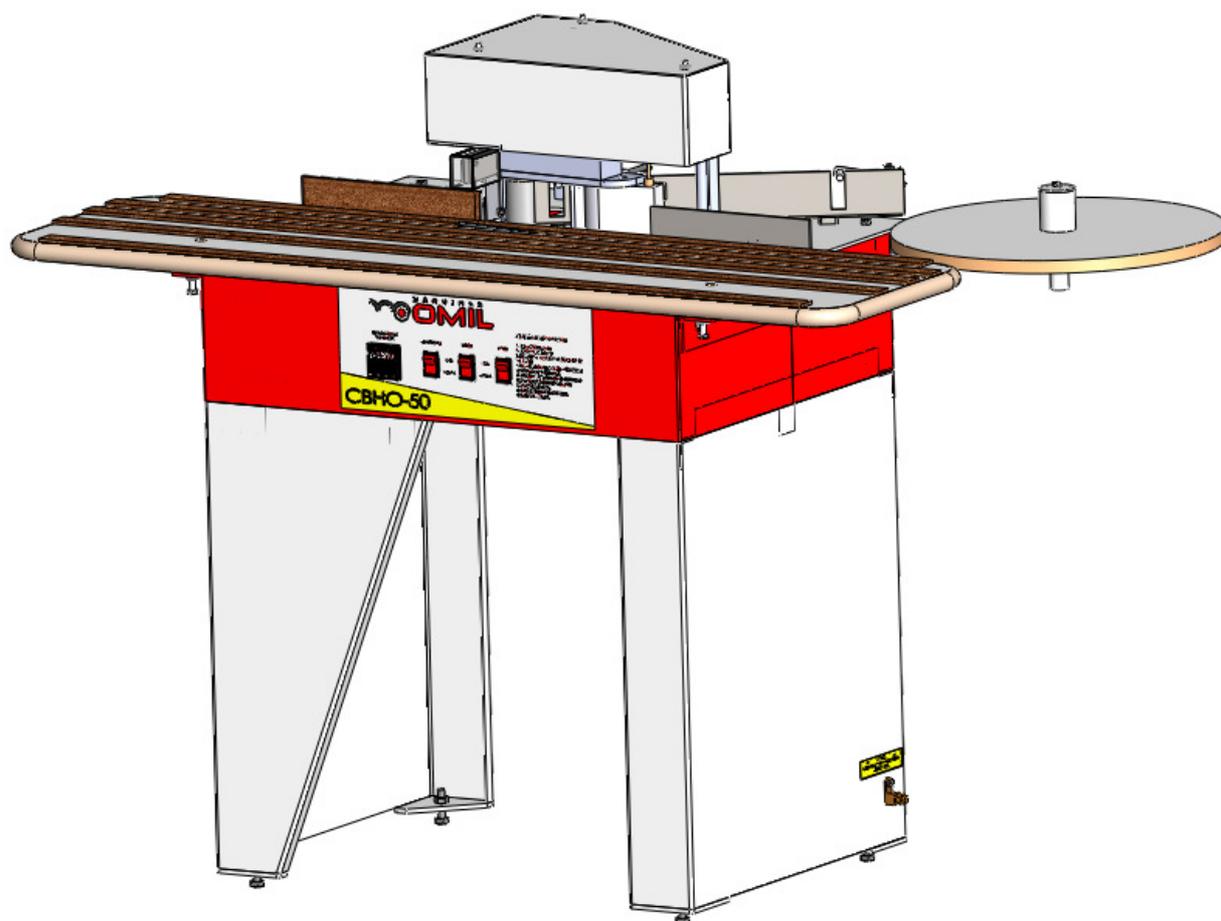


# COLADEIRA DE BORDO HORIZONTAL

## CBHO - 50



## ÍNDICE

Normas de segurança .....	3
Áreas de risco:.....	4
Norma NR-12: .....	5
Operações da máquina .....	6
Recomendações e Precauções.....	6
Características técnicas.....	7
Regulagens .....	8
Procedimentos para uma boa atuação de sua CBHO - 50 .....	10
Falhas e possíveis causas .....	13
Manutenção .....	14
16-1000 – MÓDULO BÁSICO COLADEIRA DE BORDA (HORIZONTAL) - CBHO – 50.....	15
16-1050 – CONJUNTO GABINETE.....	16
16-1052 – CONJUNTO APLICADOR DE COLA .....	17
16-1060 – CONJUNTO ESTRUTURA SUPERIOR .....	18
16-1062 – CONJUNTO GUIA DA FITA .....	20
16-1118 - CONJ. MESA P/ CORTE PNEUMÁTICO .....	21
16-1065 – CONJUNTO MESA P/ CORTE MANUAL.....	22
16-1109 - CONJ. CORTE MANUAL .....	23
16-1067 – CONJUNTO BANDEJA DA FITA .....	24
16-1051 – MESA DO APLICADOR DE COLA .....	25
CONTROLADOR DE TEMPERATURA .....	26
TERMO DE GARANTIA .....	27

## Normas de segurança

Visamos estabelecer as medidas preventivas de segurança e higiene do trabalho a serem adotadas na instalação, operação e manutenção da máquina e equipamentos, visando à prevenção de acidentes do trabalho.

Observe algumas dicas para trabalhar com segurança:

- Conforme artigo 185 da CLT, os reparos e ajustes, somente poderão ser executados com a máquina parada, salvo se o movimento for indispensável para a realização do ajuste;
- Antes de começar o trabalho conferir os dispositivos de segurança;
- Manter limpa a área de trabalho, livre de pedaços de madeira e obstáculos;
- Não usar roupas de trabalho soltas, principalmente nas áreas dos punhos e quadris;
- Não usar objetos como relógios, anéis, correntes, pulseiras, etc.;
- Movimentar a madeira de modo firme e seguro;
- Nunca intervir na máquina ligada;
- Ao abandonar a posição de trabalho desligue a máquina;
- Nunca deixe a máquina ligada sem vigilância;
- Não deixe o cabo de alimentação da rede elétrica no caminho ou área de trabalho;
- Desconectar a máquina da rede elétrica antes de:
  - Trabalho de manutenção;
  - Trabalho de limpeza;
  - Mudança ou regulação de ferramentas;
  - Eliminação de pedaços de madeira restante na máquina;
- Opere a máquina com o máximo de atenção possível;
- Nunca retire protetores de correias, engrenagens, ferramentas;
- Antes de cada operação, certifique-se de tomar todas as medidas preventivas de segurança.

**Obs:** Instalar a máquina observando o item 12.1 e seus sub-itens da norma NR-12.

Conforme segue abaixo:

## Áreas de risco:



### Maquina equipada com corte manual:

- Ao acionar o dispositivo de corte da fita mantenha os membros o máximo possível de distancia da faca,
- Jamais remova o dispositivo de proteção da faca, em caso de dano substitua a peça de imediato. Caso seja necessário alguma manutenção ou afiação da faca instale novamente a proteção da faca,
- Evite acionamentos desnecessários, sem o uso de madeira,
- Para sua segurança, observe e respeite as áreas de risco da maquina identificadas através do adesivo PERIGO,



### Maquina equipada com corte pneumático:

- O dispositivo de corte é acionado no momento em que peça a ser colada passa completamente pela chapa de acionamento, liberando assim o corte pneumático,
- Jamais acione manualmente a chapa de acionamento do corte pneumático,
- Jamais remova o dispositivo de proteção da faca, em caso de dano substitua a peça de imediato. Caso seja necessário alguma manutenção ou afiação da faca instale novamente a proteção da faca,
- Evite acionamentos desnecessários, sem o uso de madeira,
- Para sua segurança, observe e respeite as áreas de risco da maquina identificadas através do adesivo PERIGO,

## **Norma NR-12:**

### 12.1. Instalações e áreas de trabalho:

12.1.1 Preparar local adequado, preferencialmente afastado de correntes de ar e equipamentos que produzem poeira demasiadamente;

12.1.2. Verificar se a voltagem está compatível com a máquina – 220V monofásico;

12.1.3. Para ligar a máquina é necessário um cabo 2x 2,5 mm<sup>2</sup> e um ponto de aterramento;

12.1.4. Atenção: - fio verde: aterramento;

- fio azul: neutro;

- fio preto: fase.

12.1.5. A ligação pneumática é feita diretamente no filtro de ar na lateral da máquina, utilizando engate rápido universal e pressão entre 3 e 6 bar.

12.1.6. Não exige fixação no piso, uma vez que é provida de pés emborrachados do tipo vibra-stop.

12.1.7. As áreas de circulação e os espaços em torno de máquinas e equipamentos devem ser dimensionados de forma que o material, os trabalhadores e os transportadores mecanizados possam movimentar-se com segurança.

12.1.8. Entre partes móveis de máquinas e/ou equipamentos deve haver uma faixa livre variável de 0,70m (setenta centímetros) a 1,30m (um metro e trinta centímetros), a critério da autoridade competente em segurança e medicina do trabalho.

12.1.9. A distância mínima entre máquinas e equipamentos deve ser de 0,60m (sessenta centímetros) a 0,80m (oitenta centímetros), a critério da autoridade competente em segurança e medicina do trabalho.

12.1.10. Além da distância mínima de separação das máquinas, deve haver áreas reservadas para corredores e armazenamento de materiais, devidamente demarcadas com faixa nas cores indicadas pela NR 26.

12.1.7. Cada área de trabalho, situada em torno da máquina ou do equipamento, deve ser adequada ao tipo de operação e à classe da máquina ou do equipamento a que atende.

12.1.11. As vias principais de circulação, no interior dos locais de trabalho, e as que conduzem às saídas devem ter, no mínimo, 1,20m (um metro e vinte centímetros) de largura e ser devidamente demarcadas e mantidas permanentemente desobstruídas.

12.1.12. As máquinas e os equipamentos de grandes dimensões devem ter escadas e passadiços que permitam acesso fácil e seguro aos locais em que seja necessária a execução de tarefas.

12.1.13. Ao manusear a PÇ (painel) durante o processo de colagem, cuidado para não passar os dedos no rolete aplicador de cola. (cola quente).

12.1.14. Na instalação da máquina não deixar de conectar o aterramento.

12.1.15. Durante o processo operacional, manter postura conforme ilustração para evitar fadiga muscular.

**SUGESTÃO: COLOCAR AS NORMAS DE SEGURANÇA NOS POSTOS DE TRABALHO.**

## **Operações da máquina**

- Painel de comando: - ligar chave geral  
- ligar chave de aquecimento
- Aguardar nível de temperatura selecionada 160° para cola indicada. Se houver mudança de cola, adequar temperatura;
- Ligar a chave do motor – rolo aplicador da cola;
- Verificar se o sistema está pressurizado;
- Verificar o nível de cola no reservatório e completar se necessário;
- Inserir bobina de fita na largura desejada, passar pelo guia até encostar na faca e regular os limitadores de altura, inclusive no guia após-faca;
- Não é necessário ajuste de espessura da fita, o sistema faz ajuste automático;
- Ao iniciar a colagem, deve-se dar pressão contínua no eixo aplicador da cola, respeitando a velocidade da máquina até o encontro da peça com a fita. Neste momento deverá acompanhar a velocidade da fita.
- Após colagem, aguardar 30 segundos para fazer o destopo e o refilo.

## **Recomendações e Precauções**

- Evitar que impurezas como pedaços de fita ou resíduos de qualquer natureza, entrem no reservatório da cola.
- Para limpar resíduos no eixo coleiro, abra a dosagem de cola até as impurezas começarem a girar com o eixo. Raspe o eixo com pedaços de fórmica ou similar até a remoção total das impurezas.
- Feche dosagem da cola até o nível ideal desejado, travando a regulagem.

## Características técnicas

- Largura da fita .....	50 mm
- Espessura da fita de borda .....	0.30 a 2 mm
- Comprimento de mesa .....	1300 mm
- Comprimento mínimo da peça.....	170 mm
- Temperatura.....	160°C a 180°C
- Potência .....	1500 w
- Tensão.....	220 Voltz
- Peso líquido.....	105 Kg
- Material de Trabalho.....	PVC, ABS, PAPEL, MADEIRA

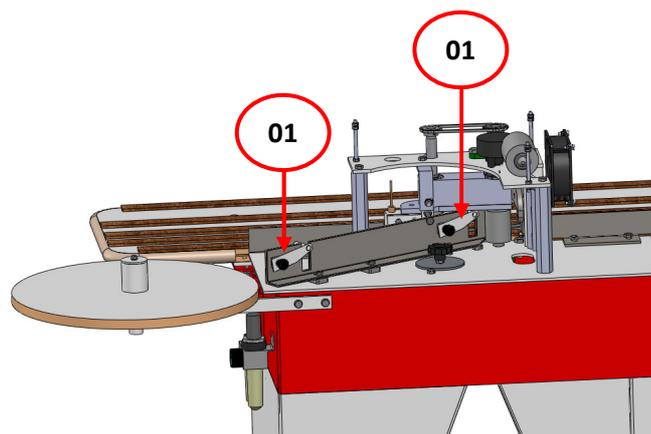
- **Estrutura:** Montada em chapa dobrada, aço carbono, com tratamento de pintura de fundo e pintura final.
- **Peças em geral:** fabricada em aço carbono e tratamento de zinco.
- **Caixa da cola e cabeçote dosador:** alumínio fundido.
- **Corte da fita:** automação do corte da fita é feita através de um kit eletro-pneumático.
- **Sistema elétrico:** painel de comando com chaves associadas ao controlador digital de temperatura proteção do motor, gerenciam o funcionamento da máquina.
- **Carga instalada:** 3 x 300 w - caixa de cola;  
1 x 300 w - cabeçote dosador.

## Regulagens

### 1. Altura e avanço da fita

Inicie colocando a fita sobre o disco de madeira e esticando-a na guia de apoio até encostar na faca de corte. Este é o ponto de partida da fita. Regule a altura da fita com os manípulos (posição 01);

O disco de madeira segue de fábrica giratório, pois serve apenas como suporte da fita. Caso queira trabalhar com o disco travado, poderá ser usado algum anteparo.



### 2. Espessura de fita

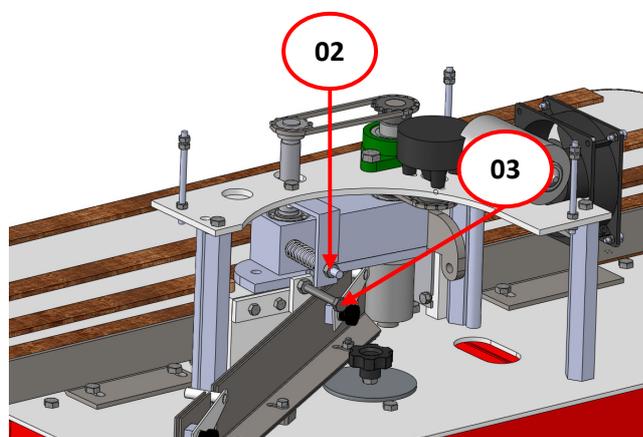
A espessura de fita poderá variar de 0,5 a 2 mm dependendo do tipo e aplicação.

### 3. Espessura da Cola

Soltar a porca e regular o parafuso para ajustar a espessura da cola (posição 02). Para regular a flutuação do rolo aplicador de cola deve ser seguido os seguintes passos:

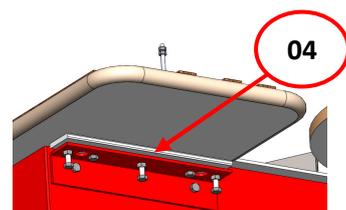
01 – Pressionando o coleiro na parte frontal da máquina o mesmo deverá ficar alinhado com o rolo pressionador da fita. Para isso deverá ser regulado o parafuso indicado (posição 02).

02 – A flutuação máxima para frente devida ser de no máximo 2.0 mm de folga, com pressão na mola (posição 02). Para fazer essa regulagem basta controlar o espaçamento pela regulagem do parafuso (posição 03).



### 4. Mesa

A mesa Possui 06 parafusos niveladores (posição 04); Para a regulagem do alinhamento da fita com a peça. Basta soltar as porcas de aperto e girar os parafusos. Estes parafusos estão localizados abaixo da mesa.



### 5. Regulador de Pressão

A máquina possui um regulador de pressão (posição 05) para entrada de ar do sistema pneumático que segue regulado com 6 Bar de pressão. Não é necessário adicionar óleo no reservatório. Para a entrada de ar utilize mangueira de 6 mm. (posição 06).

**NOTA 1:** Pode haver máquinas sem o reservatório de óleo conjugado. Dependendo do fabricante e disponibilidade em estoque.

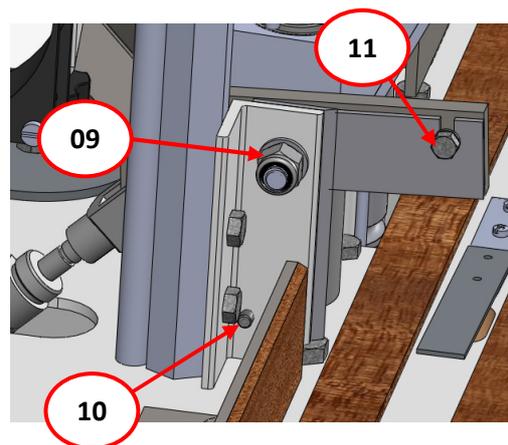
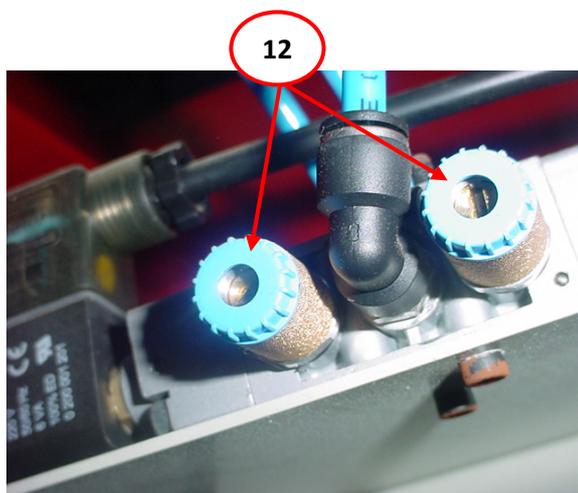
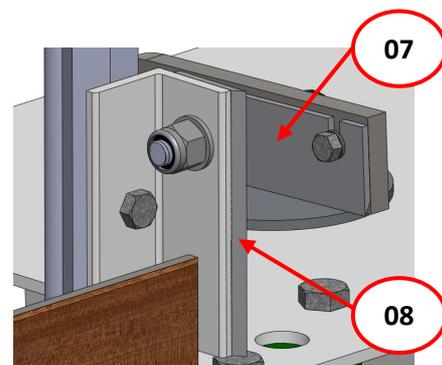
**NOTA 2:** Para preservar os componentes pneumáticos faça periodicamente a drenagem de impurezas através do “dreno” que está no fundo do copo reservatório.



## 6. Facas

Caso necessite regular as facas, poderá nivelar a faca fixa (posição 08), utilizando uma chave 10 mm e através dos parafusos (posição 09 e posição 10) e posteriormente ajustar a faca móvel (posição 07) através do parafuso posição (posição 11).

Também poderá ser regulada a velocidade de corte da fita através dos parafusos da válvula pneumática (posição 12). Utilize chave de fenda. O mesmo procedimento deverá ser feito caso necessite a troca de facas.



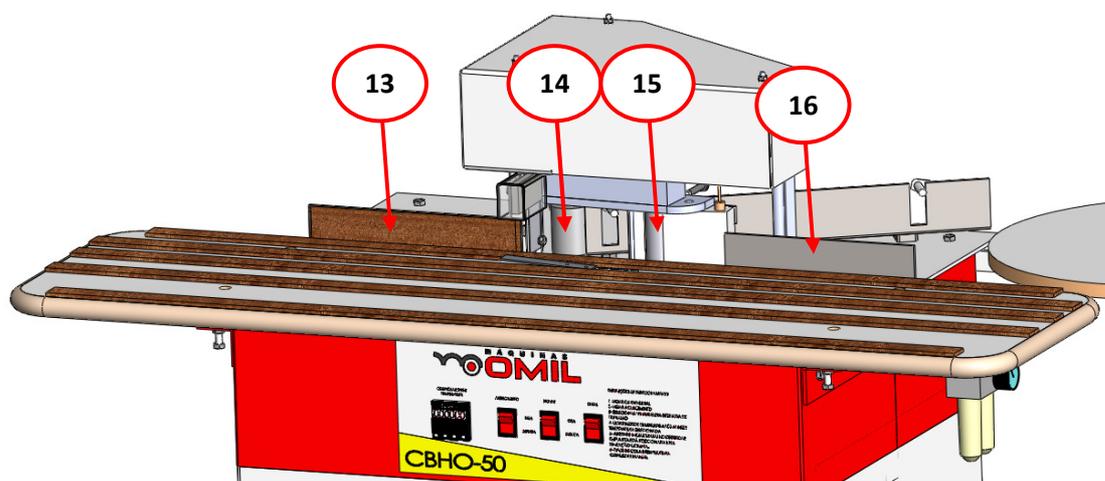
## 7. Alinhamento do rolo pressionador da fita e eixo aplicador de cola

A régua de encosto (posição 13) deverá estar alinhada com o rolo pressionador da fita (posição 14).

O eixo de cola (posição 15) deverá estar 2.0 mm a frente do rolo pressionador da fita (posição 14), sem pressão da mola, que quando pressionado ficarão alinhados.

A régua de encosto (posição 16) deverá estar à frente da régua de encosto (posição 13), essa distância deverá ser a espessura da fita.

**NOTA:** No caso da fita ter espessura menor que 0,5 mm poderá se trabalhar com as régua alinhadas.



## Procedimentos para uma boa atuação de sua CBHO - 50

### 1. Como fazer a colagem da peça

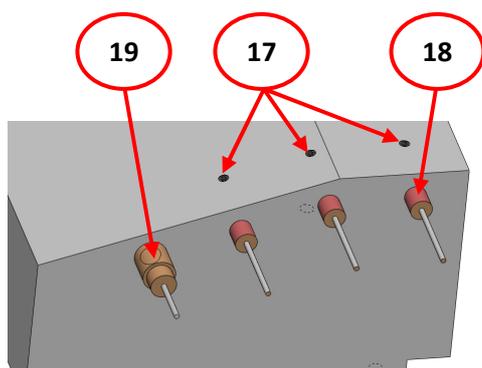
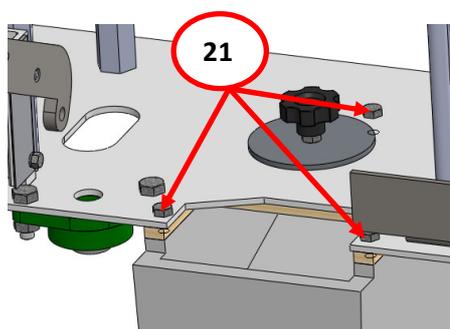
Pressione a peça contra o encosto da madeira e deslize atacando o eixo da cola. O mesmo fará o movimento para trás (flutuante) permitindo uma pequena variação da pressão nesse ponto por ser móvel. Acompanhar a velocidade do eixo aplicador de cola, não deixe atrasar ou então acelera o avanço da peça.

Para trabalhar com madeira comprida é necessário que se complete ao máximo a caixa de cola para que não falte cola quando a madeira estiver passando.

Para facilitar o trabalho com peças compridas recomenda-se o uso de uma mesa auxiliar na entrada e saída da máquina, sendo estas na mesma altura da mesa da máquina.

### Limpeza da caixa de cola

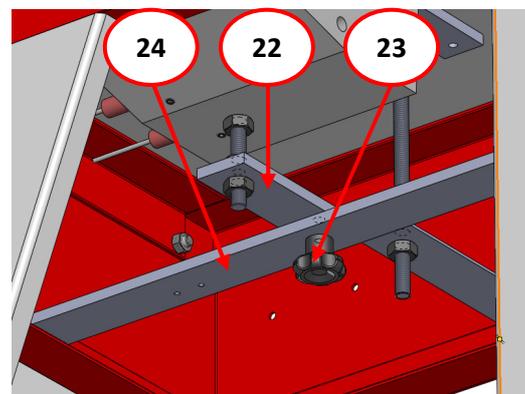
Para uma maior vida útil de seu equipamento deverá ser feita uma limpeza periódica na caixa de cola. Com o uso freqüente da máquina a caixa de cola criará uma resistência à cola, formando um cascão de cola e assim diminuindo o espaço interno da caixa. O aconselhável é fazer essa limpeza a cada 6 meses ou conforme necessidade.



eixo aplicador de cola possa descer também. Agora a cola estará no coleiro derretida, use um pedaço de chapa (em forma de espátula) ou madeira para retirar o resto aos poucos.

Para esta manutenção, aconselha-se programar a temperatura entre 50°C e 60°C. Nessa temperatura a cola não está tão quente (mole) e nem tão fria (dura). Com essa temperatura é possível você retirar placas de cola (pedaços inteiros) sem grande dificuldade. Após isso se quiser limpar mais profundo aumente a temperatura para 180°C, mas não mais que 1 hora, e desligue. Solte primeiro o nivelador (posição 22) através do manipulador (posição 23) localizado em baixo da chapa niveladora (posição 24) e deslocando a mesma para lateral. Então faça a retirada da caixa de cola usando uma luva

apropriada que suporte tal calor, retirando os parafusos da resistência (posição 17) depois retire as resistências (posição 18) e a mola do Termopar (posição 19), após isso retirar os parafusos (posição 21) que seguram a caixa de cola. Desça a caixa de cola devagar para que a cola que esta no



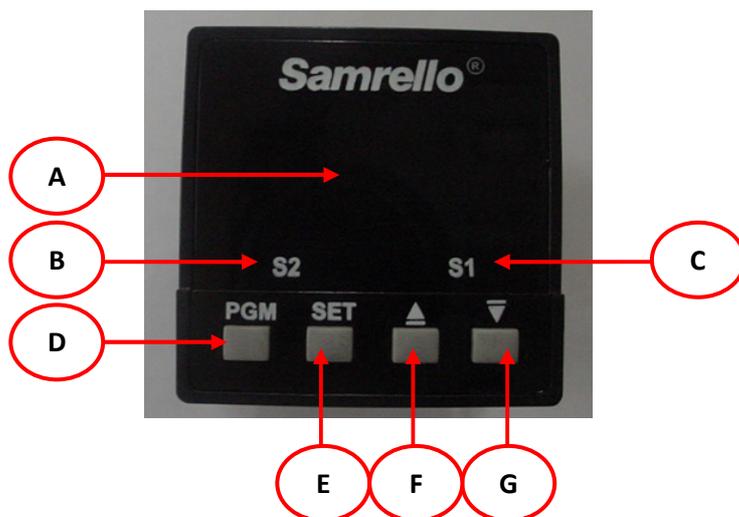
**OBS:** Ao reinstalar não apertar demasiadamente os parafusos que seguram as resistências para não danificá-las.

**IMPORTANTE:** Com a máquina “ligada” **nunca** deixar o sistema de avanço “desligado”, desta forma você irá evitar a queima da cola no coleiro, procedimento esse que pode influenciar no desempenho da máquina e perda da garantia.

### 2. Limpeza do rolo e réguas

O rolo pressionador da fita e as réguas, com o tempo vão acumulando cola, sendo que essa pode afetar o desempenho da máquina e a diminuição da vida útil das mesmas. Para isso não acontecer é recomendado que ao menos uma vez por dia seja feito a limpeza nas peças cujo acumulo de sujeira é visível. Utilizar um pano molhado com solvente para fazer remoção da cola sobre o rolo e réguas.

### 3. Controlador de temperatura



A – Display que mostra o valor da temperatura em °C ou valor de programação;

B – Led S2 aceso indica que a saída S2 esta acionada;

C - Led S1 aceso indica que a saída S1 esta acionada;

D – Tecla PGM acesso a programação da máquina;

E – Tecla SET não utilizada;

F – Tecla para cima aumenta os valores de programação;

G - Tecla para baixo diminui os valores de programação.

#### 4.1 Alterando a programação da temperatura

Para alterar a temperatura de trabalho de sua CBHO tenha em mãos a nova temperatura desejada para o trabalho.

Você terá 5 segundos para realizar a troca de temperatura. Pressione a tecla PGM (D) após isso com as setas (F e G) coloque a temperatura de preferência, pressione novamente a tecla PGM (D). Agora você deve alterar o alarme, que sempre deve ficar 10°C abaixo da temperatura de trabalho. Para alterar essa temperatura é só usar as setas (F e G) para chegar a temperatura desejada.

O alarme serve para ativar e proteger o motor.

#### 4.2 Função do controlador de temperatura

**Atenção: Ajustes não recomendados nesse manual podem resultar na perda de garantia do seu equipamento.**

A CBHO possui um controlador de temperatura programável o qual permite fazer ajustes. Estes ajustes são recomendados somente em casos que fogem de uma situação normal / cotidiana. Após ligar a sua CBHO, aguarde entre 10 a 15 segundos, que é o tempo necessário para o sistema fazer a leitura do seu equipamento.

**Aguarde entre 20 e 30 minutos até atingir a temperatura ideal programada para trabalho.**

Sua CBHO sai de fabrica com a temperatura de trabalho programada em 160°, que é a temperatura ideal para trabalhos com a cola branca AMAZONAS AM 735B (recomendada pela OMIL). Caso venha a utilizar outro tipo de cola favor entrar em contato com o vendedor de cola de sua preferência afim de maiores esclarecimentos.

**OBS:** A OMIL não se responsabiliza por atendimentos necessários afim de ajustes de temperatura e ou modificações necessárias para atender a outros tipos de cola que não os recomendados e homologados de fabrica.

#### 4.3 Fabricantes de cola

Segue algumas marcas e fabricantes de cola e suas respectivas temperaturas, lembrando que em caso de duvida consulte seu vendedor / representante.

Cola	Temperaturas
Amazonas Branca (AM 753B)	160° a 170°
Amazonas Transparente (AM 733)	160° a 170°
Artecola Branca (ARTEMELT 1821)	150° a 160°
Artecola Transparente (ARTEMELT 1814)	150° a 160°
Kleiberit Branca (788.3/10)	140° a 150°

Para proceder com a regulagem do controlador de temperatura programável, atentar para a seguinte situação: só será liberado o motor na faixa mínima e máxima de temperatura, na máxima 10°C acima e a baixo 10°C.

Caso seja necessário alterar algum parâmetro é indispensável que você entenda o controlador de temperatura programável de sua CBHO, ao contrario disto, não mexa se não tiver o devido conhecimento, pois poderá implicar na perda da garantia do seu equipamento.

#### 4.4 Alarmes

**S1:** Enquanto a luz vermelha estiver acesa significa que o motor está desligado e as resistências estão ligadas.

**S2:** Quando a luz verde acender significa que atingiu a temperatura programada e o motor esta liberado para iniciar o trabalho.

Caso sua CBHO demorar para aquecer (mais de 30 minutos), causa provável é a queima de uma das resistências da caixa / reservatório de cola. Se a cola do rolo coleiro não estiver aquecendo, pode estar com sintoma de queima da resistência do cabeçote.

**Atenção: Não se recomenda alterar as funções do controlador de temperatura, sem contato com o fabricante. Tal ato pode ocasionar a perda de garantia do equipamento.**

#### Dica importante

O eixo do coleiro só passa a girar quando a máquina atingir 10°C a menos do que esta programada (S1). Essa temperatura pode variar entre 120°C e 220°C, de acordo com a marca e a qualidade da cola que esta sendo utilizada. Ex.: Se sua máquina estiver programada para trabalhar em 160°C o eixo principal só passa a girar quando atingir 150°C.

Ajuste a espessura da fita com a cola antes de começar a passar a peça.

Atenção: A marca e a qualidade da cola são fundamentais para o desempenho da máquina, caso tenha dúvidas sobre qual temperatura deverá trabalhar, entre em contato com o fabricante da cola ou com nosso departamento de Assistência Técnica.

#### 4. Resistências

Sua CBHO possui 4 RESISTÊNCIAS, sendo 1 na parte superior, junto ao rolo aplicador de cola (400W), e outras 3 internas, junto à caixa de cola (400W).

Para substituir a RESISTÊNCIA SUPERIOR, basta retirar a carenagem de proteção superior, feito isso, solte os parafusos que estão ligados a porta de comandos, após é só puxar a resistência pelo fio.

Para substituir a RESISTÊNCIA INFERIOR ou o TERMOPAR, basta desparafusá-los da caixa de cola, acompanhando o fio do mesmo ate a porta de comandos, onde também devem ser solto o fio.

**Atenção: Este procedimento deve ser feito com a máquina desligada. Caso você não seja familiarizado com eletricidade, solicite o serviço junto a um profissional qualificado.**

#### 5. Lubrificação dos rolamentos

Os rolamentos já saem de fabrica devidamente lubrificado. Sendo necessário re-lubrificar após 14 dias com graxa clara a base de Lítio grau NLGI nº 2. O tempo estipulado pode variar de acordo com a utilização do equipamento.

Não aplicar graxa em demasia, pois o excesso pode contaminar a cola e demais componentes do equipamento.

### Falhas e possíveis causas

#### 1- A cola excede o tempo para atingir a temperatura necessária:

- ✓ Existe alguma resistência com o defeito;
- ✓ O termostato está com defeito;
- ✓ Mau contato nas conexões do aquecimento.

#### 2- A cola não sobe:

- ✓ Temperatura muito alta;
- ✓ Dosagem na cola fechada;
- ✓ Pouca cola no reservatório;

#### 3- Falta cola na peça. (painel):

- ✓ Pouca cola o reservatório;
- ✓ Dosagem da cola muito fechada;
- ✓ Temperatura muito alta;

#### 4- Excesso de barulho:

- ✓ Corrente frouxa;
- ✓ Temperatura muito baixa;

#### 5- A fita não avança:

- ✓ Defeito no pistão da faca;
- ✓ Pressão do ar muito baixa;
- ✓ Pedacos de fita trancados dentro do guia;
- ✓ Limitador de altura desajustado.

#### 6- Desvio da fita no painel:

- ✓ Limitador de altura desajustado;
- ✓ Mesa desalinhada (fora de esquadro) em relação ao rolete de aperto da fita.

**7- A faca não corta:**

- ✓ A faca perdeu o fio;
- ✓ A pressão do ar não é suficiente;
- ✓ Folga nas facas.

**8- A fita descola com facilidade:**

- ✓ Cola não recomendada;
- ✓ Excesso de pó nas bordas do painel;
- ✓ Temperatura abaixo do recomendado;
- ✓ Fita não adequada.

**Prezado cliente,**

Segue abaixo marcas de cola indicada para a coladeira CBHO:

- Amazonas: - AM 753 B (branca);  
- AM 753 (creme).

**Estas são as colas indicadas e testadas neste equipamento. Fitas de bordo e colas estão disponíveis no mercado (Casas do ramo). Dúvidas, entrar em contato com o nosso departamento de assistência técnica.**

## Manutenção

Leia com atenção as normas de segurança:

- Manter os roletes de aperto da fita e tração na saída, levemente revestidos com vaselina ou cera automotiva para facilitar a remoção de cola ocasionada por falha operacional;
- A limpeza referente a resíduos de cola, deve ser feita com thinner;
- Lubrificar as correntes, uma vez por semana, utilizando óleo de máquina comum;
- Ao lubrificar as correntes, observe a tensão. Se necessário faça ajuste.
- Não é necessário reposição do óleo no sistema pneumático;
- Fazer drenagem de filtro de ar sempre que houver água;
- Não é necessário lubrificar os rolamentos dos mancais.



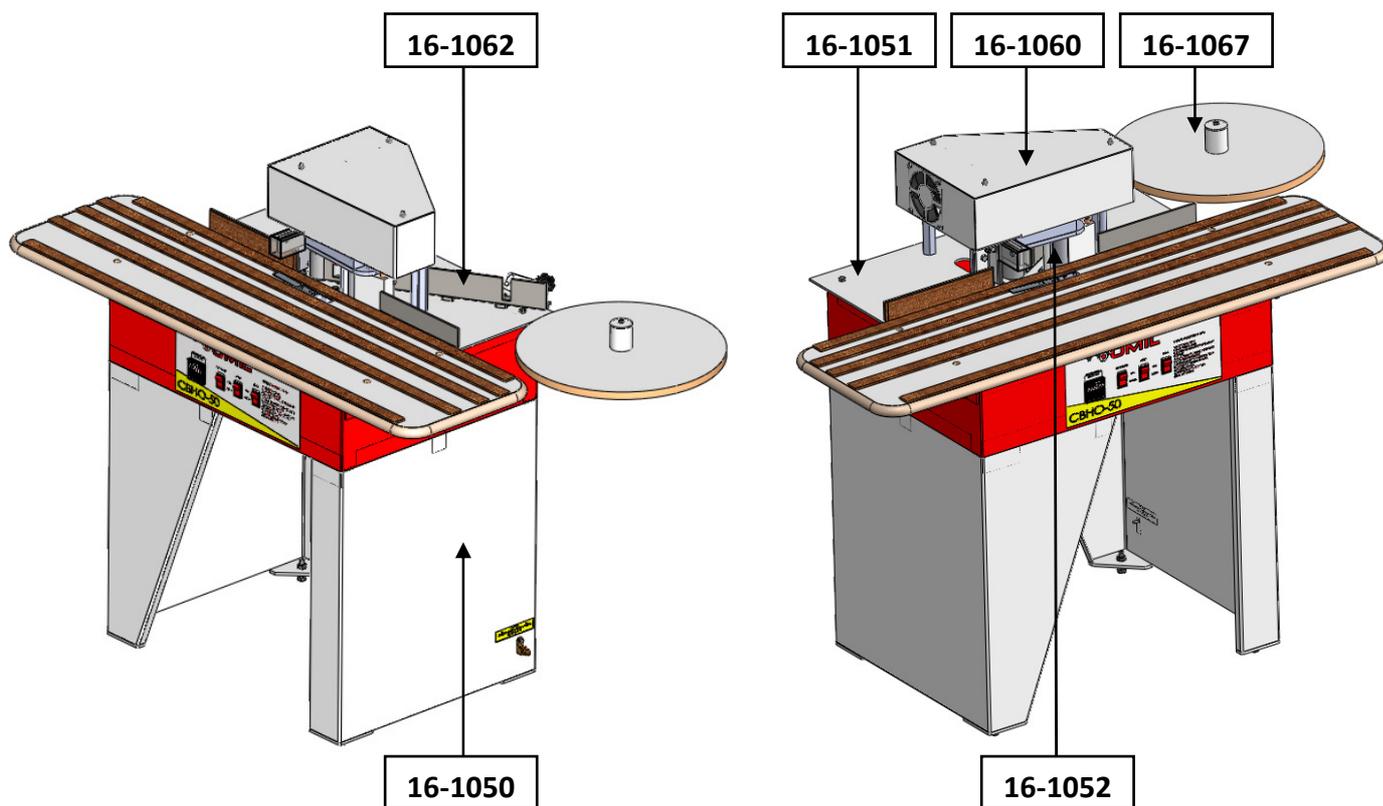
### ATENÇÃO

**Fio Preto: fase**

**Fio verde: aterramento**

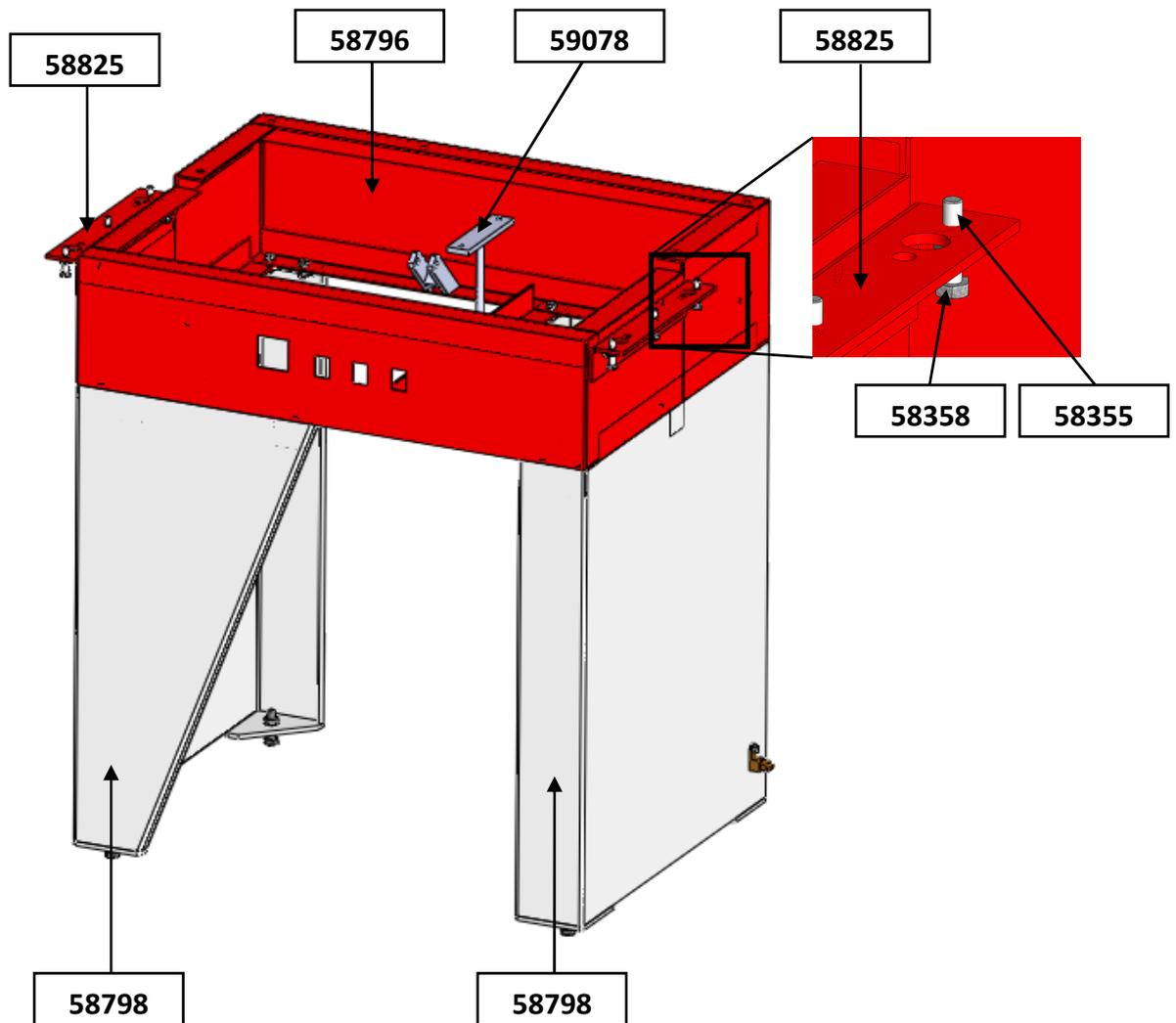
**Fio azul: neutro**

## 16-1000 – MÓDULO BÁSICO COLADEIRA DE BORDA (HORIZONTAL) - CBHO – 50



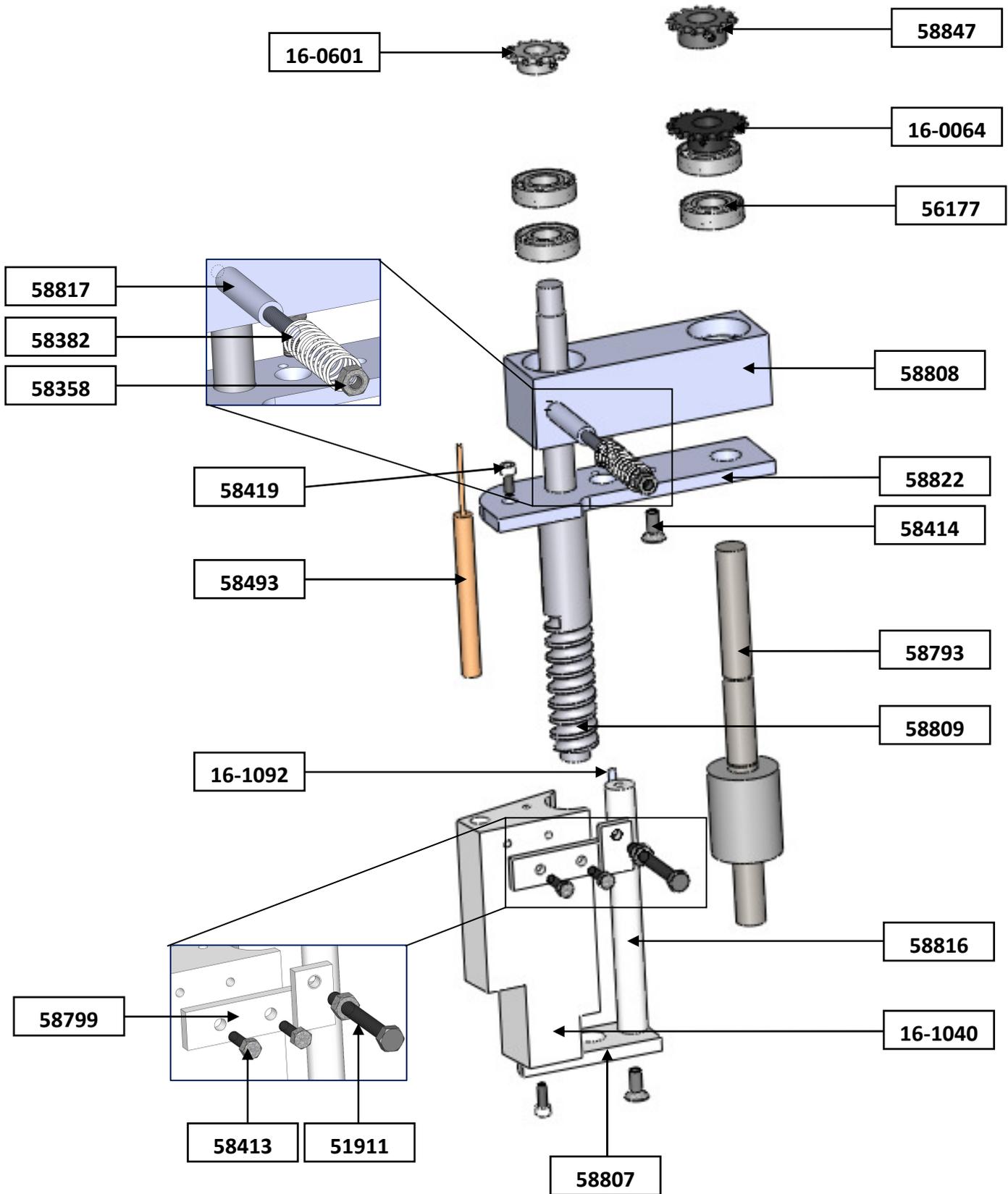
ITEM	DESCRIÇÃO
16-1050	CONJUNTO GABINETE
16-1051	MESA DO APLICADOR DE COLA
16-1052	CONJUNTO APLICADOR DE COLA
16-1060	ESTRUTURA SUPERIOR
16-1062	GUIA DA FITA
16-1067	CONJUNTO BANDEJA DA FITA
16-1094	CONJUNTO MATERIAL ELÉTRICO
58844	CORRENTE DE ROLOS PASSO 3/8" NORMA ASA 35 x 600 mm
58773	ADESIVO CBHO – 50
55910	FAIXA ADESIVA "MÁQ. OMIL"
58768	ADESIVO OBRIGATÓRIO ATERRAMENTO
58338	EMENDA SIMPLES CORRENTE DE ROLOS PASSO 3/8"
58339	MEIA-EMENDA SIMPLES CORRENTE ROLOS PASSO 3/8"
53193	ADESIVO PARA MOTORES LIGADOS EM 220 / 380V
52972	PLACA IDENTIFICAÇÃO 150x50mm NUMERADA
16-1124	SUPORTE DO NIVELADOR CAIXA DE COLA

## 16-1050 – CONJUNTO GABINETE



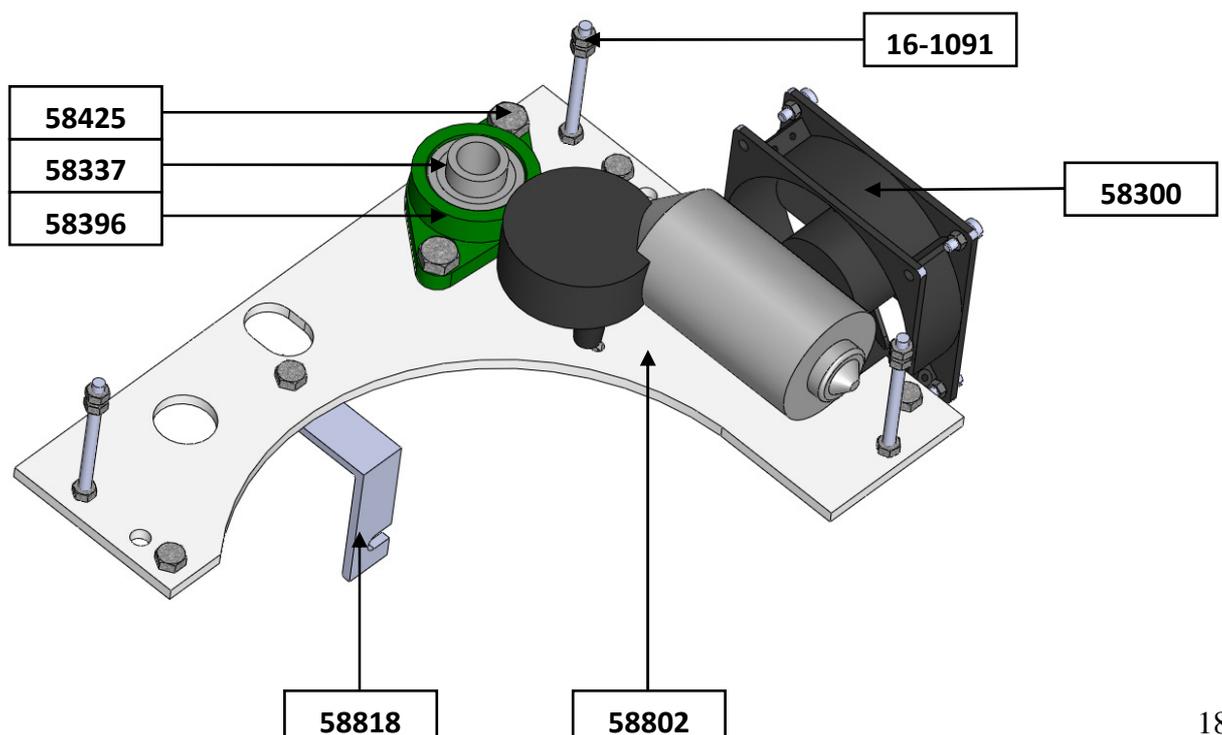
ITEM	DESCRIÇÃO
51234	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M10 x 40 mm
51253	PORCA SEXTAVA M10
52963	TERMINAL DE PRESSÃO 35 mm
58350	ARRUELA LISA M8 (ZINCADO)
58355	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 35 mm (ZINCADO)
58358	PORCA SEXTAVADA M8 (ZINCADO)
58420	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 20 mm (ZINCADO)
58796	SUB-CONJUNTO GABINETE
58798	SUB-CONJUNTO SUPORTE DO GABINETE
58825	NIVELADOR DA MESA
59078	SUB-CONJ. APOIO DA MESSA MDF
58571	PARAF. SEXT. AUTO-ATARRACHANTE ARRUELADO C/ FENDA 4.8 x 25mm
51523	PORCA SEXT. M10 DIN 934-8
57836	PARAF. C/CAB. SEXT. INT. M 4x35mm (ZINCADO)
52757	PORCA SEXT. M 4 DIN 934
52665	ARRUELA LISA M 4 DIN 125

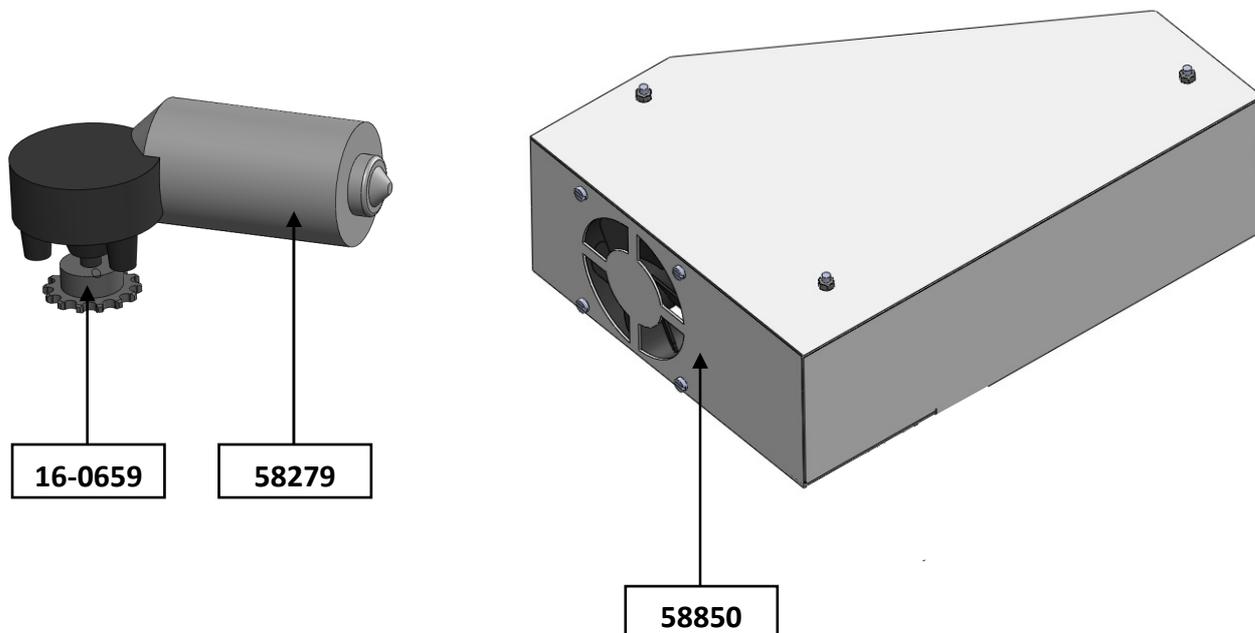
# 16-1052 – CONJUNTO APLICADOR DE COLA



ITEM	DESCRIÇÃO
16-0064	ENGRENAGEM 16 DENTES Ø 20 mm
16-0601	ENGRENAGEM 12 DENTES Ø17 mm
16-1040	RASPADOR DE COLA
16-1092	LIMPADOR DE COLA (16-1057) - (ZINCADO)
51220	ANEL DE RETENÇÃO P/ EIXO 20 mm
51911	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADO M8 x 60 mm
56177	ROLAMENTO 6004
58358	PORCA SEXTAVADA M8 (ZINCADA)
58382	MOLA HELICOIDAL D. 18,5 x 1,5 x 70 mm
58413	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADO M6 x 20 mm (ZINCADO)
58414	PARAFUSO CABEÇA CHATA INTERNO M8 x 20 mm (ZINCADO)
58419	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADO M6 x 16 mm (ZINCADO)
58493	RESISTÊNCIA CARTUCHO "DC-MAX" COM TUBO DE AÇO
58772	ANEL "O-RING" 2208 Ø 26 x 3,53 mm
58793	SUB-CONJUNTO ROLETE DA FITA (16-1006)
58799	SUB-CONJUNTO REGULADOR DO CABEÇOTE (16-1043)
58807	CHAPA APOIO APLICADOR DE COLA (16-1007)
58808	ARTICULADOR DO ROLETE (16-1003)
58809	EIXO DO APLICADOR DE COLA (16-1001)
58816	SEPARADOR APLICADOR DE COLA (16-1053)
58817	BARRA DE REGULAGEM (16-1070)
58822	CHAPA SUPORTE APLICADOR DE COLA (16-1004)
58847	ENGRENAGEM 3/8" 14 DENTES Ø20 mm (16-1074)
58277	PARAF. S/CAB. SEXT. INT. M 5 x 6mm

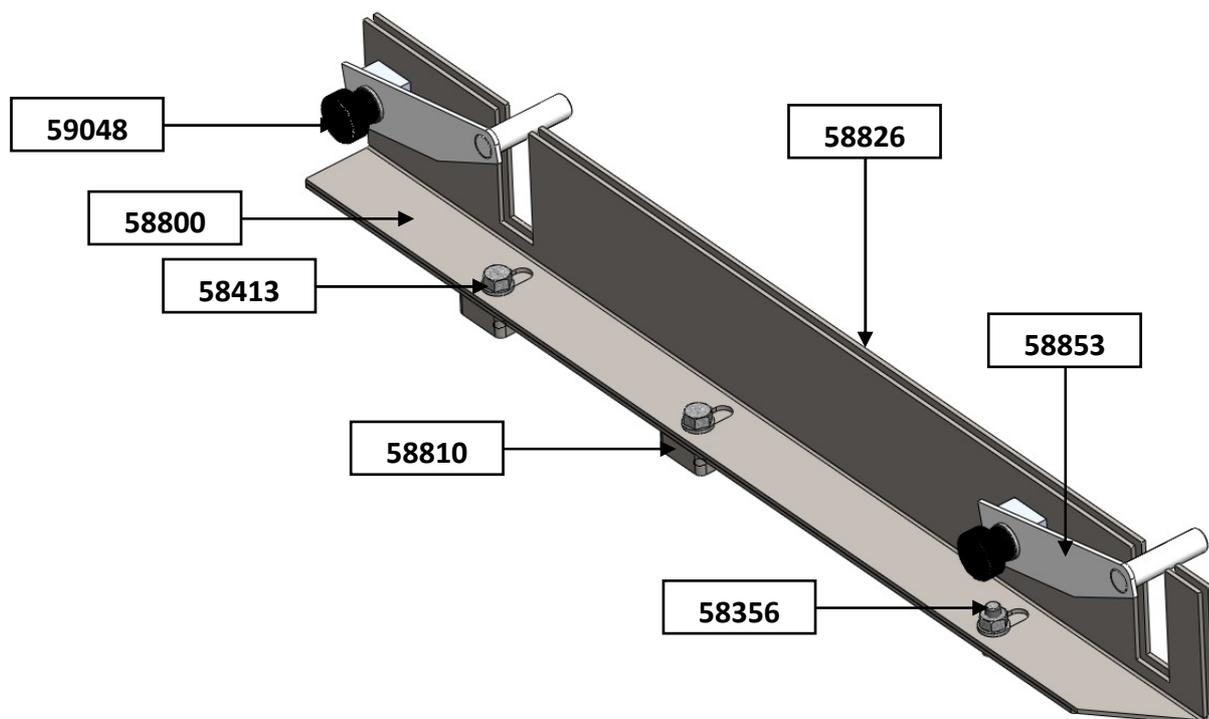
### 16-1060 – CONJUNTO ESTRUTURA SUPERIOR





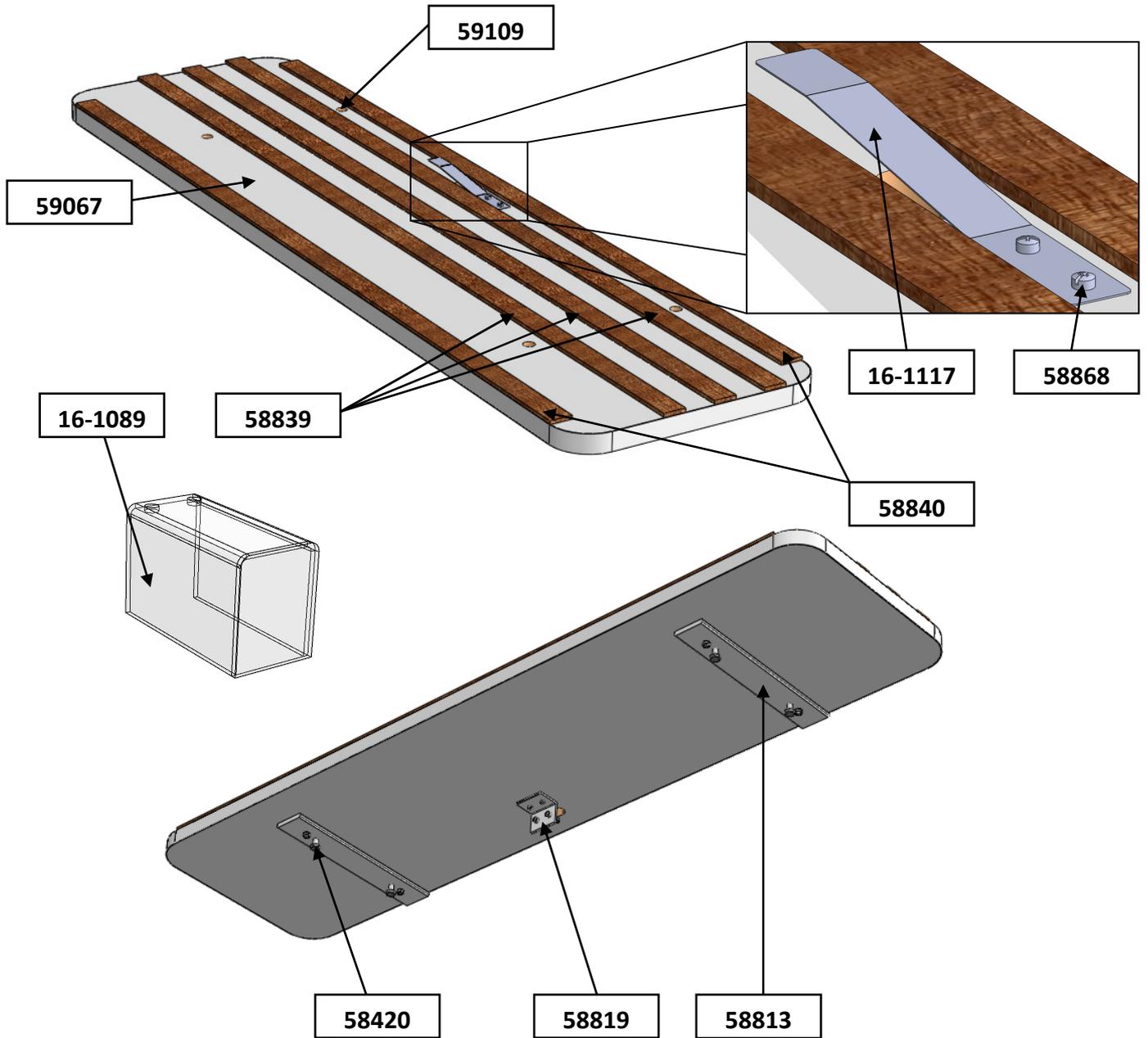
ITEM	DESCRIÇÃO
16-0659	ENGRENAGEM 3/8" 14 DENTES
16-1091	SUORTE DA CARENAGEM (16-1056) - (ZINCADO)
53785	PORCA SEXTAVADA M5
54092	PARAFUSO CABEÇA REDONDA C/F M5 x 15 mm
58279	MOTOR ELÉTRICO BOSCH F006
58300	COOLER JNG AXIAL 115V 0.20A 230V
58337	ROLAMENTO SKF (Ø20 mm)
59110	PORCA SEXTAVADA M6
58396	MANCAL FL 204 (FLANGE 2 FUROS)
58411	PORCA SEXTAVADA M10 (ZINCADO)
58419	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA INTERNO M6 x 16 mm
58420	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 20 mm
58425	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M10 x 30 mm
58802	SUB-CONJUNTO CHAPA ESTRUTURA SUPERIOR (16-1055)
58818	CANTONEIRA REGULADOR DO CABEÇOTE (16-1069)
58850	PROTEÇÃO ESTRUTURA SUPERIOR (16-1084)

## 16-1062 – CONJUNTO GUIA DA FITA



ITEM	DESCRIÇÃO
59048	MANÍPULO MTM 4526 M8 x 12 mm
58350	ARRUELA LISA M8
58351	ARRUELA LISA M6
58356	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M6 x 16 mm (ZINCADO)
59110	PORCA SEXTAVADA M6
58413	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M6 x 20 mm
58800	SUB-CONJUNTO CHAPA GUIA DA FITA SUPERIOR (ZINCADO)
58810	CALÇO GUIA DA FITA (16-1012)
58826	CHAPA GUIA DA FITA (16-1009)
58853	SUB-CONJUNTO REGULADOR DA FITA (16-0730)

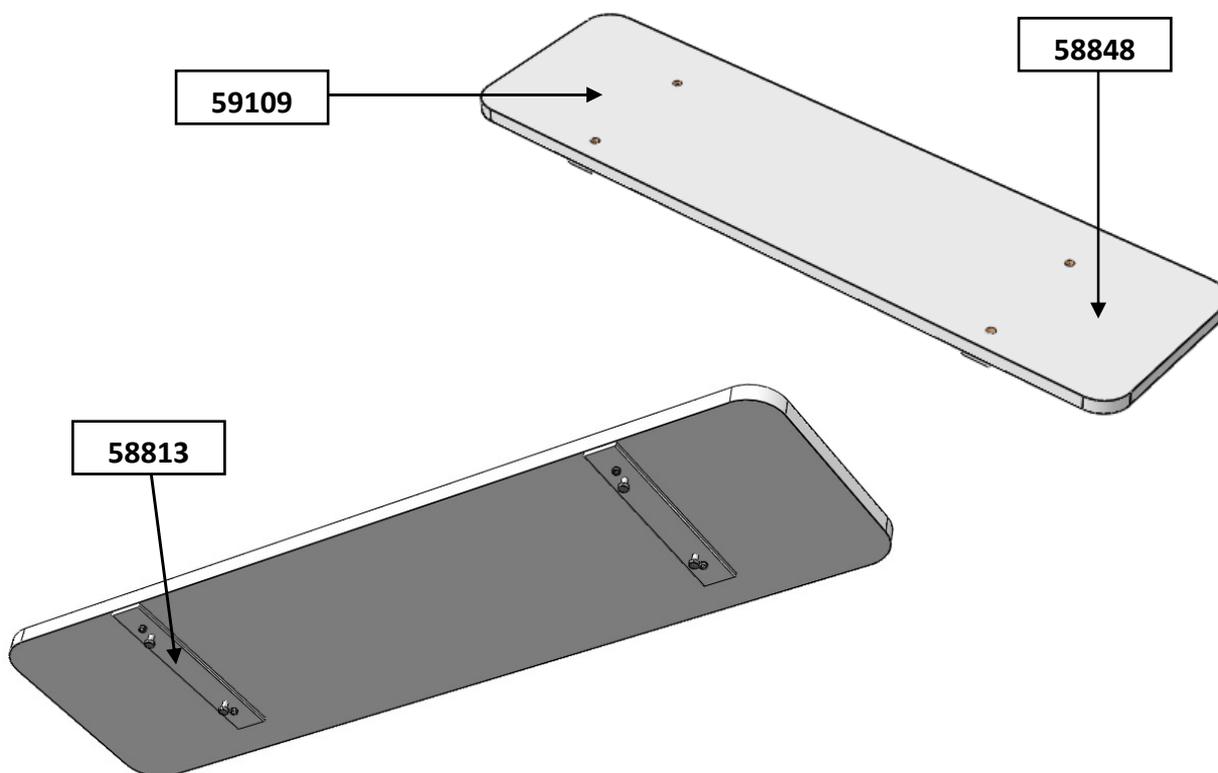
# 16-1118 - CONJ. MESA P/ CORTE PNEUMÁTICO



## 16-1118 - CONJ. MESA P/ CORTE PNEUMÁTICO

ITEM	DESCRIÇÃO
59067	SUB-CONJ. MESA MDF P/ CORTE PNEUMÁTICO (16-1112)
58813	NIVELADOR DA MESA – ZINCADO (16-1047)
58819	SUPORTE FIM DE CURSO – ZINCADO (16-1068)
59110	PORCA SEXT. M6 – DIN 934
58420	PARAF. CAB. SEXT. M8 x 20mm DIN 933
59109	PARAF. FRANCES M6 x 30mm DIN 603
58868	PARAF. AUTO-ATAR. CAB. PAINEL C/ FENDA COMB. 3,5mm x 13mm
16-1117	CHAPA DE ACIONAMENTO MICROINTERRUPTOR
58839	APOIO MADEIRA (16-1077)
58840	APOIO MADEIRA (16-1078)
52759	PARAF. C/ CAB. SEXT. INT. M4 x 20mm
52757	PORCA SEXT. M4 DIN 934
59085	ADESIVO PROTEÇÃO DA FACA (PERIGO)
59070	MICROINTERRUPTOR – HASTE RÍGIDA C/ ROLETE
58365	TERMINAL FEMEA PRÉ-ISOLADO CRIMPLINK 1,5mm <sup>2</sup>
16-1089	SUB-CONJ. PROTEÇÃO DA FACA (58821)
57416	PARAF. CAB. SEXT. M8 x 45mm
51252	PORCA SEXT. M8 DIN 934
58364	TERMINAL PRE-ISOLADO FORQUILHA 1,5mm <sup>2</sup>
51698	CABO ELETRICO 0,75mm <sup>2</sup> (AZUL)
54023	CABO FLEXIVEL 750V 0,75MM <sup>2</sup> PRETO

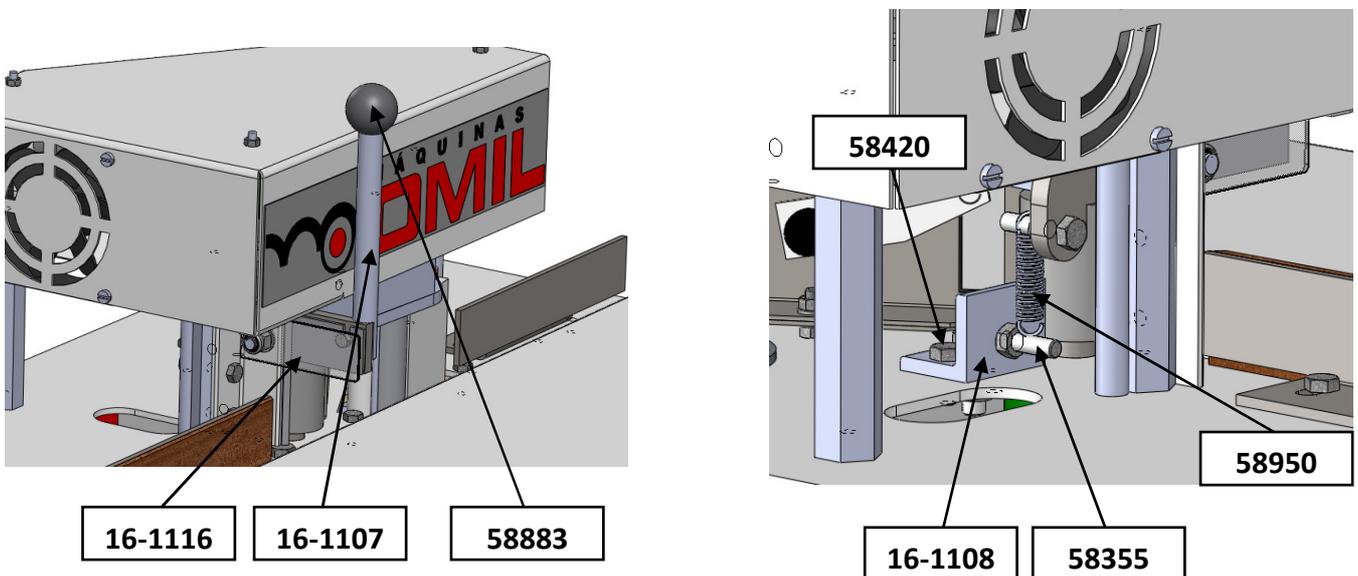
## 16-1065 – CONJUNTO MESA P/ CORTE MANUAL



## 16-1065 – CONJUNTO MESA P/ CORTE MANUAL

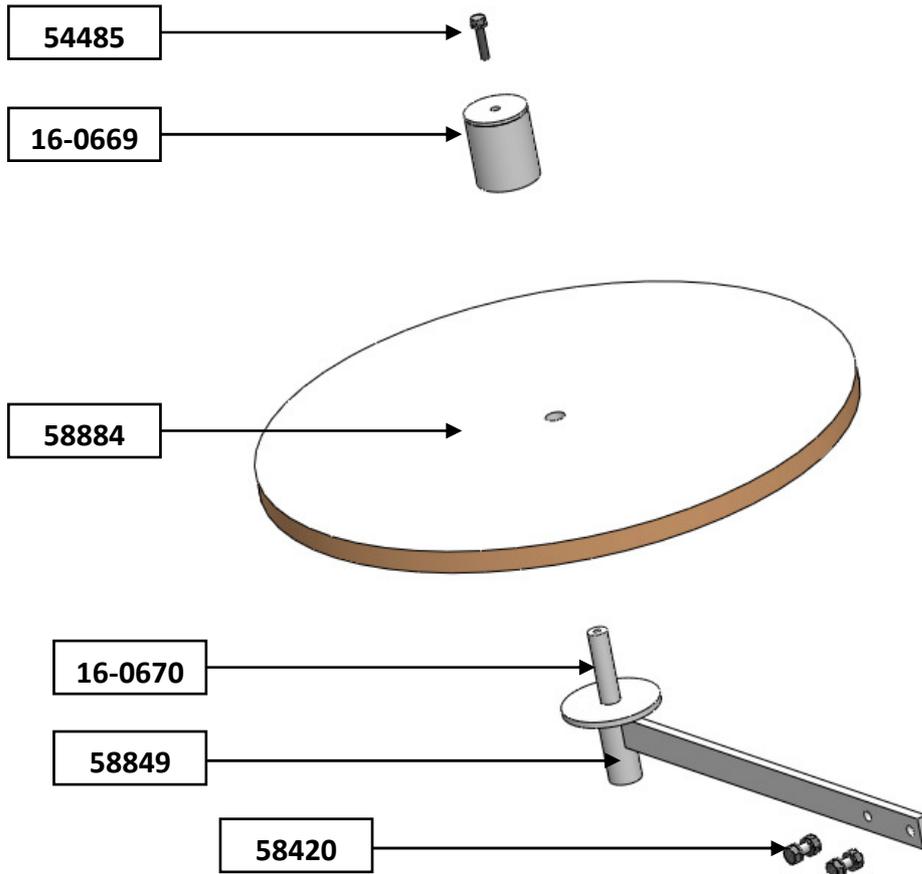
ITEM	DESCRIÇÃO
59110	PORCA SEXTAVADA M6
51206	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 25 mm
59109	PARAFUSO FRANCÊS M6 x 30 mm (ZINCADO)
58813	NIVELADOR DA MESA (16-1047)
58848	CONJ. MESA COM REVESTIMENTO (16-1086)

## 16-1109 - CONJ. CORTE MANUAL



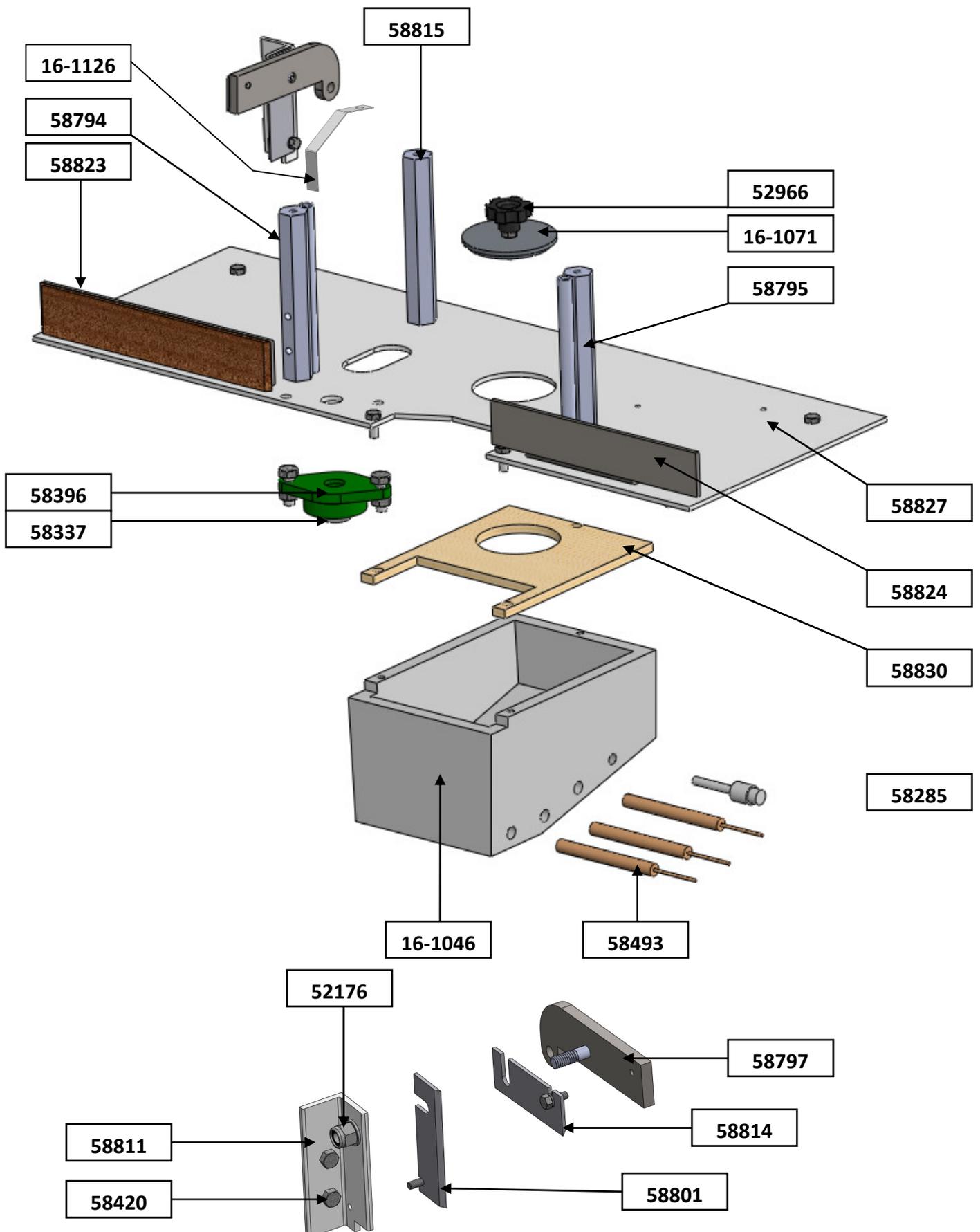
ITEM	DESCRIÇÃO
16-1116	PROTEÇÃO DA FACA CORTE MANUAL
16-1107	ALAVANCA PARA CORTE MANUAL
58883	ESFERA DE BAQUELITE M10 x Ø38mm
16-1108	ENGATE PARA MOLA
58355	PARAF. CAB. SEXT. M8 x 35mm
58950	MOLA E TRAÇÃO P/ CORTE MANUAL
58420	PARAF. CAB. SEXT. M8 x 20mm

## 16-1067 – CONJUNTO BANDEJA DA FITA



ITEM	DESCRIÇÃO
58884	MESA DO ROLO DA FITA
16-0669	SUB-CONJUNTO APERTO ROLO FITA (ZINCADO) - (16-0534)
16-0670	SUB-CONJUNTO APOIO ROLO FITA (16-0530)
54485	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M6 x 30 mm
58350	ARRUELA LISA M8
58351	ARRUELA LISA M6
58358	PORCA SEXTAVADO M8
58420	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 20 mm
58849	SUB-CONJUNTO SUPORTE BANDEJA DA FITA (16-1066)

# 16-1051 – MESA DO APLICADOR DE COLA



ITEM	DESCRIÇÃO
16-1046	CAIXA DA COLA
16-1071	TAMPA CAIXA DA COLA
58797	SUB-CONJUNTO SUPORTE DA FACA (ZINCADO) - (16-1037)
51248	PARAFUSO SEM CABEÇA SEXTAVADA INTERNO M6 x 10 mm
51262	ARRUELA LISA M10
51264	ARRUELA PRESSÃO M6
52176	PORCA AUTO-TRAVA M10
52966	MANÍPULO M8 x 30 mm
58285	TERMOELEMENTO FLEXÍVEL Ø8 mm
58337	ROLAMENTO SKF Ø20 mm
58350	ARRUELA LISA M8
58358	PORCA SEXTAVADA M8
58396	MANCAL FL 204 (FLANGE 2 FUIROS)
58411	PORCA SEXTAVADA M10
58419	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADO INTERNO M6 x 16 mm
58420	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M8 x 20 mm
58425	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA M10 x 30 mm
58493	RESISTÊNCIA 400W
58794	SUB-CONJUNTO SEPARADOR (16-1039)
58795	SUB-CONJUNTO SEPARADOR (16-1044)
58801	FACA FIXA (16-1095)
58811	SUPORTE DA FACA FIXA (16-1020)
58814	FACA MÓVEL (16-1096)
58815	SEPARADOR (16-1022)
58823	CHAPA ENCOSTO DA MADEIRA (16-1015)
58824	CHAPA ENCOSTO DA MADEIRA (16-1014)
58827	MESA FIXA (16-1017)
58830	PROTEÇÃO DO CALOR (16-1049)
58377	FITA DE BORDO BRANCA 0,5 x 50mm
16-1126	BATENTE POSICIONADOR DA FITA
52671	PARAF. C/CAB. SEXT. INT. M 6 x 12mm (ZINCADO)
52378	PARAF. CAB. CHATA SEXT INT M6 x 15mm

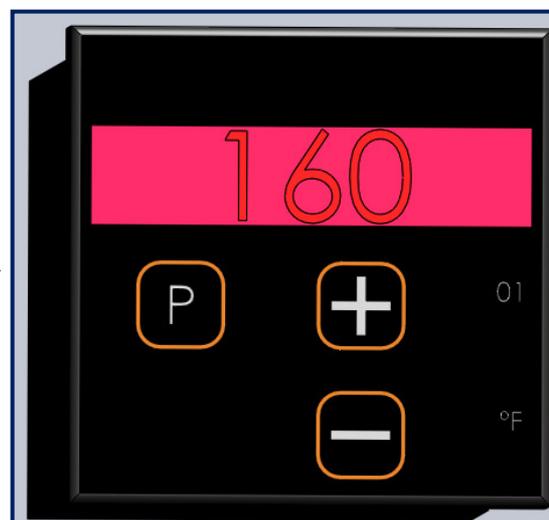
### CONTROLADOR DE TEMPERATURA

58298 – Controlador de temperatura

OBS: Não alterar os valores da programação original. Esta programação serve para atender as exigências de temperatura da cola indicada e proteger o motor.

#### Função Alarme1:

Valor programado com 10° abaixo da temperatura de trabalho, desta forma a maquina estará apta a trabalhar somente quando atingir a temperatura estipulada. Da mesma forma desligará quando a temperatura for inferior a este valor.



## TERMO DE GARANTIA

A **MÁQUINAS OMIL LTDA** oferece ao primeiro comprador usuário (seja no Brasil ou no exterior) garantia contra defeitos de fabricação para seus produtos por um período de 12 meses, contados a partir da data de emissão da nota fiscal fatura de fábrica ou do distribuidor/revendedor, independente da data de instalação e desde que satisfeitos os requisitos abaixo:

- Transporte, manuseio e armazenamento adequados;
- Instalação em condições ambientais específicas e sem presença de agentes agressivos;
- Operação dentro dos limites de sua capacidade, bem como o uso de ferramentas corretamente dimensionadas, afiadas e balanceadas;
- Realização periódica de manutenção preventiva;
- Realização das lubrificações conforme especificado neste manual de instrução;
- Realização de reparos e/ou modificações somente por pessoas/empresas autorizadas pela **OMIL**;
- Na ocorrência de algum problema, o produto deve estar disponível para o fornecedor e/ou a fábrica para identificar e solucionar o problema no prazo estabelecido pelo técnico que constatou o mesmo;
- Aviso imediato, por parte do comprador, dos defeitos ocorridos e que os mesmos sejam posteriormente comprovados pela **OMIL** como defeito de fabricação.

**Excluem-se desta garantia os componentes que, devido ao uso normal sofrerem desgaste natural e cuja vida útil seja menor que o período de garantia, tais como:**

**\*Facas, parafusos para fixação de facas, molas, correias, rolamentos, riscadores, serras, correntes, guias de corrente, retentores, lâminas, resistências, rolos emborrachados, mesa de apoio e etc. Os quais deverão ser substituídos periodicamente ocorrendo às despesas por conta do cliente.**

A garantia não inclui os serviços de manutenção regular da máquina, tais como reparos e regulagens, serviços de desmontagem nas instalações do comprador, custos de transporte do produto e despesas de locomoção, hospedagem e alimentação do pessoal de assistência técnica quando solicitado pelo cliente.

Estão cobertos pela presente garantia eventuais defeitos de fabricação, materiais, peças e a respectiva mão de obra para o conserto, quando devidamente comprovado pela **OMIL**.

Fica a critério da **OMIL** se os serviços em garantia serão ser executados na instalação do cliente, em oficinas de Assistência Técnica autorizada da **OMIL** ou na própria fábrica.

Sendo o dano causado por componente ou peça incorporada ao produto (motores, chaves e componentes elétricos) a **OMIL** poderá solicitar junto ao fornecedor para que seja efetuada a inspeção e desde que se comprove o defeito de fabricação, será feito o conserto ou a substituição do componente.

A presente garantia se limita ao produto fornecido, não se responsabilizando a **OMIL** por danos pessoais, a terceiros, a outros equipamentos ou instalações, lucros cessantes ou quaisquer outros danos emergentes ou consequentes, danos por uso inadequado em desacordo com instruções contidas no Manual de Instruções e/ou nesta garantia, imperícia do operador, instalação elétrica inadequada, oscilação de correntes elétricas ou ligações em voltagem errada, defeitos causados por queda, desgastes normal dos componentes e reparos ou alterações feitas por terceiros que não sejam autorizados pela **OMIL**.

É indispensável à leitura do manual de instruções, antes de qualquer trabalho, a fim de interar-se do funcionamento, manutenção ou conservação da máquina, bem como a utilização de sistemas de exaustão.

Reservamo-nos o direito de efetuarmos modificações na máquina, catálogos e/ou manuais sem que estejamos obrigados a fazer estas modificações naquelas já vendidas. Podemos deixar de fabricar modelos de máquinas e/ou acessórios a qualquer tempo, sem aviso prévio.



① [www.omil.com.br](http://www.omil.com.br)

☎ (47) 3357-8300

✉ [assistenciatecnica@omil.com.br](mailto:assistenciatecnica@omil.com.br)