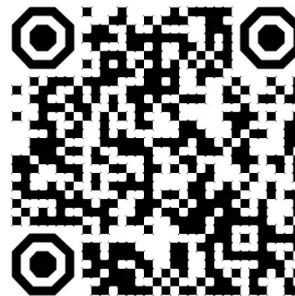




Minelli
MÁQUINAS



H - 8 0 0 0

**Coladeira de Fita de Borda
Horizontal 8000**

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 FABRICA.

SUMÁRIO

1.	INFORMAÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA.....	3
2.	GARANTIA	4
2.1	Por meio da nota fiscal de compra é comprovada a data de entrega desta máquina. O prazo de garantia é de um ano, para defeitos de fabricação ou desgaste precoce de seus componentes.	4
2.2	Perda ou isenção de garantia, se houver:	4
3.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	5
3.1	Tabela de especificações:.....	5
4.	ESPECIFICAÇÕES DE USO.....	6
4.1	Tabela de especificações:.....	6
5.	INSTRUÇÕES BÁSICAS DE USO DO EQUIPAMENTO	7
5.1	REGULAGEM DOS BRAÇOS PROLONGADORES	8
6.	MANUTENÇÃO PERIÓDICA.....	9
7.	RECOMENDAÇÕES DE COLAS PARA USO	10
8.	PRODUTOS PARA LIMPEZA DO COLEIRO	11
8.1	PRODUTOS PARA LIMPEZA INTERNA DO COLEIRO	11
8.2	PRODUTOS PARA LIMPEZA EXTERNA DO COLEIRO E DA MÁQUINA:	11
9.	REGULAGEM DA MÁQUINA	12
10.	VISTA EXPLODIDA H-8000	13
11.	MANUTENÇÃO CORRETIVA > DESMONTAGEM DO COLEIRO	14
12.	VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO.....	15
12.1	Vista explodida	15
13.	ESQUEMA ELÉTRICO COLADEIRA H-8000	19
14.	ASSISTÊNCIA TÉCNICA.....	21
14.1	COMO SOLICITAR SUA ASSISTÊNCIA TÉCNICA?.....	21

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

1. INFORMAÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA

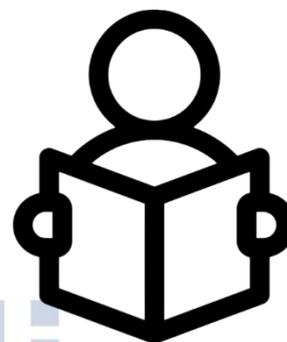
ESTAR PREPARADO PARA EMERGÊNCIAS (RECOMENDADO)

Estar preparado para potenciais riscos de incêndio.
Manter sempre um kit de primeiros socorros e o extintor de incêndio ao alcance.
Possuir os números de emergência dos médicos, serviço de ambulância, hospital e bombeiro próximos do seu telefone.



ATENTAR-SE AS MENSAGENS DE SEGURANÇA

Leia atentamente as mensagens de segurança contidas neste manual e nos adesivos em seu equipamento.
Substitua os adesivos deteriorados ou perdidos.
Entenda o funcionamento de seu equipamento e seus acessórios.
Mantenha-o em boas condições de trabalho, qualquer modificação não autorizada pode resultar em mal funcionamento e/ou segurança, e reduzir sua vida útil.



EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO

Sempre utilizar sua máquina com equipamentos de proteção, como luvas, protetor auricular, óculos, sapatos e jaleco, para evitar possíveis danos a sua saúde.



MANTENHA-SE ATENTO

Antes de começar a utilizar o equipamento, certifique-se que está tudo devidamente instalado, na parte elétrica e mecânica do equipamento, sempre observe a temperatura da cola antes de começar a utilizar a máquina.

LEMBRE-SE

**A MELHOR ARMA
CONTRA ACIDENTE
É A PREVENÇÃO.**

2. GARANTIA

2.1 Por meio da **nota fiscal de compra** é comprovada a data de entrega desta máquina. O prazo de garantia é de um ano, para defeitos de fabricação ou desgaste precoce de seus componentes.

2.2 Perda ou isenção de garantia, se houver:

- Remoção/alteração do número de série ou da etiqueta de identificação.
- Remoção dos lacres dos parafusos.
- 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.
- Ficam isentas da garantia as peças que sofrem desgaste natural, pelo uso: Lâminas do estilete.

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

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1 Tabela de especificações:

Peso bruto: 260Kg
Peso líquido: 164,50Kg
Velocidade de avanço: 3 a 6 m/min
Tensão monofásica: 220 volts
Corrente: 17,39 amperes
Disjuntor monofásico: 20A
Conexão elétrica: plugue 90° 2 pinos + terra
Potência total instalada: 3825 watts
Consumo: 3,825 kw/h
Destopador: acionamento por pedal
Suporte preensor: avanço manual
Comprimento com braços prolongadores: 3500 mm
Altura total: 1090 mm
Comprimento gabinete: 1330 mm
Largura do gabinete: 670 mm
Altura do gabinete: 715 mm

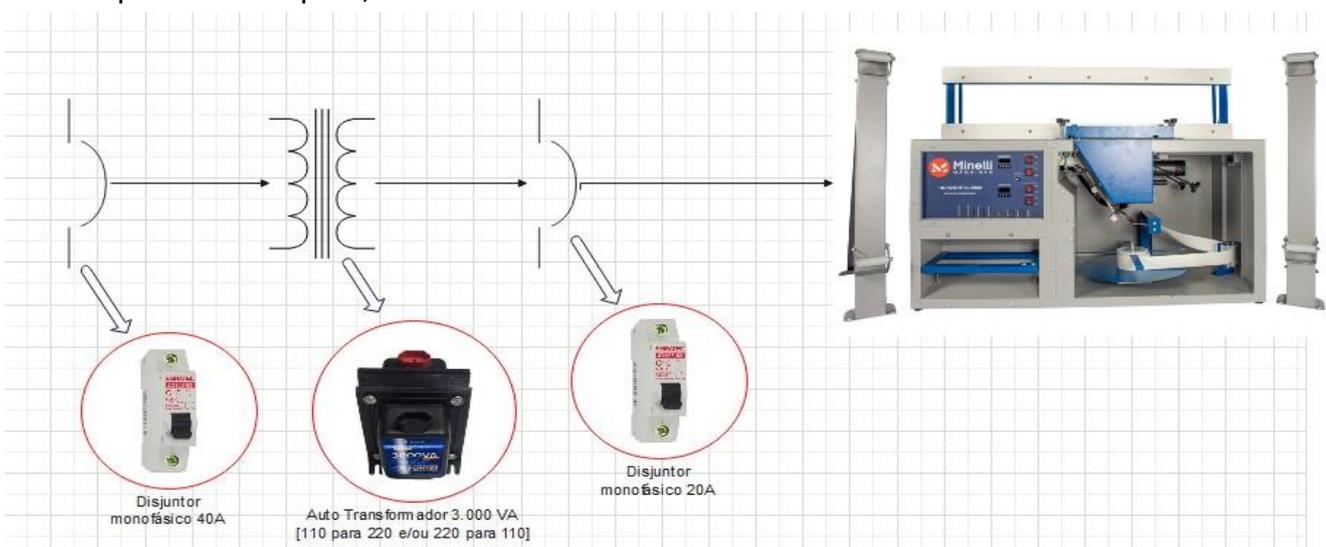
4. ESPECIFICAÇÕES DE USO

4.1 Tabela de especificações:

Espessura da fita de borda: 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, PVC e madeira
Colagem: corte retos
Cola utilizada: hot melt granulada
Temperatura de trabalho: 120°C a 160°C

5. 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 emborrachado, 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.



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 FABRICA.

5.1 REGULAGEM DOS BRAÇOS PROLONGADORES

- Baixar os 4 roletes de polipropileno dos braços prolongadores.
- Iniciar a colagem de uma régua de 1900mm de comprimento e 30mm de espessura, parar o motor logo que ela apoiar no eixo emborrachado unindo a cola, fita e a peça. Desta forma é possível regular os dois roletes de polipropileno do braço prolongador de entrada. Deixar folga de 1mm entre os roletes e a régua.
- Continuar a colagem desta mesma peça até que ela chegue no último eixo de polipropileno do braço prolongador de saída. Deixar folga de 1mm entre os roletes e a régua.



6. 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: calha de roletes, tampa deslizante do coleiro e eixo emborrachado.

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.

7. RECOMENDAÇÕES DE COLAS PARA USO

FABRICANTE IMPORTADOR MARCA	CÓDIGO	TONALIDADE	TEMPERATURA
Francimar/Kleiberit	788.3/10	Branca	130°C a 150°C
Francimar/Kleiberit	788.3/20	Marfim	130°C a 150°C
Francimar/Kleiberit	743.9/00	Incolor	130°C a 150°C
Francimar/Kleiberit	788.3.9950	Preta	130°C a 150°C
Amazonas	AM7220	Transparente	130°C a 150°C
Amazonas	AM7200	Branca	130°C a 150°C
Rendmelt	1805	Natural	130°C a 150°C
Rendmelt	1809	Branca	130°C a 150°C
Rendmelt	1807	Incolor	130°C a 150°C
H.B. Fuller/Adecol	CQ-642	Natural	130°C a 150°C
H.B. Fuller/Adecol	CQ-642B	Branca	130°C a 150°C
Proadec/Maktherm	5707	Natural	130°C a 150°C
Proadec/Maktherm	5705	Branca	130°C a 150°C
Jowat	282.21	Branca	130°C a 150°C
Jowat	282.20	Bege	130°C a 150°C
LRB QUÍMICA	2220 B	BRANCA	130°C a 150°C
LRB QUÍMICA	2215 BE	BEGE	130°C a 150°C
KISAFIX	KHM4511	BRANCO	130°C a 150°C

8. PRODUTOS PARA LIMPEZA DO COLEIRO

8.1 PRODUTOS PARA LIMPEZA INTERNA DO COLEIRO

- Adecol: ADHM 200
- Amazonas: AM Cleaner 962287
- Artecola: Afix – Limpador 140

8.2 PRODUTOS PARA LIMPEZA EXTERNA DO COLEIRO E DA MÁQUINA:

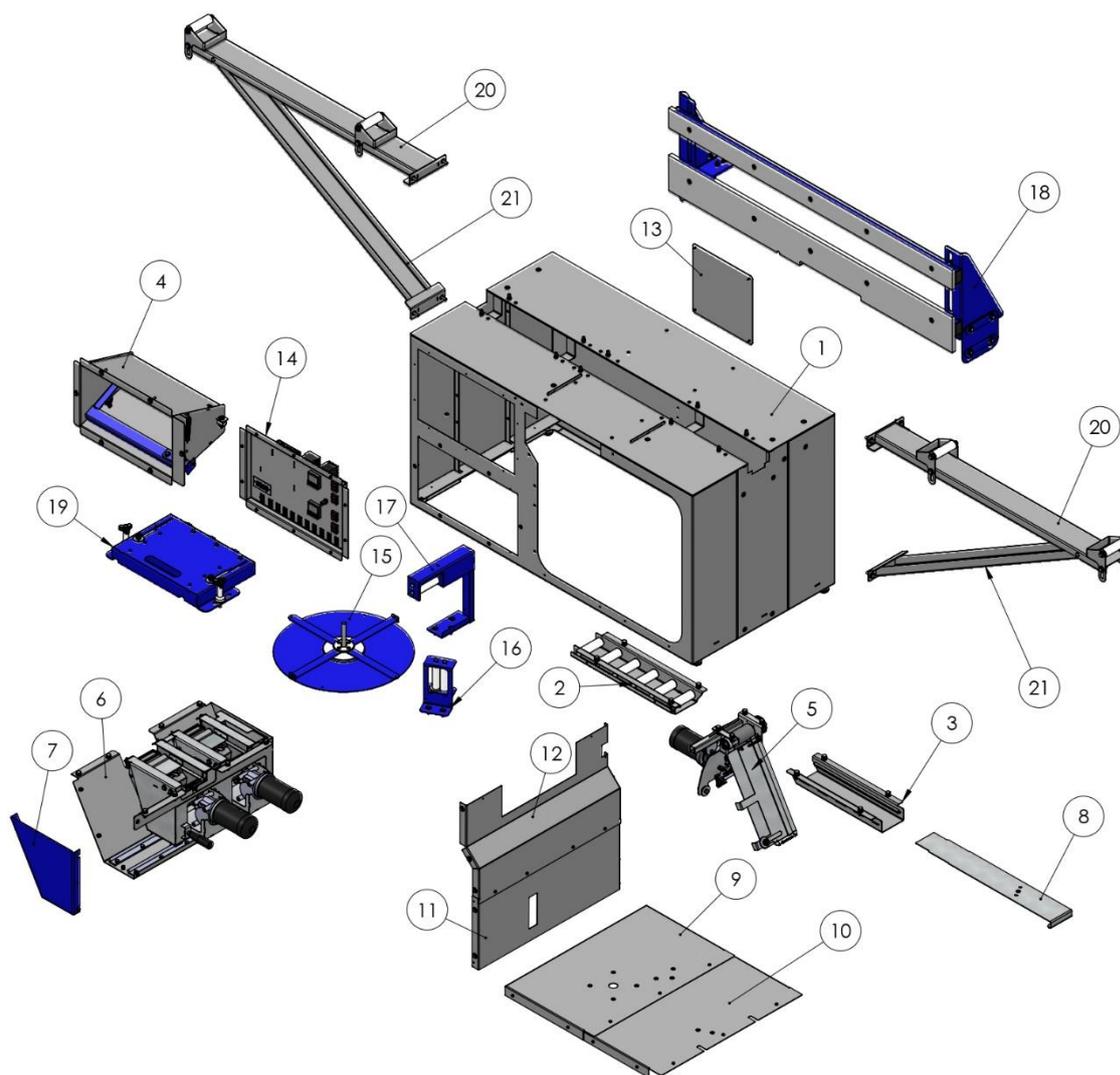
- Adecol: Limpamelt
- Amazonas: AM 675 - 1244
- Artecola: Afix – Limpador para peças



9. 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) Esquadrear 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 esta falha para fazer um pequeno ajuste na regulagem inicial.

10.VISTA EXPLODIDA H-8000



N° DO ITEM	N° DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.
1	H-8100	GABINETE	1
2	H-8150	CALHA DE SAÍDA	1
3	H-8350	CALHA DE ENTRADA	1
4	H-8550	PEDAL	1
5	H-8200	CONJUNTO DO EIXO EMBORRACHADO	1
6	H-8950	CHAPA E CAIXA DOS COLEIROS	1
7	H-8951	TAMPA DA CAIXA DO SUP. DOS COLEIROS	1
8	H-9250	TAMPA DO COLEIRO	1
9	H-8103	PISO ESQUERDO	1
10	H-8102	PISO DIREITO	1
11	H-8104	DIVISÓRIA INFERIOR DO GABINETE	1
12	H-8105	DIVISÓRIA SUPERIOR DO GABINETE	1
13	H-8106	TAMPA TRASEIRA	1
14	H-8500	PAINEL	1
15	H-8600	DISCO DA FITA	1
16	H-8700	MONTAGEM KIT FITA DE BORDA 01	1
17	H-8750	MONTAGEM DO KIT FITA DE BORDA 02	1
18	H-9150	BASE DO MDF	1
19	H-8400	PRENSOR	1
20	H-8800	BRAÇO SUPERIOR	2
21	H-8850	BRAÇO PROLONGADOR MOVEL	2

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

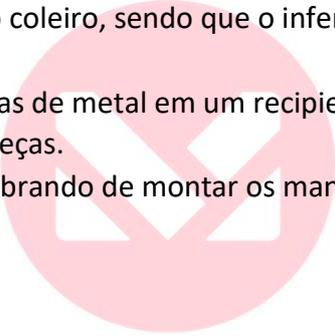
Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<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 FABRICA.

11.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.



Minelli
MÁQUINAS

12. VISTA EXPLODIDA DO COLEIRO

12.1 Vista explodida

Nº DO ITEM	Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.
1	H-8981	SOLDAGEM CAPA DO COLEIRO H-8000	1
2	313 (COMPRIMIDO)	REBITE HSP-630 - RF SUPER M6 SO300 ZT	2
3	281	PA M6 CH PH ISO M6 6X25 RI BC	2
4	H-9004-01	LE DA CAPA DO COLEIRO H-8000 SO300 ZT	1
5	984 (COMPRIMIDO)	REBITE HSP-830 - RF SUPER M8	2
6	372	FIXAD METALIC PB 8 18X1/2 1/4 PH52 TCP2 ZIN BRA 5	7

		DENTRO: H-8980 DESCRIÇÃO: MONTAGEM DO COLEIRO NA CAPA DO COLEIRO H 8000 (ETAPA 1) QUANTIDADE: 02 ESCALA: 1:3 FUSO (M6): ? REBITE: ZINCADO RECALAVETE (M6): --- FOLHA: 1/4 REVISÃO: 01
PROJETADO: NELSON DA SILVA ARQUIVADO: JEFFERSON DA SILVA	REVISADO: CHRISTOPHER DA SILVA EMISSÃO: 23/02/2023	

N: PROJETOS:PROJETOS NOVOS:MAQUINAS:H 8000:CONTENEDORES MECANICOS:DETALHAMENTO H-8980

Nº DO ITEM	Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.
1	204	PA S/CAB SI AC UNC 5/16X1/4 RI ET	4
2	H-9005-01	SUPORTE DO CARTUCHO H-500/H-1100/H-4100	1
3	H-9006-01	SUPORTE DA RESISTÊNCIA CARTUCHO	1
4	199	PA SX AC MA 5.8 X 25 RI ZB	1
5	143	AR LI MM 8 ZB	1
6	645	RESISTÊNCIA CARTUCHO 5-16 X 120 MM 50W 220V	1
7	120	PO SX MA 8 CHV 13 ZB	1
8	372	FIXAD METALIC PB 8 18X1/2 1/4 PH22 TCP2 ZIN BRA	2
9	H-8207	ENGRENAGEM 1.25.30 ASA (FURO/CHANFRO + FURO/ROSCA)	1
10	H-8211	ENGRENAGEM 1.25.15 ASA (FURO/CHANFRO + FURO/ROSCA)	2
11	12-02	CORRENTE SIMPLES ASA 25 (MONT COLEIROS H 8000)	1

Minelli
MÁQUINAS

PROJETO: NELSON DA SILVA
APROVADO: JEFFERSON DA SILVA

RESENHAO / VERIFICADO: CHRISTOFER DA SILVA
EMISSÃO: 23/02/2023

OTÓTIPO: H-8980

RESERVAÇÃO: MONTAGEM DO COLEIRO NA CAPA DOS COLEIROS H 8000 (ETAPA 2)

QUANTIDADE	02	RESQ (kg)	?	ÁREA SUPERF (m²)	---	ACABAMENTO:	ZINCADO
ESCALA	1:3	DIETRO		FOLHA	2/4	REVISÃO	01

Nº PROJETO: NOVOS MÁQUINAS H 8000 CONTINTOS MECÂNICOS DETALHAMENTO H-8980

Nº DO ITEM	Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.
1	H-9000	MONTAGEM DO MOTOR E DA REDUÇÃO (EIXO MENOR)	1
2	213	PA SX AC MA 5.8 6X10 RI ZB	4
3	13	AR LI 1-4 ZB	4
4	204	PA S/CAB SI AC UNC 5/16X1/4 RI ET	1

		CÓDIGO: H-8980	
DESCRIÇÃO: MONTAGEM DO COLEIRO NA CAPA DO COLEIRO H 8000 (ETAPA 3)			
QUANTIDADE	PESO (KG)	ÁREA SUPERF. (m²)	ACABAMENTO:
02	?	---	ZINCADO
ESCALA	DIÂMETRO	ESCALA	REVISÃO
12,5		3 / 4	01
PROJETADO: NELSON DA SILVA	DESENHADO/VERIFICADO: CHRISTOFER DA SILVA		
APROVADO: JEFFERSON DA SILVA	EMISSÃO: 23/02/2023		

N: PROJETOS NOVOS MÁQUINAS H 8000; CONJUNTOS MECÂNICOS DETALHAMENTO H-8980

Nº DO ITEM		Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	ID.
1	H-9203		TEMPLATE PARA MONTAGENS	1	
2	H-9204		TREFILADO 15MM - EIXO TRANSPORTADOR DE COLA (174MM)	1	
3	H-9205		TRANSPORTADOR DE COLA	1	
4	1146		PA S/CAB SI AC MA 8X16 RI ET	1	
5	H-9206		BUCHA DO COLEIRO 13 MM COM EMBUCHAMENTO	1	
6	H-9207		BUCHA DO COLEIRO 15 MM COM EMBUCHAMENTO	1	
7	342		RETENTOR VITON 15X35X7	2	
8	H-8991		SOLDAGEM DO TRANSPORTADOR DE COLA	1	
9	158		PO SX MA 6 CHV 10 ZB	2	
10	H-9002-01		FIXADOR DO RASPADOR DO COLEIRO	1	
11	H-9100		MONTAGEM DO RASPADOR DO COLEIRO	1	
12	372		FIXAD METALIC PB 8 18X1/2 1/4 PH52 TCP2 ZIN BRA 5	8	
13	133-1		CHAPA DA RESISTÊNCIA PLANA MENOR	1	
14	H-9003-01		SUPORTE DA RESISTÊNCIA PLANA	1	
15	H-9050		EIXO RECARTEILHADO POLIDO SCHULLE	1	
16	200		PA SX AC MA 5.8 8X20 RI ZB	4	
17	120		PO SX MA 8 CHV 13 ZB	4	
18	H-9208		ARRUELA ENCOSTO DOS COLEIROS DA H-500/H-1100/H-4100	1	

		Minelli MÁQUINAS
PROJETO: NELSON DA SILVA APROVADO: JEFFERSON DA SILVA	DESENHADO/VERIFICADO: CHRISTOFER DA SILVA EMISSÃO: 23/02/2023	CODIGO: H-8990 DESCRIÇÃO: MONTAGEM DO COLEIRO H 8000
ESCALA: 1:3.5 QUANTIDADE: 02 PESO (KG): 0.20 AREA SUPERF (M²): --- ACABAMENTO: ---	DEIXO:	FOLHA: 1/1 REVISÃO: 01

Nº:PROJETOS:PROJETOS NOVOS:MAQUINAS:H 8000:CONJUNTOS MECANICOS:DETALHAMENTO:H-8990



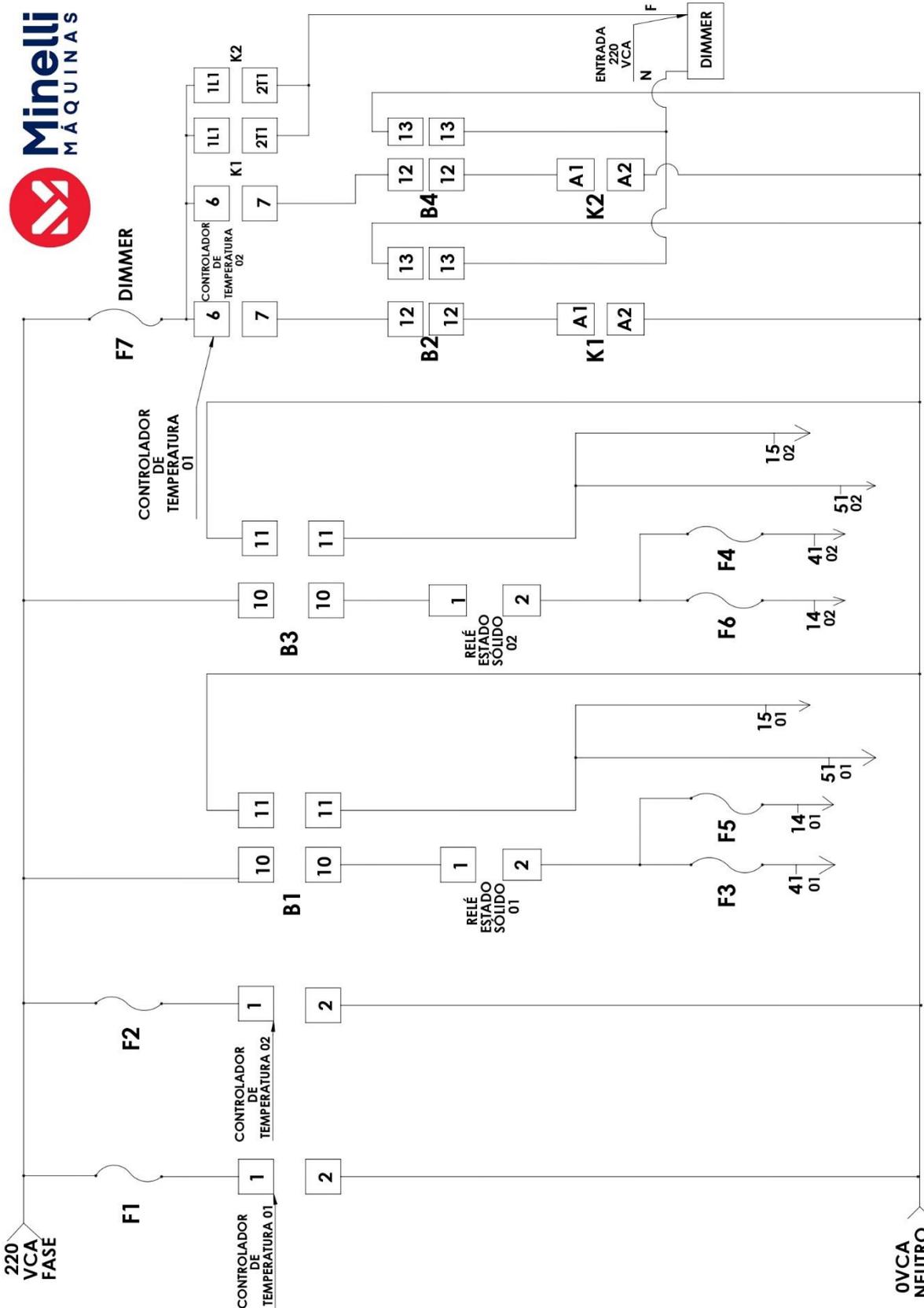
Estrada Blumenau, 2021 – Brehmer – 89.161-000 – Rio do Sul – SC – Brasil

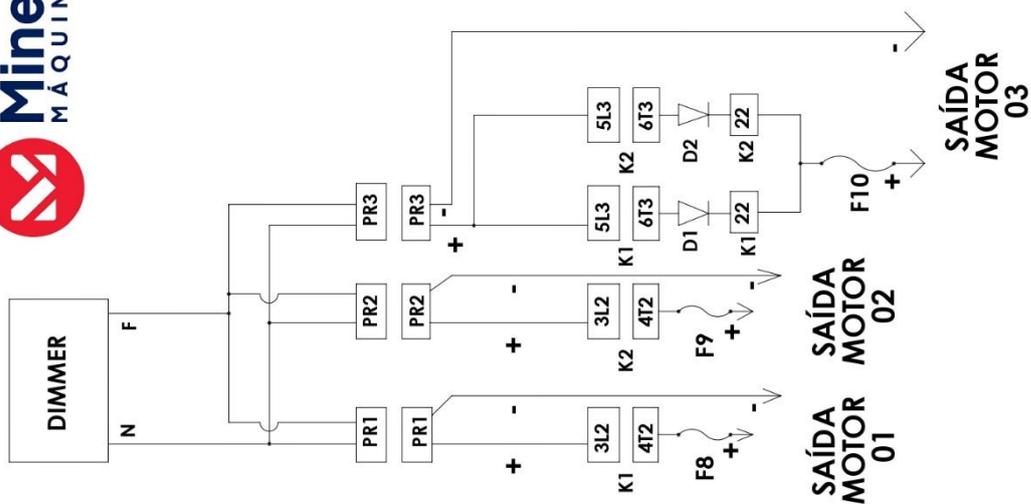
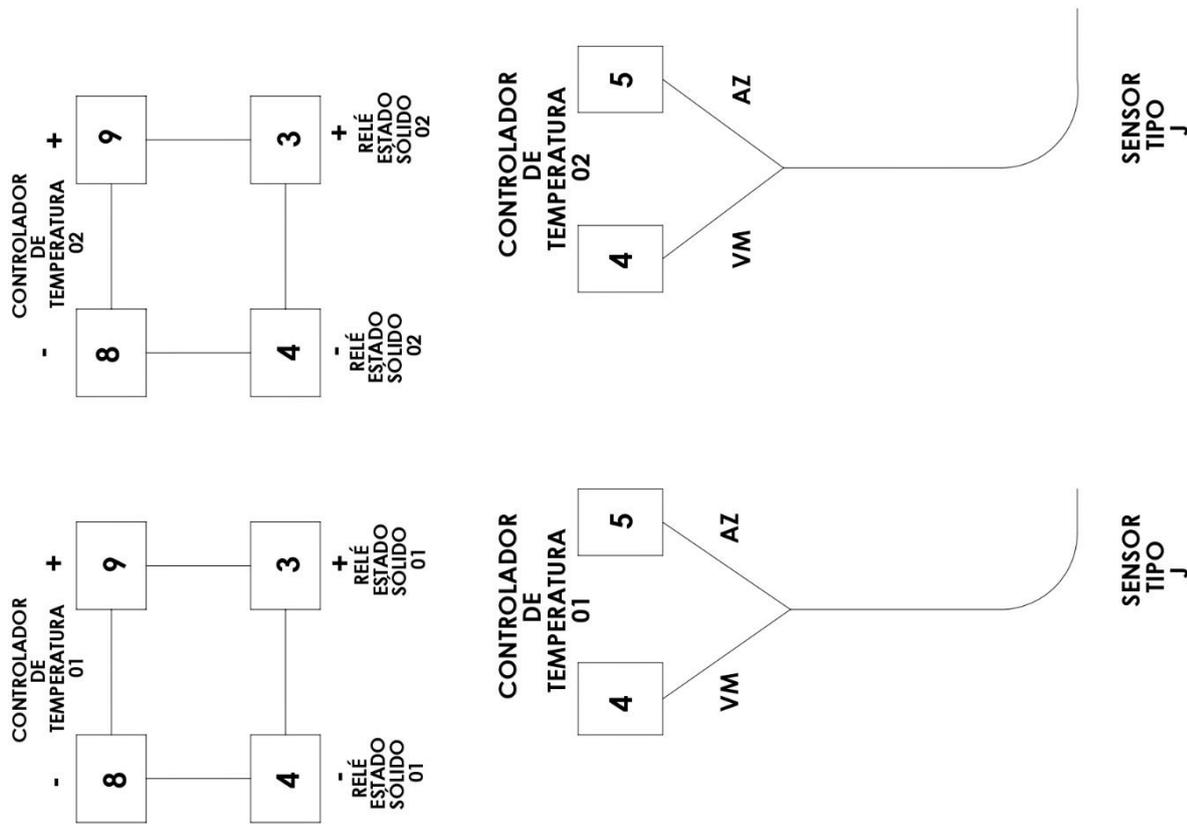
Fone: +55 47 3521-6743 - +55 47 9 9632-9988

<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 FABRICA.

13. ESQUEMA ELÉTRICO COLADEIRA H-8000





14. ASSISTÊNCIA TÉCNICA

14.1 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 abriremos 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**