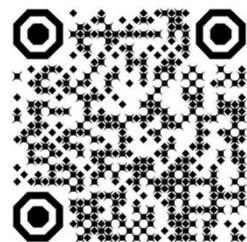




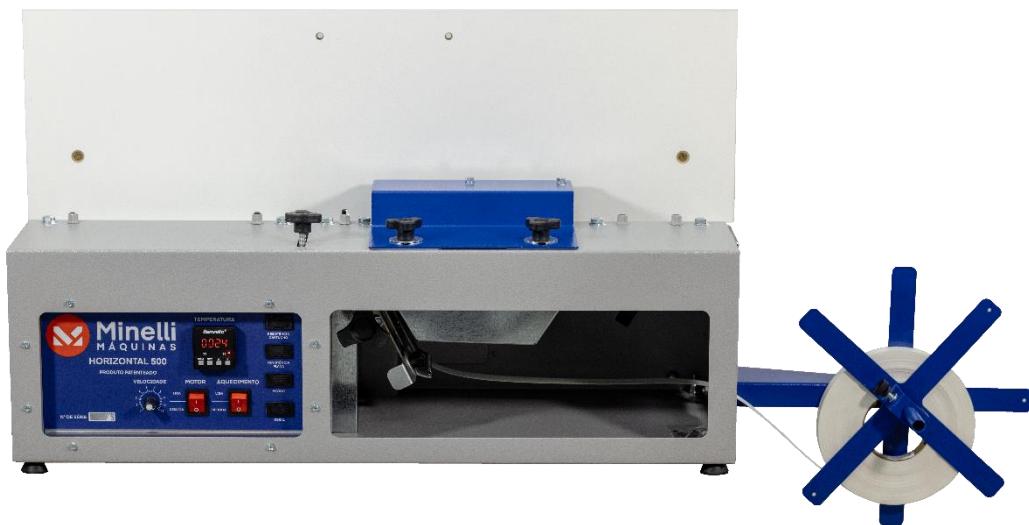
Minelli
MÁQUINAS



H - 500

Coladeira de Fita de Borda Horizontal 500

MANUAL DE INSTRUÇÕES



ATENÇÃO: LEIA O MANUAL ANTES DE UTILIZAR O PRODUTO

Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil
Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL, SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MÁQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

SUMÁRIO

| | | |
|-----|---|----|
| 1. | GARANTIA | 3 |
| 1.1 | PERDA OU ISENÇÃO DE GARANTIA, SE HOUVER: | 3 |
| 2. | ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS | 4 |
| 2.1 | TABELA DE ESPECIFICAÇÕES: | 4 |
| 2.2 | TABELA DE ESPECIFICAÇÕES DOS FUSÍVEIS: | 4 |
| 3. | ESPECIFICAÇÕES DE USO..... | 5 |
| 3.1 | TABELA DE ESPECIFICAÇÕES: | 5 |
| 4. | INSTRUÇÕES BÁSICAS DE USO DO EQUIPAMENTO | 5 |
| 4.1 | CONFIGURAÇÃO DA TEMPERATURA DA MÁQUINA | 6 |
| 5. | MANUTENÇÃO PERIÓDICA..... | 7 |
| 6. | RECOMENDAÇÕES DE COLAS PARA USO | 8 |
| 7. | PRODUTOS PARA LIMPEZA DO COLEIRO | 9 |
| 7.1 | PRODUTOS PARA LIMPEZA INTERNA DO COLEIRO | 9 |
| 7.2 | PRODUTOS PARA LIMPEZA EXTERNA DO COLEIRO E DA MÁQUINA:..... | 9 |
| 8. | MANUTENÇÃO CORRETIVA > DESMONTAGEM DO COLEIRO | 9 |
| 9. | VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO..... | 10 |
| 9.1 | VISTA EXPLODIDA..... | 10 |
| 10. | RELAÇÃO DE PEÇAS DA VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO | 11 |
| 11. | REGULAGEM DA MÁQUINA | 12 |
| 12. | VISTA EXPLODIDA H-500 | 13 |
| 13. | ESQUEMA ELÉTRICO COLADEIRA H-500 | 14 |
| 14. | BANCADA PARA SUA COLADEIRA H-500 (SUGESTÃO) | 15 |
| 15. | ASSISTÊNCIA TÉCNICA..... | 17 |

OBS: Devido à política de aprimoramento constante de seus produtos, a Minelli Máquinas reserva-se o direito de promover alterações e aperfeiçoamentos sem que isso implique em qualquer obrigação para com produtos fabricados anteriormente. Por essa razão, o conteúdo do presente manual encontra-se atualizado até a data de sua impressão, podendo, portanto, sofrer alterações sem prévio aviso.

Você pode baixar o manual atualizado de seu equipamento diretamente em nosso site minellimaquinas.com.br ou solicita-lo via WhatsApp para o número [47 9 9632-9988](tel:47996329988)

1. GARANTIA

Oferecemos garantia contratual de 09 meses além do prazo de garantia legal de 03 meses, totalizando 12 meses de garantia. Válida para defeitos de fabricação ou vícios. Para acionar a garantia é necessário apresentar a nota fiscal de compra, fotos do modelo e do número de série da máquina.

1.1 PERDA OU ISENÇÃO DE GARANTIA, SE HOUVER:

- Remoção/alteração do número de série ou da etiqueta de identificação.
- Remoção dos lacres dos parafusos de regulagens.
- Ligação em tensão incorreta, falhas no fornecimento de energia ou falta de aterramento.
- Alterações/modificações ou consertos por pessoas não autorizadas.
- Defeitos causados por mau uso ou queda.
- Utilização inadequada ocasionando trincas, rasgos, corrosão, riscos, deformação, danos em partes e peças.
- Limpeza inadequada com utilização de produtos químicos ou abrasivos que degradem a máquina.
- Avarias causadas por remoção ou queda de conjuntos e componentes durante a instalação ou manuseio.
- Envio e transporte do equipamento para reparo com embalagem inadequada.
- Reparos ou regulagens efetuadas sem autorização prévia da fábrica.
- Débitos financeiros com a fábrica.
- **Ficam isentas da garantia as peças que sofrem desgaste natural, pelo uso: lâmina trapezoidal, eixo emborrachado e roldanas emborrachadas.**

As assistências prestadas em garantia, não prorrogam ou não reiniciam o prazo de garantia. Para acionar o atendimento em garantia, o cliente deve apresentar a nota fiscal e o número de série da sua máquina/equipamento via e-mail ou WhatsApp para o fabricante dar sequência a solicitação de assistência. Podendo o fabricante solicitar via e-mail ou WhatsApp fotos e vídeos para análise criteriosa e técnica do setor responsável.

Sendo comprovado defeito de fabricação, a fábrica arca com todos os custos necessários para resolução do problema. Mão de obra, peças, fretes e deslocamento. A fábrica avalia e define de que forma será solucionado o defeito.

Em locais onde não houver técnicos autorizados, não for possível a contratação de terceiros para o reparo ou a resolução do problema não possa ser feita de forma remota (cliente/fábrica), a máquina deverá ser embalada e enviada a fábrica via transportadora.

A fábrica faz a contratação do frete, agendamento de coleta e emissão da nota fiscal de entrada para conserto.

Fica sob responsabilidade do cliente a confecção da embalagem correta para envio. A fábrica fornece o desenho da mesma, caso necessário.

Em situações onde o atendimento não se enquadra na garantia, o consumidor deverá arcar com todos os custos necessários para resolução do problema:

- Quilometragem / Pedágio (*técnico*)
- Horas trabalhadas (*técnico*)
- Custo para envio de peças
- Fretes de envio e retorno
- Custo para aquisição de peças

2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

2.1 TABELA DE ESPECIFICAÇÕES:

| |
|---|
| Peso bruto: 45Kg |
| Peso líquido: 34,18Kg |
| Velocidade de avanço: 3 a 6 m/min |
| Tensão monofásica: 220 volts |
| Corrente: 6,93 amperes |
| Disjuntor Monofásico: 10A |
| Conexão elétrica: plugue 90° 2 pinos + terra |
| Potência total instalada: 1525 watts |
| Consumo: 1,525 kw/h |
| Destopador: acionamento manual |
| Suporte preensor: acessório |
| Comprimento: 800 mm |
| Altura do gabinete: 240 mm |
| Altura total: 420 mm |
| Largura: 340 mm |

2.2 TABELA DE ESPECIFICAÇÕES DOS FUSÍVEIS:

| LOCAL | AMPERAGEM |
|------------------------------|-----------|
| Fusível geral | 0,5A |
| Fusível motor | 1A |
| Fusível resistência plana | 5A |
| Fusível resistência cartucho | 1A |

3. ESPECIFICAÇÕES DE USO

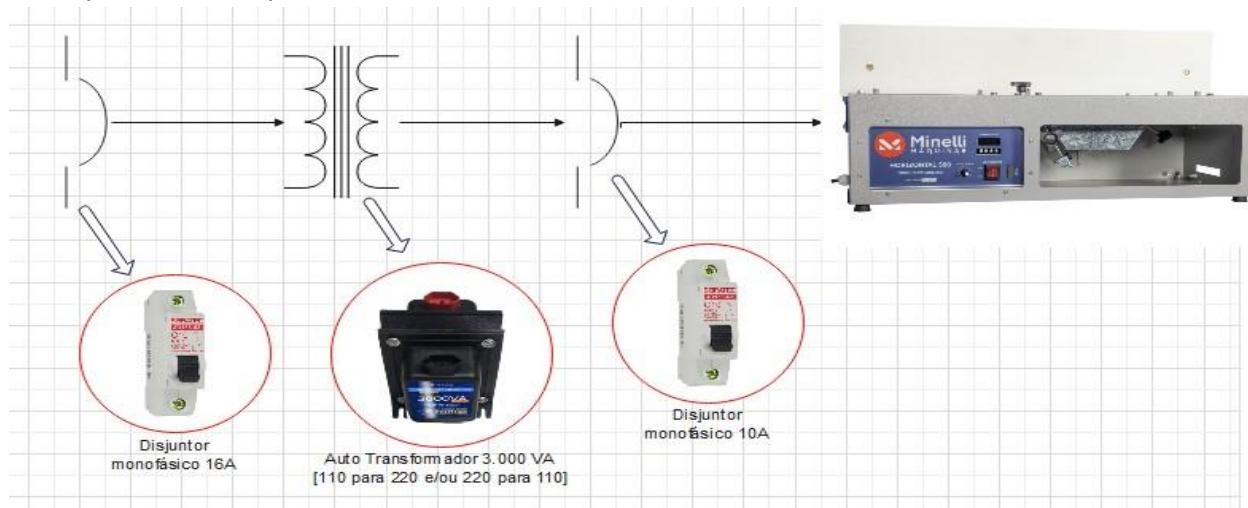
3.1 TABELA DE ESPECIFICAÇÕES:

| |
|--|
| Espessura da fita: 0,35 a 0,8 mm |
| Espessura mínima da peça: 6 mm |
| Espessura máxima da peça: 60 mm |
| Comprimento mínimo da peça: 100 mm (medidas menores dependem da habilidade do operador) |
| Comprimento máximo da peça: 2750 mm |
| Indicação: colagem de fitas de borda de papel e PVC |
| Colagem: corte retos |
| Cola utilizada: hot melt granulada |
| Temperatura de trabalho: 120°C a 160°C |

4. INSTRUÇÕES BÁSICAS DE USO DO EQUIPAMENTO

- Ligue o cabo de energia na rede elétrica monofásica 220 volts, rede esta que deve possuir aterramento, ou então o mesmo deve ser feito com uma haste de cobre própria para tal finalidade.
- Caso sua rede elétrica for monofásica 110V, basta utilizar 2 (duas) fases de 110V para fornecer os 220V necessários para ligar a máquina.
(RECOMENDAMOS A CONTRATAÇÃO DE UM ELETRICISTA)
- Também é possível ligar a máquina em 110V usando um autotransformador, conforme ilustração em desenho ao final da página.
- Regule a temperatura de 120°C a 160°C, essa temperatura varia de acordo com a temperatura ambiente, marca e código de cola.
- Pressione o botão de acionamento das resistências.
- Pressione o botão de acionamento do motor, o mesmo só será liberado para trabalho pelo painel de comando quando atingir a temperatura programada.
- Após o acionamento do motor, regule a velocidade desejada.
- Reabasteça o coleiro com cola hot melt.
- Posicione o rolo de fita de borda no suporte circular azul.
- Leve a ponta da fita até a calha galvanizada posicionada em baixo do coleiro, o ajuste é realizado por molas e travado pelo manípulo. Empurre a fita até a mesma encostar-se ao MDF posicionado acima.
- Posicione o painel a ser colado sobre a tampa deslizante do coleiro.
- Empurre a peça sobre o eixo coleiro, o mesmo fará a tração da peça até o eixo embrorrachado, que fará a pressão da fita com a cola na peça.

- Após a colagem completa da peça segure a mesma com uma das mãos, e com a outra empurre o manípulo, efetuando o corte da fita de borda.



4.1 CONFIGURAÇÃO DA TEMPERATURA DA MÁQUINA

1. Inicialização:

Ao ligar a máquina, será exibida na tela a *temperatura ambiente atual*. (ver Fig. 1)

2. Acesso ao modo de programação:

Pressione **duas vezes** o botão **PGM**. A tela passará a exibir a *temperatura programada*. (ver Fig. 2)

3. Ajuste da temperatura desejada:

Utilize os botões de seta para cima ou seta para baixo para configurar a *temperatura desejada*. (ver Fig. 3)

4. Confirmação automática:

Após selecionar a temperatura, aguarde alguns segundos. A máquina gravará automaticamente a configuração e retornará à tela inicial.



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



5. MANUTENÇÃO PERIÓDICA

- Engraxar e verificar a tensão da corrente de transmissão a cada 3 meses.
- **Remover** sempre que necessário os resíduos de cola e fita de borda das partes que possam influenciar na colagem das peças como: tampa deslizante do coleiro, eixo emborrachado e guia de polietileno.

Efetuar a limpeza do coleiro sempre que necessário seguindo os passos abaixo:

- 1 Ligar o aquecimento e o motor.
- 2 Retirar o MDF de encosto.
- 3 Retirar a tampa do coleiro.
- 4 Afrouxar as duas porcas sextavadas da chapa divisória do coleiro e removê-la, possibilitando o acesso ao interior do coleiro com uma espátula.
- 5 Retirar a cola com uma espátula segurando-a no sentido contrário de rotação do eixo recartilhado (eixo passador de cola).
- 6 Retirar o restante da cola do reservatório raspando o fundo e laterais com uma espátula.
- 7 Passar diluente com um pincel nas paredes do coleiro, para soltar as cascas.
- 8 Retirar as cascas de cola raspando o fundo, as laterais, eixo recartilhado e o eixo transportador de cola.
- 9 Ir adicionando cola nova ao reservatório e removendo-a até retirar todas as cascas soltas.
- 10 Fixar a chapa divisória do coleiro com as porcas sextavadas.
- 11 Completar o nível de cola do reservatório para seguir com as colagens.

6. RECOMENDAÇÕES DE COLAS PARA USO

| FABRICANTE IMPORTADOR MARCA | CÓDIGO | TONALIDADE | TEMPERATURA |
|-----------------------------|----------|--------------|---------------|
| Francimar/Kleiberit | 788.3/10 | Branca | 140°C a 150°C |
| Francimar/Kleiberit | 788.3/20 | Marfim | 140°C a 150°C |
| Francimar/Kleiberit | 743.9/00 | Incolor | 140°C a 150°C |
| Amazonas | AM7220 | Transparente | 140°C a 150°C |
| Amazonas | AM7200 | Branca | 140°C a 150°C |
| Rendmelt | 1805 | Natural | 140°C a 150°C |
| Rendmelt | 1809 | Branca | 140°C a 150°C |
| Rendmelt | 1808 | Branca | 150°C a 160°C |
| Rendmelt | 1807 | Incolor | 140°C a 150°C |
| H.B. Fuller/Adecol | CQ-642 | Natural | 140°C a 150°C |
| H.B. Fuller/Adecol | CQ-642B | Branca | 140°C a 150°C |
| Proadec/Maktherm | 5707 | Natural | 140°C a 150°C |
| Proadec/Maktherm | 5705 | Branca | 140°C a 150°C |
| Jowat | 282.21 | Branca | 140°C a 150°C |
| Jowat | 282.20 | Bege | 140°C a 150°C |
| LRB QUÍMICA/MAXMELT | 2220 B | Branca | 140°C a 150°C |
| LRB QUÍMICA/MAXMELT | 2213 BE | Bege | 140°C a 150°C |
| LRB QUÍMICA/MAXMELT | 2334 C | Cristal | 140°C a 150°C |
| KISAFIX | KHM4511 | Branca | 140°C a 150°C |
| KISAFIX | KHM4515 | Bege | 140°C a 150°C |
| KISAFIX | KHM9517 | Transparente | 140°C a 150°C |

Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil

Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL, SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MAQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

7. PRODUTOS PARA LIMPEZA DO COLEIRO

7.1 PRODUTOS PARA LIMPEZA INTERNA DO COLEIRO

- Adecol: ADHM 200
- Amazonas: AM Cleaner 962287
- Artecola: Afix – Limpador para coleiro 140
- Kisafix – Limpador para coleiro KFLC/F1

7.2 PRODUTOS PARA LIMPEZA EXTERNA DO COLEIRO E DA MÁQUINA:

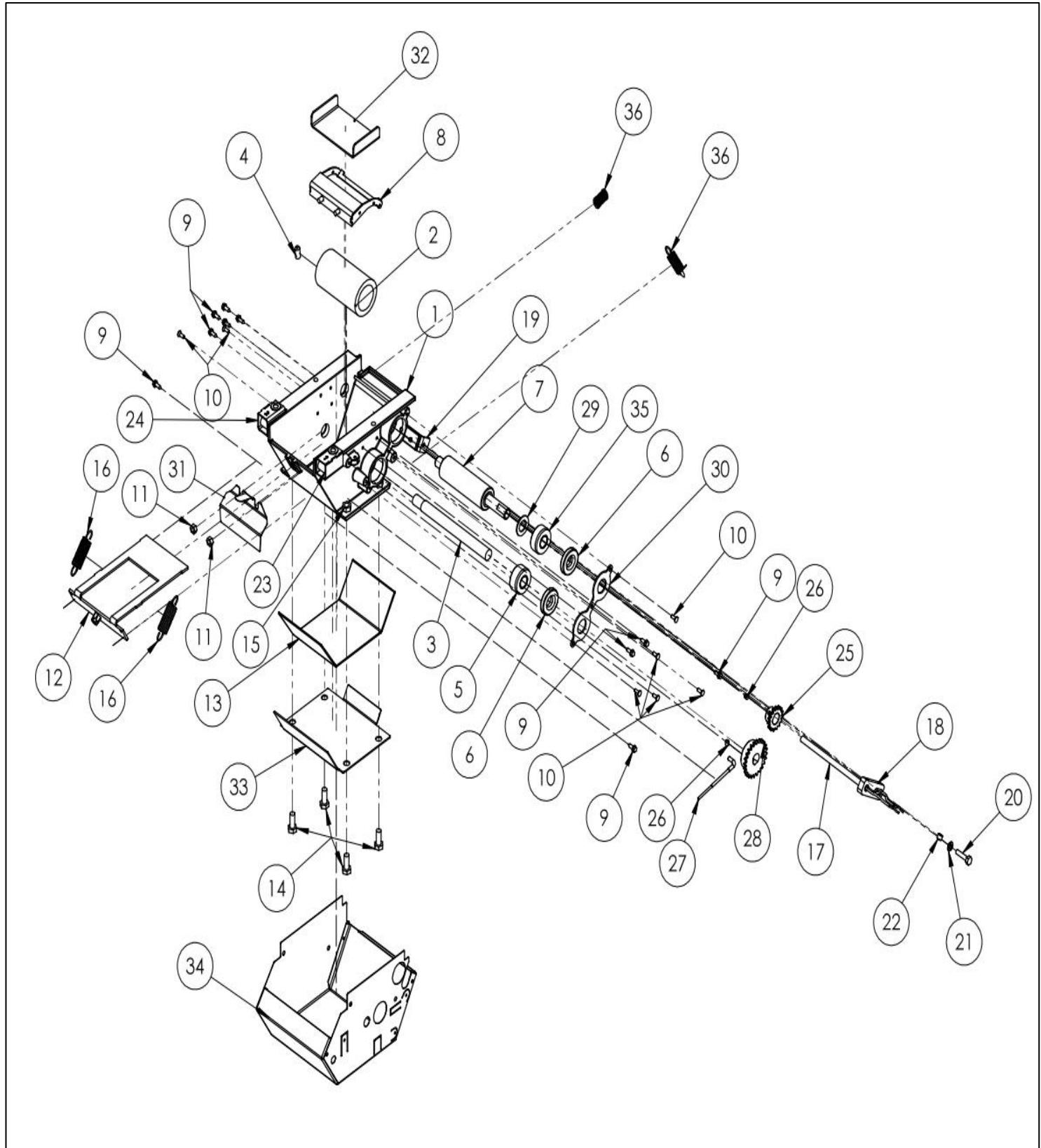
- Adecol: Limpamelt
- Amazonas: AM 675 - 1244
- Artecola: Afix – Limpador para peças

8. MANUTENÇÃO CORRETIVA > DESMONTAGEM DO COLEIRO

- 1 Aquecer a máquina e remover o máximo de cola possível com uma espátula.
- 2 Afrouxar os parafusos do motor e deslocá-lo para cima, soltar a mola do esticador e soltar a corrente.
- 3 Desconectar os fios do coleiro conectados ao painel.
- 4 Soltar as duas molas do coleiro.
- 5 Soltar os dois parafusos de fixação do coleiro.
- 6 Retirar a resistência cartucho e as duas engrenagens do coleiro.
- 7 Tirar a capa do coleiro.
- 8 Remover os 4 parafusos dos mancais.
- 9 Remover os dois mancais com 2 chaves de fenda ou sacador.
- 10 Retirar os dois eixos de dentro do coleiro, sendo que o inferior possui um parafuso allen que fixa o rolo ao eixo.
- 11 Colocar o coleiro e as demais peças de metal em um recipiente com thinner.
- 12 Remover o restante da cola das peças.
- 13 Fazer a montagem do coleiro lembrando de montar os mancais com silicone para alta temperatura.

9. VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO

9.1 VISTA EXPLODIDA



Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil

Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

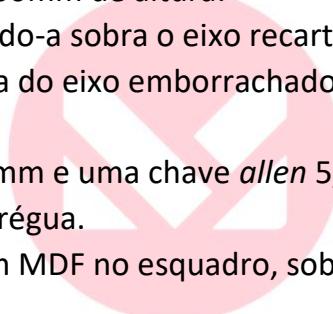
AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL, SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MAQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

10. RELAÇÃO DE PEÇAS DA VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO

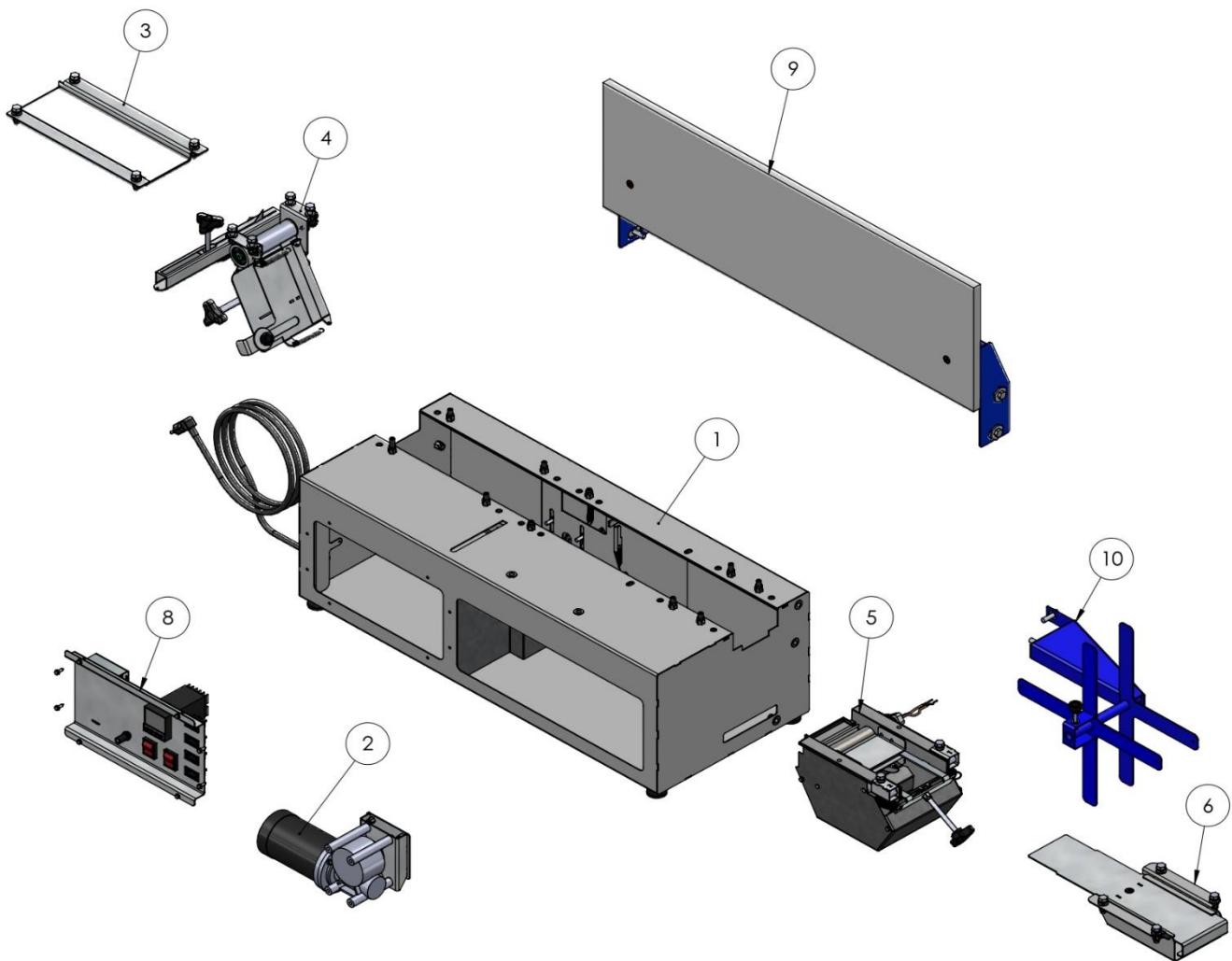
| Nº DO ITEM | DESCRIÇÃO | QTD |
|------------|---|-----|
| 1 | COLEIRO DE ALUMINIO FUNDIDO | 1 |
| 2 | TRANSPORTADOR DE COLA | 1 |
| 3 | TREFILADO 15MM – EIXO TRANSPORTADOR DE COLA (174MM) | 1 |
| 4 | PA S/ CAB SI AC MA 8X16 RI ET | 1 |
| 5 | BUCHA DO COLEIRO 15MM COM EMBUCHAMENTO | 1 |
| 6 | RETENTOR VITON 15X35X7 | 2 |
| 7 | EIXO RECARTEILHADO POLIDO SCHEDULLE | 1 |
| 8 | MONTAGEM TRANSPORTADOR DE COLA | 1 |
| 9 | FIXAD METALIC PB8 18X1 1/2" 1/4" PHS TCP2 ZIN BRA 5 | 14 |
| 10 | PA CH PH AA 3,9X13 RI ZB | 7 |
| 11 | PO SX MA 6 CHV 10 ZB | 2 |
| 12 | MONTAGEM RASPADOR DE COLEIRO | 1 |
| 13 | CHAPA DA RESISTECIA PLANA MENOR | 1 |
| 14 | PA SX MA 8 CHV 13 ZB | 4 |
| 15 | PO SX MA 8 CHV 13 ZB | 4 |
| 16 | MOLA 409 RASPADOR COLEIRO | 2 |
| 17 | RESISTENCIA CARTUCHO 5/16" X 150MM 50W 230V | 1 |
| 18 | SUPORTE DA RESISTENCIA CARTUCHO | 1 |
| 19 | SUPORTE DO CARTUCHO H500 / H1100 / H4100 | 1 |
| 20 | PA SX AC MA 5.8 6X25 RI ZB | 1 |
| 21 | A LI MM 6 ZB | 1 |
| 22 | PA S/CAB SI NA UNC 5/16" X 1/4" RI ET | 1 |
| 23 | SOLDAGEM BALANCINHO DIREITO 01 | 1 |
| 24 | MONTAGEM BALANCINHO ESQUERDO 02 | 1 |
| 25 | ENGRENAGEM 1.25.15 ASA (FURO/CHANFRO + FURO/ROSCA) | 1 |
| 26 | PA S/ CAB SI AC MA 6X6 RI ET | 2 |
| 27 | SENSOR TERMOPAR J ANGULAR 1M – 24,5MM X 24,5MM X 4,7 | 1 |
| 28 | ENGRENAGEM 1.25.24 ASA (FURO/CHANFRO + FURO/ROSCA) | 1 |
| 29 | ARRUELA DO ENCOSTO DOS COLEIROS DA H500 / H1100 / H4100 | 1 |
| 30 | CHAPA ARRUELA EIXO DO COLEIRO H500 / H1100 / H4100 | 1 |
| 31 | CHAPA DIVISORIA DO COLEIRO | 1 |
| 32 | FIXADOR DO RASPADOR DO COLEIRO | 1 |
| 33 | SUPORTE DA RESISTENCIA PLANA | 1 |
| 34 | CAPA DO COLEIRO | 1 |
| 35 | BUCHA DO COLEIRO 13MM COM EMBUCHAMENTO | 1 |
| 36 | MOLA 407 MOVIMENTO DO COLEIRO | 2 |

11. REGULAGEM DA MÁQUINA

- 1 Afrouxar os parafusos sextavados de sustentação da calha que serve de guia para tampa do coleiro.
- 2 Afrouxar os parafusos sextavados de sustentação da calha dos roletes de polipropileno.
- 3 Afrouxar os parafusos sextavados de sustentação do conjunto do eixo emborrachado.
- 4 Colocar um calço de 2 mm entre o coleiro e o gabinete da máquina, para que ele não suba totalmente.
- 5 Regular o eixo emborrachado paralelamente e na mesma altura em ambas as extremidades com o eixo recartilhado, utilizando um MDF 15mm cortado (70mm x 150mm).
- 6 Esquadrejar o eixo emborrachado com o encosto.
- 7 Posicionar uma régua de MDF sobre a máquina com no mínimo 30mm de espessura, por 1200mm de comprimento e 100mm de altura.
- 8 Segurar esta régua pressionando-a sobre o eixo recartilhado e o eixo emborrachado, deve ser colocado uma fita de borda do eixo emborrachado até o fim da calha dos roletes de polipropileno.
- 9 Com uma chave sextavada 13mm e uma chave *allen* 5/32 subir as calhas de ambos os lados até praticamente encostar na régua.
- 10 Posicionar um esquadro ou um MDF no esquadro, sobre o eixo recartilhado. Para regular o encosto da máquina.
- 11 Posicionar o esquadro sobre o eixo emborrachado, para ajustar o encosto se necessário.
- 12 Fazer o mesmo procedimento no último eixo de polipropileno e bem na extremidade da tampa do coleiro, verificando a necessidade de ajuste de esquadro.
- 13 Passar uma peça engrossada na máquina e arrancar a fita de borda, para verificar se está passando cola em toda a peça, e se a fita já está bem colada, resultando em esforço para arrancá-la.
- 14 Caso falte cola em alguma parte da peça, que não tenha sido causada por erro do operador, é necessário verificar em que ponto da mesma ocorreu está falha para fazer um pequeno ajuste na regulagem inicial.



12. VISTA EXPLODIDA H-500



| Nº DO ITEM | Nº DA PEÇA | DESCRÍÇÃO | QTD. |
|------------|------------|-------------------------------|------|
| 1 | H 501 | GABINETE | 1 |
| 2 | H 700 | MOTOR E REDUÇÃO | 1 |
| 3 | H 660 | CALHA DE SAÍDA | 1 |
| 4 | H 600 | CONJUNTO DO EIXO EMBORRACHADO | 1 |
| 5 | H 730 | COLEIRO | 1 |
| 6 | H 550 | CALHA DE ENTRADA | 1 |
| 7 | H 860 | TAMPA DO COLEIRO | 1 |
| 8 | H 850 | PAINEL | 1 |
| 9 | H 830 | SUPORTE DO MDF | 1 |
| 10 | H 820 | SUPORTE DO ROLO DA FITA | 1 |

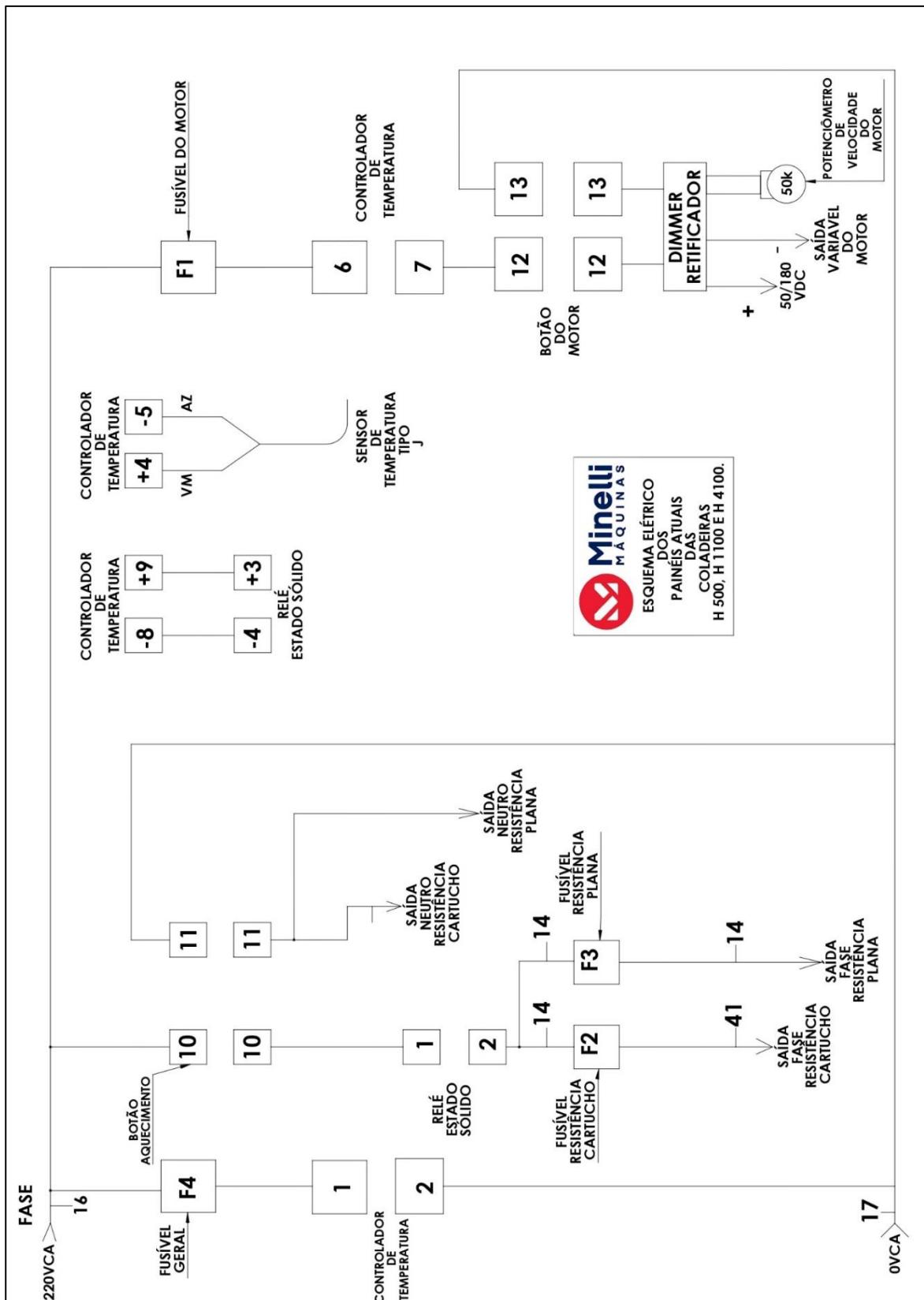
Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil

Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

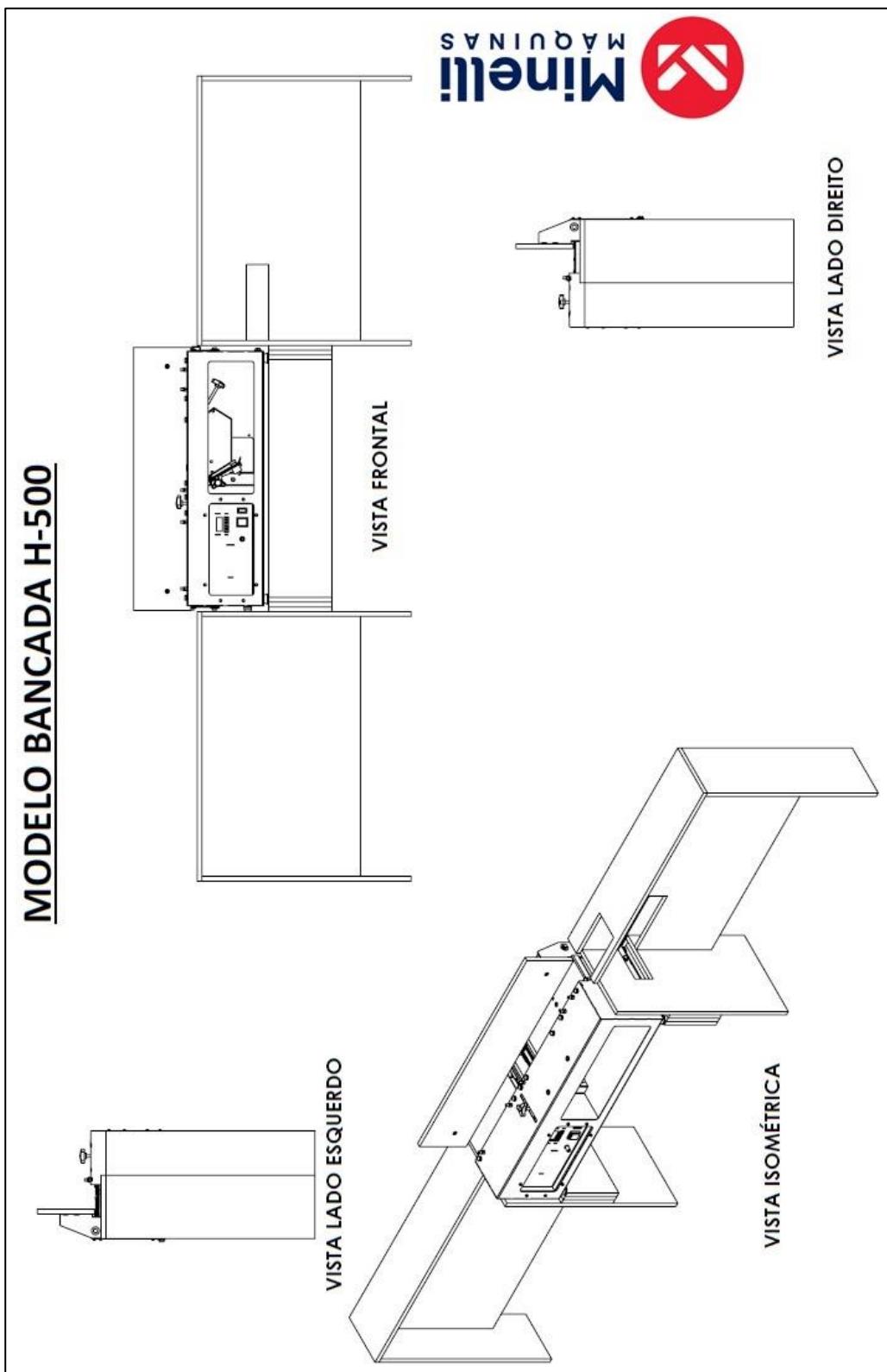
AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL, SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MAQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

13. ESQUEMA ELÉTRICO COLADEIRA H-500



Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil
Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

14. BANCADA PARA SUA COLADEIRA H-500 (SUGESTÃO)



Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil

Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

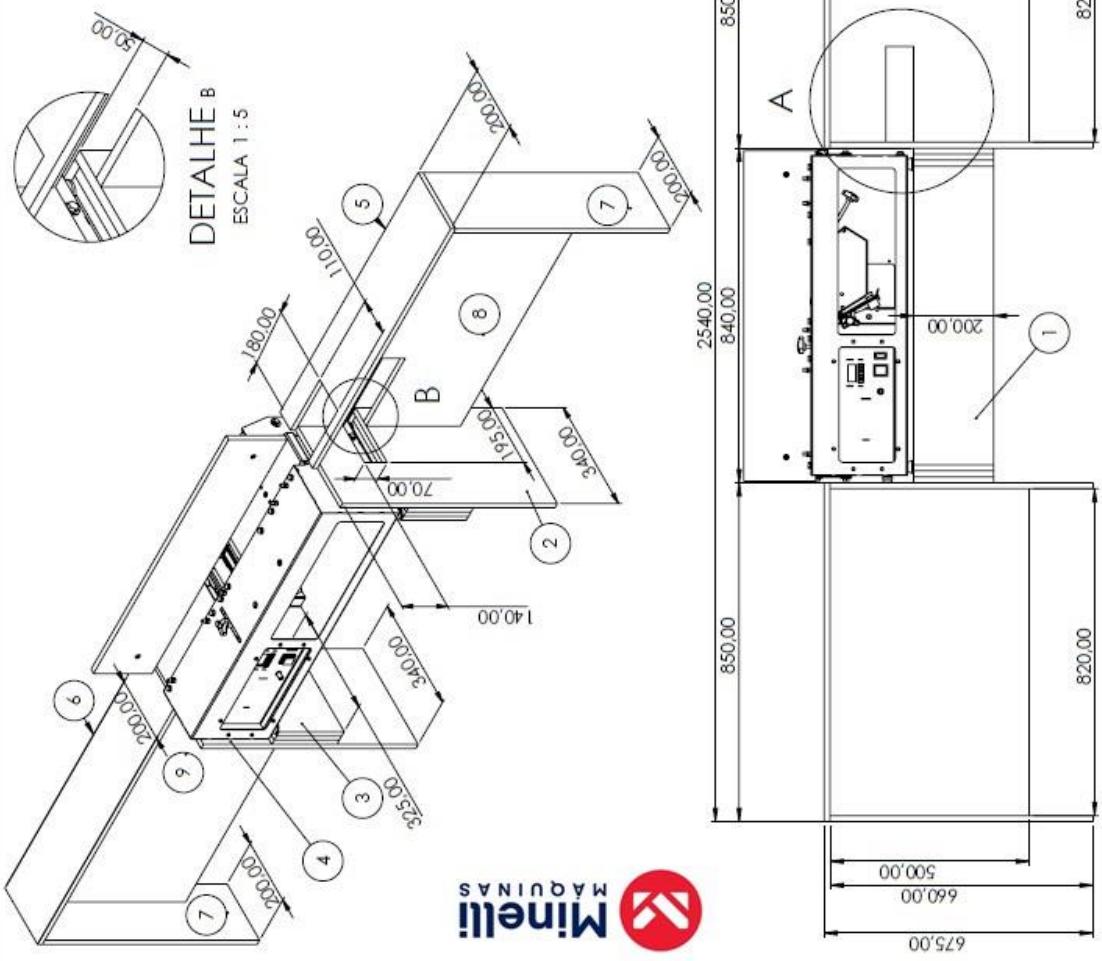
<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL, SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MÁQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

MODELO BANCADA H-500

| Nº DO ITEM | Nº DA PEÇA | DESCRIÇÃO | QTD. |
|------------|----------------------------|-------------------------|------|
| 1 | BH-500-01 840X200X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 2 | BH-500-07 660X340X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 3 | BH-500-05 325X200X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 6 |
| 4 | BH-500-06 660X340X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 5 | BH-500-08 850X200X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 6 | BH-500-03 850X200X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 7 | BH-500-02 660X200X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 2 |
| 8 | BH-500-09 820X500X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 9 | BH-500-04 820X500X15 mm | PEÇA DA BANCADA DE MDF | 1 |
| 10 | MONTAGEM H-500 | Template para Montagens | 1 |

OBS: MEDIDAS EM MM.



Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil
Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<http://www.minellimaquinas.com/> - manutencao@minellimaquinas.com

AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL SÃO DE TOTAL AUTORIA DA EMPRESA MINELLI MÁQUINAS, TORNADO PROIBIDO O USO DAS INFORMAÇÕES SEM AUTORIZAÇÃO DA FÁBRICA.

15. ASSISTÊNCIA TÉCNICA

COMO SOLICITAR SUA ASSISTÊNCIA TÉCNICA?

Enviar foto do painel da máquina, para visualizarmos o modelo e o número de série. Enviar a nota fiscal de compra ou cadastro completo da marcenaria, para abrirmos a ordem de serviço.



Enviar fotos e vídeos da máquina descrevendo o problema com o máximo de detalhes possível, para avaliarmos a causa e buscarmos a solução adequada. **(OS VÍDEOS DEVEM SER ENVIADOS VIA OU WHATSAPP OU E-MAIL).**

Após análise das fotos e vídeos, retornaremos o contato para resolução do pedido de assistência técnica. O atendimento técnico remoto é utilizado dentro e fora do período garantia, durante toda a vida útil da máquina.



manutencao@minellimaquinas.com



+55 (47) 3521-6743



+55 (47) 9.9632-9988