do produto final.

A manutenção de limpeza do coleiro deve ser realizada pelo menos 1 vez a cada 6 meses. Com isto estará garantindo a qualidade da cola e evitando a queima da cola.

11.1 Procedimento de limpeza:

- Ligue a máquina e coloque a temperatura de trabalho (SP1) em 180 °C. Se necessário, veja a **Seção 8.10**
- Deixe a máquina esquentando por 10 minutos;
- Coloque um recipiente embaixo do reservatório para coletar a cola;
- Retire o parafuso M, **Figura 25**, localizado na parte inferior do coleiro. Deve-se tomar cuidado com este procedimento visto que o coleiro estará quente, o que é necessário para liberar a porca.
- Espere até que toda a cola que esteja no interior do coleiro seja esgotada e recoloque o parafuso;
- No painel, abaixe a temperatura de trabalho (SP1) para 140°C e aguarde o display indicar essa temperatura;
- Coloque, com a ajuda de um funil, 1 Litro de limpador do coleiro Afix 140;



- Deixe em repouso por aproximadamente 2 horas, na temperatura de 140°C
- Coloque outro recipiente abaixo do parafuso de esgotamento para coleta do produto;
- Retire o parafuso de esgotamento e espere escorrer todo o produto;
- Recoloque o parafuso e, caso seja necessário, coloque mais um litro do limpador e deixe em repouso por mais duas horas repetindo o procedimento.

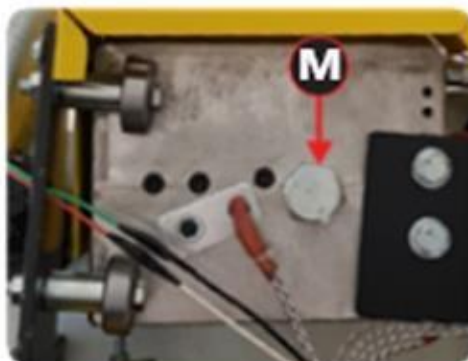


Figura 25 - Bujão de sangria

CUIDADO: Risco de queima, utilize EPI (luva) indicado para trabalhar com temperaturas elevadas.

IMPORTANTE: Caso a cola queime, você perceberá falhas de colagem ocasionadas por partículas de cola queimada que obstruem a distribuição regular da cola. Nesse caso, o limpador AFIX 140 não será mais eficiente e será necessário contactar a assistência técnica ou um técnico para realizar a limpeza.

12 Regulagem da mesa principal

A mesa principal é fabricada em roletes para facilitar a movimentação do painel a ser colado. A mesa principal possui um sistema de regulagem, que já vem regulado de fábrica, não havendo a necessidade de regulagem durante a instalação da máquina. Mas, caso haja a necessidade de fazer uma nova regulagem de nivelamento da mesa principal, siga os procedimentos abaixo:



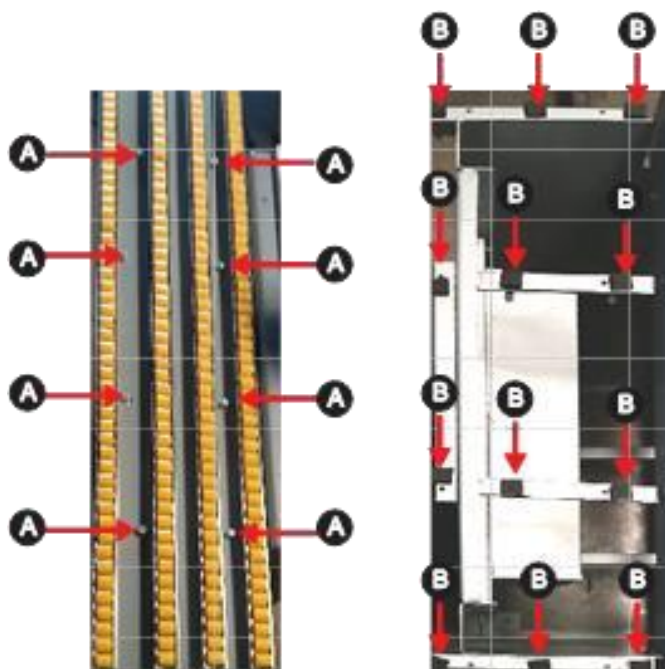


Figura 26 - Nivelamento da mesa

- Para fazer o nivelamento, desapertar levemente os **parafusos A**, de fixação, **Figura 26**;
- Fazer o alinhamento e nivelamento conforme a necessidade utilizando os **parafusos B** de regulagem, **Figura 26**;
- Após a regulagem apertar os **parafusos A** de fixação, **Figura 26**.

13 Tabela de possíveis problemas

Problema	Causas Prováveis	Soluções
Máquina não liga	Cabo de alimentação não conectado	Conecte o cabo de alimentação.
	Botão liga/desliga danificado	Contacte a assistência técnica VERRY
	Motor queimado	Contacte a assistência técnica VERRY
	Contatora avariada	Contacte um eletricista especializado.

Cola não chega à sua temperatura	Resistência queimada	Contacte um electricista especializado.
	Termopar queimado	Contacte um electricista especializado.
	Controlador de temperatura danificado	Contacte a assistência técnica VERRY
Fita de borda não cola na peça	Pouca cola	Coloque mais cola no coleiro.
	Temperatura da cola baixa	Verifique se a temperatura do controlador de temperatura está correta, pré programada em 170°.
	Peça fora do esquadro.	Verifique se a base da peça e o lado a ser colado estão no esquadro (ângulo de 90°).
Lâmina não corta a fita de borda	Lâmina de corte com fio ruim.	Troque a lâmina de corte.
Coleiro não esquentava	Chave seletora de coleiros, na posição incorreta.	Verificar a seleção correta do coleiro acoplado a máquina.
Motor não liga	Motor queimado.	Contacte a assistência técnica VERRY
	Coleiro não atingiu a temperatura ideal.	Aguarde até que a temperatura ideal seja atingida.
Excesso de cola na peça	Regulagem da camada da cola está muito aberta. Excesso de cola.	Diminuir a quantidade de cola.
Sistema de transmissão batendo.	Sistema de transmissão desregulado.	Remover o capacete de proteção e esticar a corrente ou acionar a assistência técnica VERRY.

<p>Regulador de velocidade não aciona.</p>	<p>Potênciometro queimado ou com mal contato.</p>	<p>Contacte um eletricista especializado, ou acione a assistência técnica VERRY.</p>
<p>Vazamento de cola no sistema coleiro.</p>	<p>Falta de lubrificação na graxeira.</p>	<p>Substituir o anel de vedação e efetuar a lubrificação quinzenal com graxa de alta temperatura.</p>
<p>Travamento do eixo recartilhado / coleiro</p>	<p>Pequenas partículas de madeira ou pequenos objetos caídos no reservatórios de cola.</p>	<p>Efetuar o aquecimento do equipamento, fazer a sangria da cola. Após remover a corrente de transmissão, girar a engrenagem do eixo no sentido horário e anti horário. Ao destravar, fazer a limpeza, usar o AFIX140. Efetuar a sangria do reagente com as partículas e abastecer o coleiro novamente.</p>

OBSERVAÇÃO: Devido ao calor e o movimento de rotação do sistema do eixo coleiro, recomenda-se a lubrificação de 15 em 15 dias, evitando o ressecamento precoce dos anéis retentores.

14 Certificado de garantia

A Verry Máquinas Ltda, oferece a garantia de **12 MESES** para peças de fabricação própria e **3 MESES** para rolamentos e componentes elétricos. A Garantia dos motores, é dada pelo fabricante dos mesmos.

Itens de desgaste natural/consumo como cola que segue na máquina, graxas, etc não possuem garantia

A garantia terá início após a aquisição produto, conforme mencionado acima.

Em caso de armazenamento de revendedores o prazo será de até **24 MESES**, após fabricação, desde que comprovada através de Nota Fiscal fornecida pelo



fornecedor contra defeitos de fabricação.

No caso de dúvidas entrar em contato com a assistência técnica da Verry Máquinas.

ATENÇÃO: A empresa não se responsabiliza pelo prazo do transporte. No caso de dúvidas entrar em contato com a assistência técnica da Verry Máquinas.

A Garantia perderá sua validade nas seguintes hipóteses:

1. Por defeitos ocasionados pelo mau uso da máquina;
2. Por adulterações, alterações, fraldes, por pessoas não autorizadas pelo fabricante;
3. Por instalação da máquina em lugares inadequados aos especificados no manual;
4. Por danos causados por acidentes ou agentes da natureza (raios, inundações e outros);
5. Por defeitos causados por acidentes de transporte. Neste caso, a transportadora indicada pelo comprador deverá possuir seguro de indenização contra avarias.

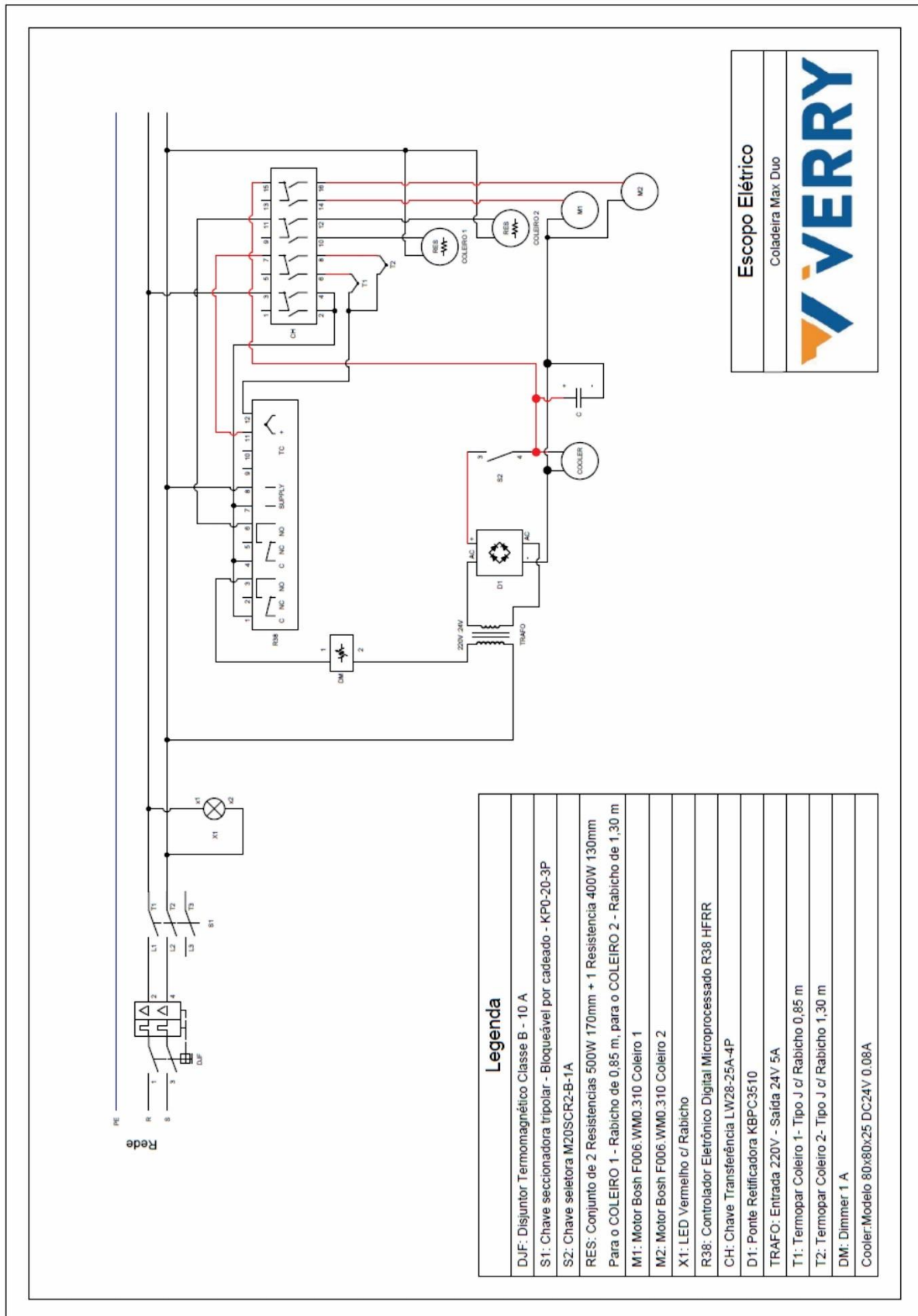
Observações:

- A. Quando necessitar de assistência técnica dentro da garantia, a locomoção e a hora trabalhada serão por conta do comprador.
- B. Quando a máquina apresentar defeito de fabricação, comprovado pelo nosso técnico, será de nossa inteira responsabilidade.

Fabricante:	Verry Máquinas
Razão Social:	Verry Máquinas LTDA - ME
CNPJ:	01.634.451/0001-43
Endereço:	Rua Republica do Piratini, 523
	Marta-Helena - Uberlândia - MG
	CEP: 38402-051
Telefone:	(34) 3291-8100
E-mail:	faleconosco@verrymaquinas.com
Site:	www.verrymaquinas.com



15 Diagrama elétrico Duo RP







Desde 1997

www.verrymaquinas.com
Rua República do Piratini, 523 - Marta Helena
Uberlândia / MG - CEP 38402 051
(34) 3291-8100
faleconosco@verrymaquinas.com

