

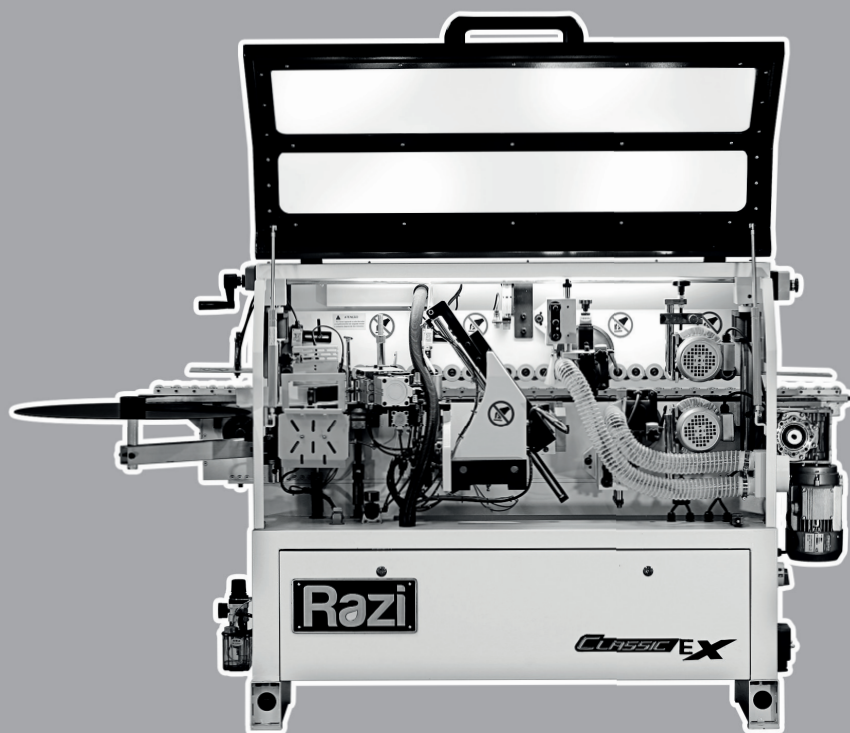
Razi

Manual de
Uso e Instruções

COLADEIRA DE BORDA CLASSIC

21152 - RZ-CD45 EX

21599 - RZ-CD45 EXM



A Razi é uma marca do Grupo Yangzi e está no mercado há mais de 10 anos, liderando os segmentos em que atua.

É uma empresa especializada na comercialização de equipamentos para os setores moveleiro, madeireiro e metal mecânico, se consolidando como uma das principais empresas do segmento no Brasil.

A sólida relação estabelecida com respeito e profissionalismo, é a marca registrada da Razi e um dos seus pilares de sucesso.

Razi

SAC: 4005-9559

Via Sócrates Mariani Bittencourt,
1050A, Bairro Cinco, Contagem - MG
Importado por: CNPJ: 01.219.321/0001-44
Fabricado na China



NO ACESSO AO QR-CODE
VOCÊ IRÁ ENCONTRAR:

- Dicas
- Lista de Ass. Técnica
- Cadastro on-line
- Produtos Relacionados
- Vídeos / Fotos
- Dúvidas Frequentes
- Detalhes Técnicos

www.gruporazi.com.br

Í N D I C E

04 MANUAL DE USO E INSTRUÇÕES DADOS TÉCNICOS

05 APRESENTAÇÃO RECEBIMENTO INFORMAÇÕES BÁSICAS

07 INSTALAÇÃO

- Alocação da máquina
- Bloqueio das partes móveis para transporte
- Conexão dos fios
- Unidade pneumática
- Verificar os itens após a instalação dos equipamentos

10 CAPACIDADES DA MÁQUINA

- Preparação da máquina antes de funcioná-la
- Painel de controle

14 AJUSTES

- Ajustar o sistema de controle de ar comprimido dos cilindros pneumáticos
- Carregamento da fita
- Cilindros de pressão
- Painel IHM
- Parâmetros do Painel IHM
- Fita de alimentação e unidade de corte (guilhotina)
- Unidade de corte de extremidade (destopo)
- Unidade de refilamento
- Polimento
- Sistema de alimentação
- Guia de apoio do transportador
- Regulador de temperatura
- Conjunto de controlador de temperatura
- Conversor de frequência
- Definição detalhada do conversor de frequência

27 MANUTENÇÃO E CONserto

- Sistema de alimentação
- Lubrificação
- Substituição do disco de corte, desbaste e rolos de polimento

28 TROCA DO COLEIRO

- Desmontagem do Coleiro
- Montagem do Coleiro

30 TERMO DE GARANTIA CONDIÇÕES GERAIS DA GARANTIA

32 DIAGRAMA PNEUMÁTICO



ATENÇÃO: Leia atentamente este manual antes de proceder a utilização deste produto. Antes de operar a máquina leia cuidadosamente, compreenda e respeite as instruções de segurança.



ATENÇÃO: A conexão elétrica será realizada por um eletricista habilitado e cumprirá com a **Norma Técnica ABNT NBR 5410:2010**

DADOS TÉCNICOS

Referência: RZ-CD45EX
RZ-CD45EXM

Velocidade da Esteira: 6,5m/min

Borda: 0,4 - 1mm

Espessura do Painel: 10 a 45mm

Comprimento Mínimo Painel: 180mm

Largura Mínimo do Painel: 60mm

Potência Motor Refilador: 2x0,35kw

Potência Motor Destopador: 0,37kw

Potência Motor Polidor: 2x0,18kw

Potência Motor Esteira: 0,75Kw

Medida de comprimento da esteira: 1,50m

Dimensões do equipamento: largura 2000mm
comprimento 590mm
altura 1420mm

Dimensões da embalagem: largura 1980mm
comprimento 580mm
altura 1250mm

Peso Líquido/Bruto: 500/530Kg

Coladeiras automáticas de borda podem realizar a colagem de fitas em painéis retos com alta eficiência. Essa máquina possui 4 funções combinadas (**Cola + Destopa + Refila + Pule**). Esta máquina só pode processar painéis com ângulo reto.

APRESENTAÇÃO

A **Coladeira de Borda Classic** é ideal para colar, destopar, refilar e polir, oferecendo desempenho e qualidade no trabalho. Para obter o melhor rendimento desta máquina, escrevemos este manual, para ser lido com atenção a cada vez que for utilizá-la. O presente **MANUAL DE INSTRUÇÕES - MANUTENÇÃO** é parte integrante da Coladeira de Borda Classic. Deve ser conservado com cuidado para poder consultá-lo sempre que for necessário. Se entregar a máquina a terceiros, aconselhamos entregar também o manual.

RECEBIMENTO

Abra cuidadosamente a caixa de madeira e inspecione todos itens soltos e observe se a danos causado pelo transporte.

Qualquer dano deve ser imediatamente comunicado ao seu distribuidor e agente de transporte.

Antes de prosseguir, leia o manual cuidadosamente para se familiarizar com os procedimentos de montagem adequada, manutenção e segurança.

INFORMAÇÕES BÁSICAS

PREOCUPAÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de operar está máquina, leia o manual de instruções. Preste atenção para os pontos mencionados de segurança e sempre operar a máquina com muita cautela.

O operador deve ser treinado antes de utilizar está máquina.

Muitos acidentes são causados por roupas inadequadas e uso de adornos (pulseiras, relógio de pulso, colar, etc). Certifique-se de que está utilizando roupas adequadas, prender cabelos longos com uma touca apropriada, usar sapatos e óculos de segurança certificados pelo órgão responsável.

Mantenha limpo a área de trabalho, e bem iluminada. Não deixe nenhuma barreira na área de trabalho, e na área de circulação.

Use a máquina dentro dos parâmetros projetados. Qualquer comportamento indevido pode causar danos em potencial a integridade física do operador e danos ao equipamento.

Instalações dos equipamentos de segurança devem ser sempre utilizadas e nunca permitir a remoção, se danificado(s) providenciar reparo ou substituição. Se as instalações dos equipamentos de segurança da máquina forem alterados, o fabricante é livre de Responsabilidades.

Em condições especiais de operação, equipamentos de segurança pode não ser instalados. Assim, você é responsável por instalar todos os outros equipamentos de segurança necessários, para suprir a segurança da operação. Somente eletricitas profissionais são permitidos realizar reparos e troca dos acessórios elétricos.

Profissional não habilitados e treinados estão proibidos de abrir o armário elétrico.

Por favor, certifique-se de que a fonte de energia elétrica está desligada, antes de realizar manutenção na máquina, lembre-se de desligar o tubo de alimentação do ar comprimido.

Autorizar somente profissionais qualificados na atividade de manutenção e ajuste. Por favor, certifique-se de que todas as ferramentas de corte, estão afiadas e todos os componentes estão funcionando perfeitamente bem.



SINAIS DE ALERTA

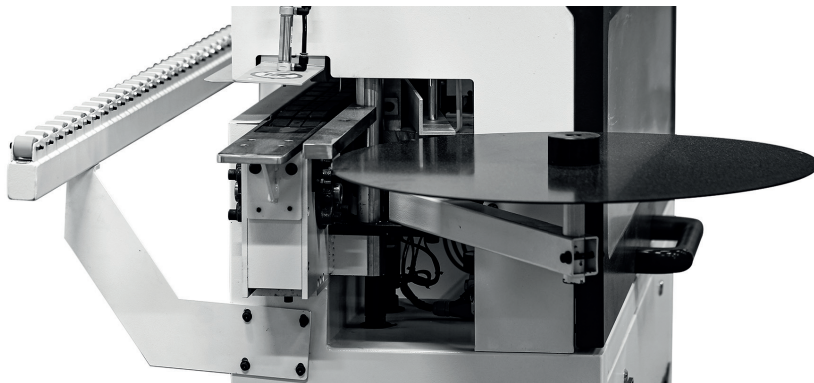
Preste atenção nas imagens de alerta, na tampa de proteção, rolos da transportadora, etc.

Fique atento para todas as imagens de alerta.



INSTALAÇÃO

ALOCÇÃO DA MÁQUINA



Esta máquina é embalada em caixa de madeira. Para transporta-la com maior facilidade, algumas partes da máquina são embalados separadamente.

Considere a dimensão da máquina e a posição das peças, antes de alocar a máquina. Certifique-se de que há espaço suficiente para o operador.

A máquina deve ser alocada em uma superfície plana e resistente ao peso da máquina.

Considere a dimensão da máquina e a posição das peças, antes de alocar a máquina.

Certifique-se de que há espaço suficiente para o operador.

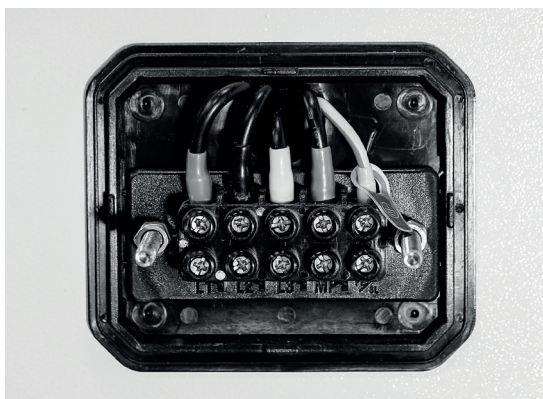
A máquina deve ser alocada em uma superfície plana e resistente ao peso da máquina.

BLOQUEIO DAS PARTES MÓVEIS PARA TRANSPORTE

Para proteger a máquina, todas as partes são bloqueadas antes de transportá-la. Faça bloqueio de todas as peças moveis antes de trocar o posicionamento da máquina.

CONEXÃO DOS FIOS

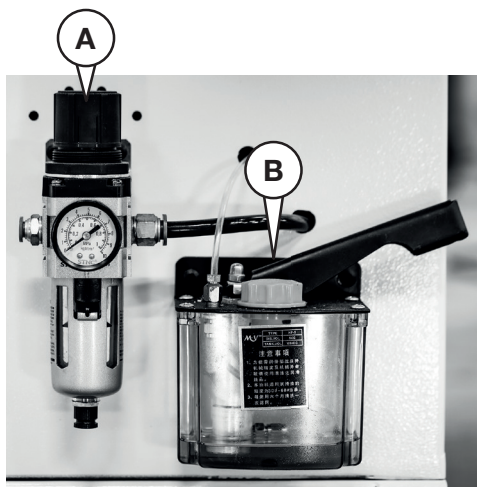
Instalação elétrica deve ser realizada por um eletricista qualificado. Verifique se a rede está compatível com a especificação da máquina, como a tensão e frequência da máquina. Utilize fios com a bitola designada para tipo de rede/máquina, certifique-se, o mau dimensionamento pode acarretar sobrecarregar na potência total, e oferecer alto risco, tanto para o operador e o equipamento. Sistema de alimentação principal deve ser conectado com a linha aterramento. Após profissional habilitado realizar a ligação elétrica, verifique o sentido de rotação correto.



UNIDADE PNEUMÁTICA

Lubrifil (A): esta máquina contém um filtro e regulador de pressão de ar. Para manter o ar seco, eliminar a umidade, filtra o óleo e as impurezas do ar comprimido, e manter a pressão constante entre 4 e 6 bar. Recomenda-se utilizar o Óleo pneumático 10.

Bomba de Óleo (B): para lubrificação do sistema de estopador. Verifique a lubrificação uma vez por semana. Recomenda-se utilizar o Óleo hidráulico 68.



A unidade de alimentação do ar comprimido **(A)** deve ser instalada, para conectar com o tubo de entrada. Unidade de ar precisa de lubrificação, verificar com frequência.

Esse equipamento evita a condensação da água na linha. Recomenda-se efetuar a drenagem várias vezes ao dia (se necessário), com a finalidade de extrair a água, óleo e resíduos acumulados.

COLETOR DE PÓ

Conecte um coletor de pó adequado junto a máquina.

O sistema do coletor de pó deve estar ligado durante toda a operação de refilamento para garantir a eficiência máxima, saúde e segurança do operador.

VERIFICAR OS ITENS APÓS A INSTALAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

Verifique os seguintes itens antes de iniciar a máquina pela primeira vez:

Desbloquear todas as partes móveis que foram bloqueadas para o transporte.

Certifique-se que o fornecimento de energia da rede é equivalente à da especificação da máquina, em hipótese nenhuma a máquina deve ser ligada em uma rede que não seja da voltagem especificada. Lembrando sempre que esta atividade deve ser realizada por um profissional qualificado na área da elétrica, e que os devidos testes devem ser realizados antes de energizar a máquina.

Certifique-se se as conexões e articulações estão bem fixadas.

Conecte o coletor de pó.

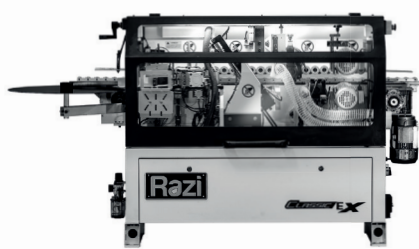
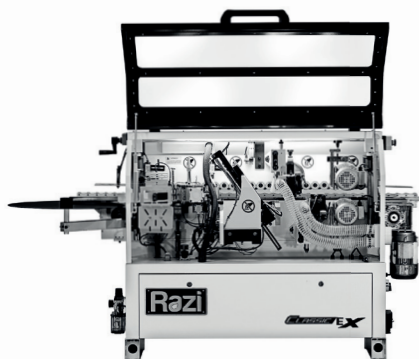
Tire todas as peças auxiliares do transporte, prenda os acessórios.

Certifique-se de que todas as partes, o painel controle e outros, estão instalados corretamente e operam sem restrições.

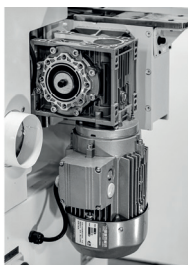
Os operadores têm de ler e entender este manual de instruções. É sugerido que manual esteja facilmente acessível pelo operador.

CAPACIDADES DA MÁQUINA

Imagens em Geral



Conjunto destopador



Motor da esteira



Coleiro



*Manivela de ajuste
de altura de painel*



*Fim de curso
acionamento de fita*



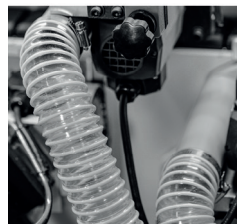
*Fim de curso
destopador*



Lubrificador e bomba de óleo



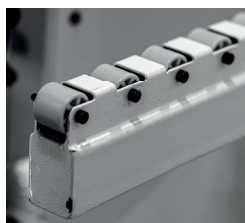
Painel IHM



Mangueira



Bandeja



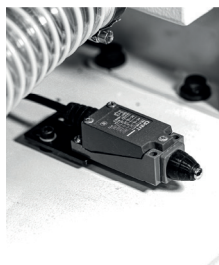
Guia de roletes



Fresa refilador



Destopador



Fim de curso tampa



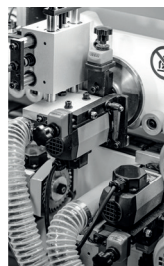
Polidor



Manômetro



Botão de emergência



Conjunto refilador

PREPARAÇÃO DA MÁQUINA ANTES DE FUNCIONÁ-LA

Ajuste todos os parâmetros do painel IHM **(A)**, se necessário;
Ajuste o manipulador de altura do painel **(B)**;
Defina no painel de controle a temperatura **(C)**. Consulte a seção ajustes do painel de controle.



PAINEL DE CONTROLE

Aperte o botão de emergência em situação de perigo.



AVISO

Os dados técnicos podem ser diferentes para diferentes modelos de máquinas.

Passos para ligar a máquina:

Conecte os fios de alimentação e tubos de ar em geral. Ligue o interruptor de alimentação geral, gire-o para ON. Em seguida, ligue o botão do painel de controle.

Passo para desligar máquina:

Abaixe todos os botões de capacidade, desligar interruptor de aquecimento, e, finalmente, desligar a chave geral.



Interruptor de alimentação geral: OFF / desligar (sentido anti-horário) / on / ligar (sentido horário). Gire o interruptor para on assim, a coladeira ligará.



Gire o botão LIGA **(A)**, ajuste no display digital a temperatura desejada. A máquina inicia o aquecimento para realizar a fusão da cola.

1 - Display digital: Depois de ligar o interruptor, começa a mostrar a temperatura no display digital.

PV: Temperatura atual. SV: temperatura de Target (objetiva/alvo). Leia o capítulo 4.14 sobre como configurar o controlador de temperatura. Aviso: Somente quando o PV é maior do que SV, a esteira da máquina ligará.

2 - Interruptor de aquecimento. Depois de ligá-lo, o coleiro começará a aquecer a cola.

3 - Parada de emergência (B). Em situação de urgência, pressione o botão de emergência, assim, todas as unidades de funcionamento irão parar.

4 - Interruptor de transporte (F1). Após pressionar o botão, o transportador começa a trabalhar.

5 - Chave de unidade de Destopador (F2). Após pressionar o botão, a unidade de Destopo começa a trabalhar.

6 - Interruptor de Refilador (F3). Após pressionar o botão, a unidade de refilador (aparar o excesso da borda) começa a trabalhar.

7 - Chave de polimento (F4). Após pressionar o botão, a unidade de polimento começa a trabalhar.

8 - Ligando os grupos. Para ligar a máquina, primeiro pressione os botões F1, F2, F3 e F4, em seguida, pressione o botão Liga **(C)**.



AVISO

Operador deve ser treinado e qualificado antes de ligar a máquina.

Máquina só pode ser reparada depois que a energia geral seja desligada.

AJUSTES

Todas as peças são testadas e ajustadas, para assegurar que o produto funcione bem. Se averiguar qualquer problema, por favor, verifique os seguintes pontos:

- Sistema de distribuição do ar comprimido, pressão, filtro, mangueira, etc.
- Limpeza da unidade de Colagem.
- Discos de corte desgastados.
- Rolo polidor desgastado.
- Cola não está fundida.
- Verifique se os parâmetros do painel IHM não estão zerados.



ATENÇÃO:

Se a tampa de proteção não está totalmente fechada, a máquina desliga-se automaticamente.

AJUSTAR O SISTEMA DE CONTROLE DE AR COMPRIMIDO DOS CILINDROS PNEUMÁTICOS

Sistema de ar comprimido é ajustado antes da entrada nos cilindros, regulando o manômetro (regulador de pressão).

Se precisar de reparo, acione um profissional qualificado. Mantenha a pressão constante de 2,5/3,0 bar.



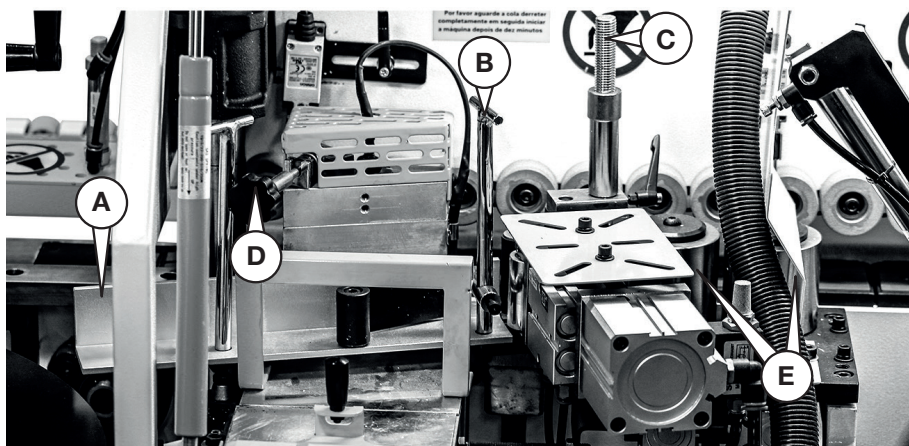
Fabricante não vai garantir o bom funcionamento e a garantia, se a máquina é discriminada por compensação o manual.

CARREGAMENTO DA FITA

É necessário ajustar o sistema de posicionamento da fita, de acordo com as dimensões da fita (altura, espessura, material). Posicione a fita no trilho de passagem **(A)**. Posicione o apoio **(B)** e **(C)**, a uma altura apropriada de acordo com a largura da fita. Empurre a fita até o limitador de altura **(C)**, cuidado ao carregar a fita, para não invertê-la.

Nota: A largura da fita não deve exceder 2mm da espessura do painel utilizado. Se a espessura do painel é 18 mm, a largura da fita não deve ser mais do que 22 mm).

Utilize o manípulo **(D)** para ajustar a quantidade de cola.



CILINDROS DE PRESSÃO

Cilindros de pressão de ar comprimido **(E)** pressionam a fita junta a peça. A quantidade de cola, intervalo, e o diâmetro são calculadas e testadas, para assegurar que a cola fixe e arrefeça.

Operador não precisa ajustar, mas deve limpar a cola nos rolos pressionadores, em intervalos regulares para mantê-los limpos. Os rolos são feitos de metal, e são capazes de pressionar a fitas de pequena espessura. A superfície da fita, deve estar plana e lisa.

PAINEL IHM

F1 Esteira

F2 Destopador

F3 Refilado

F4 Polidor

ALM: Visualizar histórico do alarme

SET: Selecionar

ENT: Confirmar



Para mover ou
selecionar



PARÂMETROS DO PAINEL IHM

Primeiro verifique se o botão de emergência está aberto e o fim de curso está fechado.

Pressione F1, F2, F3 e F4.

Em seguida, pressione o botão Liga (verde superior à direita) para iniciar.





Tempo de espera da fita: ajuste o comprimento da frente da fita

Tempo de fita: tempo para entrega da fita

Reiniciar Parâmetro: para redefinir todos os parâmetros



Tempo traseiro da fita: ajuste a perna traseira da fita.

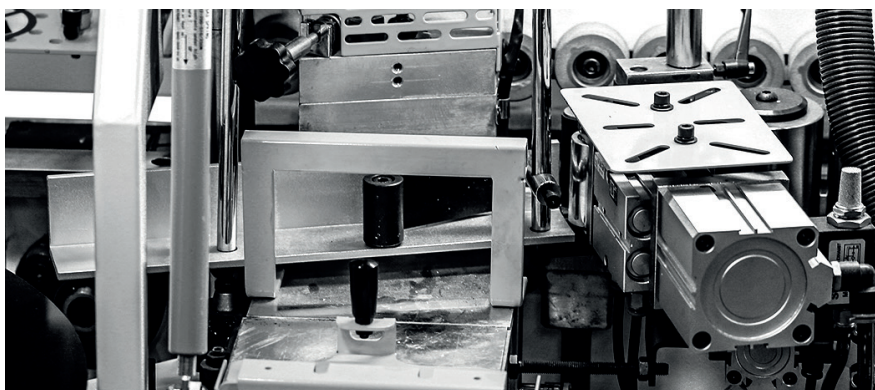
Espaço entre painéis: ajuste o tempo para controlar a distância entre dois painéis.

Tempo do destopador: tempo de corte final após o trabalho da válvula magnética.

FITA DE ALIMENTAÇÃO E UNIDADE DE CORTE (GUILHOTINA)

Sistema de alimentação Fita:

O comprimento da fita excedente na frente do painel pode ser ajustado alterando os dados de tempo de atraso no painel IHM. A configuração de fábrica é de 1,10 segundos. Mais tempo, mais longo o excesso de fita. O comprimento da fita excedente na parte de trás do painel também pode ser ajustado alterando os dados de tempo de atraso de repetição. A configuração de fábrica é de 0,95 segundos. Quanto maior o tempo, maior excedente de fita. Para evitar problemas na configuração da máquina, siga as instruções deste manual.

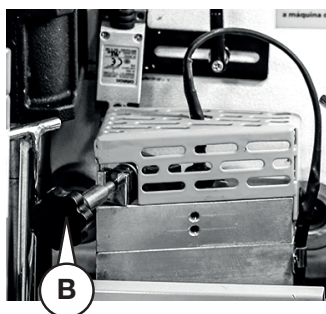
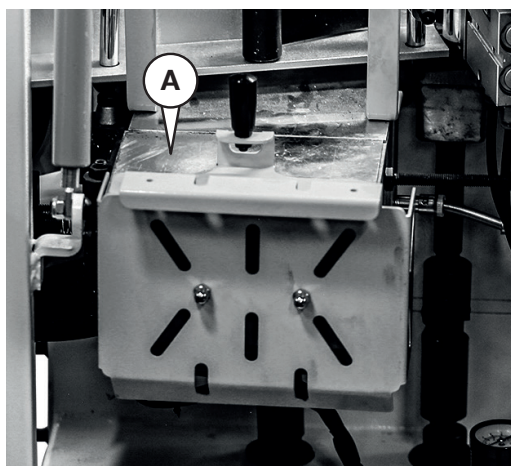


Tempo de espera da fita	1,10s
Tempo da fita	0,50s
Tempo da fita traseiro	0,95s
Espaço entre painéis	1,10s
Tempo do destopador	0,3s

Reservatório de Cola:

O reservatório cola **(A)** fornece a cola fundida sobre a peça de trabalho. Para manter o bom funcionamento, por favor, obedecer às seguintes regras estritamente:

- › Preencha cola no reservatório, e manter a altura de cola de pelo menos um centímetro menor que a borda superior do reservatório.
 - › Encha-o com cola na temperatura correta.
 - › Temperatura deve ser definida conforme especificações fabricante da cola.
Cola de alta temperatura – 160 à 170 °C (configuração de fábrica).
Cola de baixa temperatura – 140 à 150 °C (casos específicos do tipo de cola).
 - › Não execute o rolo de colagem até que a cola atinja a temperatura de target (alvo/definida) e está totalmente fundida.
- O fluxo de saída da cola pode ser ajustado pelo manípulo **(B)**. Foi testado e ajustado a uma posição adequada antes da venda.



Nota:

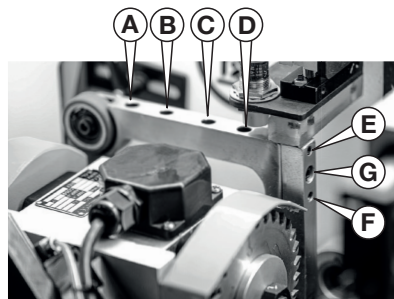
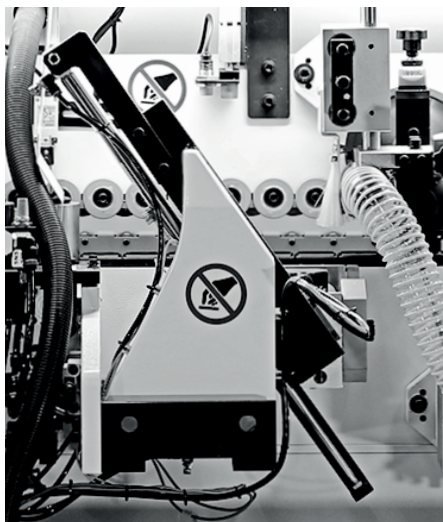
Tome cuidado com reservatório de cola quente, o contato direto pode causar queimaduras.

Evite que pedaços de madeira entrem no tanque.

Use a cola de fusão a quente com as especificações corretas para sua coladeira. Verifique o controlador de temperatura e o nível do reservatório. Se o intervalo de trabalho é mais de 20 minutos, por favor, desligue o aquecimento. Acabamento perfeito das bordas são determinados por muitos fatores, como o tipo de fita, tipo de peça, efeito de dimensionamento, a temperatura do ambiente, é necessário realizar testes algumas vezes para análise e definir o que melhor funciona.

UNIDADE DE CORTE DE EXTREMIDADE (DESTOPO)

Unidade de corte de destopo, corta o excesso de fita na frente e atrás da peça. Princípio de trabalho: quando os painéis passam pela unidade de destopo, o cortador no lado esquerdo vai eliminar o excedente frontal, em primeiro lugar, em seguida, quando o fim do painel chegar, o cortador do lado direito vai deslizar e cortar o excedente.



Ajustes gerais

1. Mantenha a máquina ligada. Porém desligue no painel todas as unidades de funcionamento, incluindo transporte, destopo, unidade de refilamento e unidade de polimento.
2. Ajuste a altura da fita, para o seu painel testado. Pressione o botão de ligar a unidade de transporte, para que se mova.
3. Ligue todos os grupos da máquina.
4. Ligue os grupos de trabalho, para teste. Verifique o efeito do corte de destopo. Quando colocar a unidade corte extremidade, três fatores são necessários para ajustar: pressão de ar, demora do tempo e a posição de corte.

Ajustando o destopo frontal

Para regular o destopo frontal, afrouxe os parafusos allen **(A)** e **(B)**.
Para destopar o excesso de fita, afrouxe os parafusos allen **(E)** e **(F)**, e aperte o parafuso allen **(G)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(A)** e **(B)** novamente.

Para deixar sobra de fita no destopo frontal, afrouxe o parafuso allen **(G)** e aperte os parafusos allen **(E)** e **(F)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(A)** e **(B)** novamente.

Ajustando o destopo traseiro

Para regular o destopo traseiro, afrouxe os parafusos allen **(C)** e **(D)**.
Para destopar o excesso de fita, afrouxe os parafusos allen **(E)** e **(F)**, e aperte o parafuso allen **(G)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(C)** e **(D)** novamente.

Para deixar sobra de fita no destopo traseiro, afrouxe o parafuso allen **(G)** e aperte os parafusos allen **(E)** e **(F)**. Depois de ajustar, aperte os parafusos allen **(C)** e **(D)** novamente.



AVISO

As máquinas são revisadas, ajustadas e testadas antes da entrega.

UNIDADE DE REFILAMENTO

Unidade de Refilamento (aparaquinas), características padrão da unidade:

Existem dois motores na borda de corte desta unidade, uma na parte superior, e outra para a parte inferior.

Cada fresa tem 6 dentes.

Diâmetro máximo do cortador é 82 mm.

Diâmetro do eixo principal é de 15 mm.

Espessura do painel 12-45 mm.

A velocidade de rotação do motor comum é de 12.000 r/min.

Observe: cada cortador pode desbastar no máximo um excedente de 2 mm de fita. Eles estão conectados com o sistema de coletor de pó.

Configurações possíveis do grupo de Refilamento:

Manípulo (A):

Ajuste o corte linear da fita

Manípulo (B):

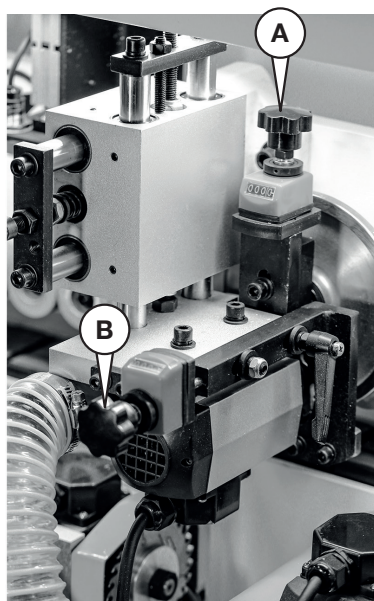
Ajuste o corte abaulado da fita.

Obs.: o ajuste do refilador pode ser feito tanto no superior, quanto no inferior.



AVISO

O grupo de Refilamento já sai de fábrica regulador. Para refilar fita normal de 0,45mm mantenha o relógio mostrador (A) e (B) zerados (0000) Para refilar fita de ABS com espessura de 2-3mm regule o mostrador (A) e (B).



POLIMENTO

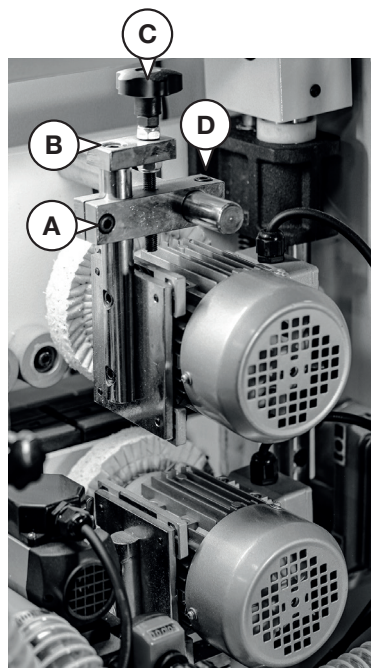
Função:

unidade de polimento para realçar o acabamento/brilho e limpar a cola na superfície do painel. Faça o seu painel mais suave.

Dados técnicos:

Máx. diâmetro da rolo polidor é de 140 mm.
Diâmetro do furo do rolo polidor é de 50 mm.
Máx. largura do rolo lustrador é 25 mm.
Peso é 200g.

A velocidade de rotação do motor é de 1.596 RPM. Sentido de rotação é contra a transportadora.



Para ajustar o polidor superior afrouxe o parafuso allen **(A)**, depois afrouxe o parafuso allen **(B)**. Em seguida, gire o manípulo **(C)** para regulagem de altura do polidor. Para regulagem do polidor inferior, repita os passos anteriores. Caso necessário, regule o parafuso allen **(D)**.



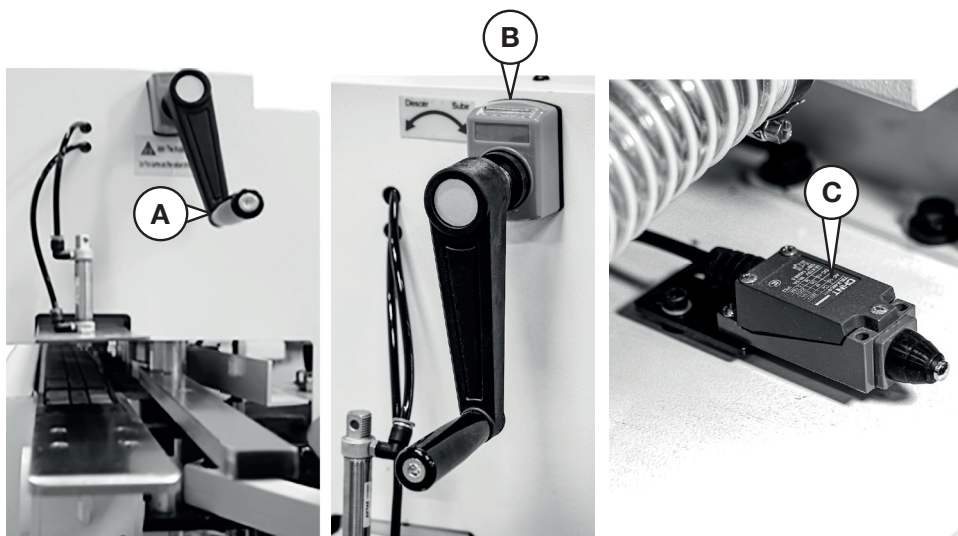
AVISO

Se pressionar os rolos polidores com muita força contra o painel pode acarretar desgaste prematura. Por favor, manter os rolos polidores a uma distância adequada.

SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO

Sistema de transporte do painel é resistente e eficiente. Ele é projetado especialmente e com alta fricção. O rolo de colagem pode empurrar o painel com força lateral. Velocidade de alimentação é 6,5 m/min. A altura é controlada por um manípulo **(A)**.

A altura é ajustada de acordo com a espessura do painel. A altura exata para leitura é visualizada no visor **(B)**. Enquanto a proteção é aberta, fim de curso **(C)**, a máquina será desligada.



GUIA DE APOIO DO TRANSPORTADOR

A guia de apoio é utilizada para manter o painel paralelo com transportador.



REGULADOR DE TEMPERATURA

Controlador de temperatura foi ajustado e testado antes da entrega. A temperatura é bloqueada a partir de 170 a 230. Temperatura recomendadas:

- › Cola de alta temperatura – 160 à 170 °C (configuração de fábrica).
- › Cola de baixa temperatura – 140 à 150 °C (casos específicos do tipo de cola).



CONJUNTO DE CONTROLADOR DE TEMPERATURA

Definir o modo de função – Ajuste de fábrica

DISPLAY	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO
EnPt	Defina o modo do sensor	Escolher 42.
tPUa	Definir a unidade de temperatura	Definir 0.
tP-H	Definir limite superior	Definir 250.
tP-L	Definir limite inferior	Definir 0.
Ctrl	Definir o método de controle	Escolher 000F.
S-HC	Definir aquecimento / arrefecimento	Escolher HEAT.
ALARa	Defina o modo de alarme	Definir 1.
RoPt	Definir a função de alarme	Definir 0000.

Definir os dados de trabalho

DISPLAY	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO
PV/SV	Valor presente / Valor atribuído	Definir 100.
r-S	Ação da saída	Escolher rUa.
ALaH	Limite superior de alarme	Definir 20.
ALaL	Limite inferior do alarme	Definir 4.
LoC	Bloquear a tecla	Definir LoC.

Operador é sugerido para alterar apenas os dados de parâmetro de trabalho.

Outras alterações podem causar a quebra do equipamento.

Se o comprador alterar os dados sugeridos, as falhas estão fora da garantia gratuita.

DISPLAY	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO
ALM-1	Primeiro alarme	Controlar o motor de alimentação de fita e rolos de colagem
LOC	Teclas de bloqueio	Evitar funcionamento defeituoso

CONVERSOR DE FREQUÊNCIA

O conversor de frequência, como o nome sugere, altera a frequência de motores de alta velocidade do grupo de destopo e refilamento. Dessa forma, ele pode controlar a velocidade de rotação dos motores e economizar tempo e energia.

Não é sugerido para os operadores alterar o valor da frequência, pois já vem ajustado de fábrica.

O número exibido nele é a frequência de saída. Normalmente a frequência de saída, é de 200 Hz (frequência de motor). O conversor vai inspeciona-se automaticamente quando ligar, então por favor não ligar / desligar a energia geral com frequência.

O sensor é sensível sobre o ambiente de trabalho.



AVISO

Não modifique os dados não autorizados no conversor de frequência.

DEFINIÇÃO DETALHADA DO CONVERSOR DE FREQUÊNCIA

Todos os parâmetros foram testados antes da entrega. Não altere o valor à vontade, os parâmetros a seguir:

LSLV-C100 PARÂMETROS DA SÉRIE INVERSORA		
CÓDIGO	DESCRIÇÃO	PARAMÊTROS
F21	Máxima frequência	200
F22	Frequência nominal	200
H30	Capacidade motora	0,75
H31	Número de polos do motor polo	2
H33	Corrente nominal	3,8
ACC	Acelere o tempo	5
dEC	Desacelerar tempo	6
dvr	Modo de controle	3
000	Frequência alvo	180



AVISO

Todos os dados são adequados para modelo LSLV-C100 inversor de frequência; os outros parâmetros são todos configurados na fábrica.

MANUTENÇÃO E CONSERTO

SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO

Mantenha a máquina limpa.

Desligue a energia geral.

Desconecte os tubos de ar comprimido.

Limpar os resíduos com produtos de limpeza adequados, que não agredam a estrutura da máquina.

Verifique o sistema de coletor de pó, manter o sistema e tubos limpos.

Verifique os trilhos para mantê-los limpos.

LUBRIFICAÇÃO

Recomenda-se efetuar a drenagem Lubrifil várias vezes ao dia (se necessário), com a finalidade de extrair a água, óleo e resíduos acumulados.

Verifique a lubrificação da Bomba de Óleo uma vez por semana.

SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE, DESBASTE E ROLOS DE POLIMENTO

Mantenha a energia desligada.

Desconecte os tubos de ar comprimido.

› **Troca dos discos de corte da fita** (grupo de destopo) quando necessário.

Retire a capa de proteção, remova o disco de corte e substitua por novos. Por favor verifique se os parafusos de fixação estão bem apertados. Em seguida, instale novamente a capa de proteção.

› **Disco de refilamento:** Retire a capa de proteção do pó da madeira, em primeiro lugar. Em seguida, substitua o cortador.

› **Rolos de Polimento:** soltar os parafusos em primeiro lugar. Em seguida, substitua por novos rolos de polimento e aperte os parafusos.



AVISO

Rolos de polimento são peças de desgaste rápido. Por favor, verifique-os regularmente e substitua-os quando necessário.

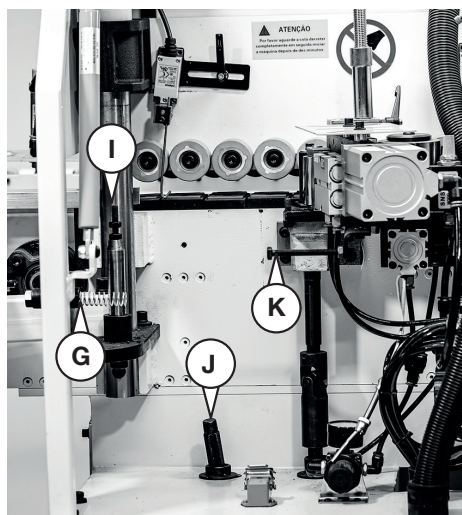
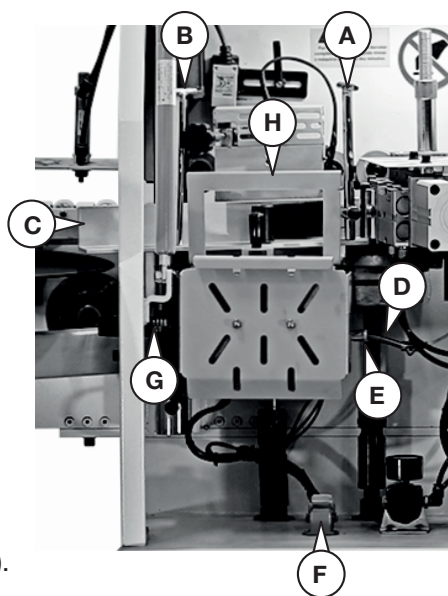
TROCA DO COLEIRO

DESMONTAGEM DO COLEIRO

Para fazer a troca do coleiro, siga os seguintes passos:

1. Desligue a chave geral para efetuar a troca do coleiro. Utilizando luvas de proteção térmica.
2. Desenrosque a guia de altura da fita (A) e a haste de aperto (B).
3. Retire o trilho de passagem da fita (C).
4. Desplugue a resistência (D), em seguida retire o pino guia (E).
5. Desconecte o plugue macho (F).
6. Desenrosque a mola de regulagem (G).
7. Segure pela alça do coleiro (H) e puxe-o para cima.

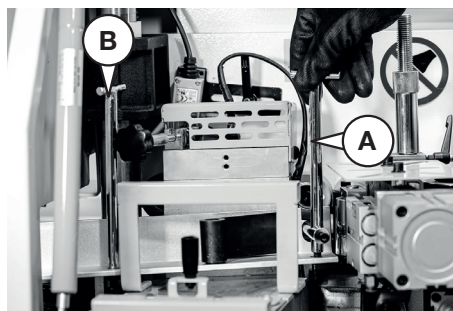
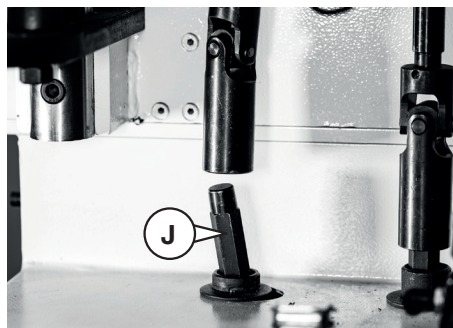
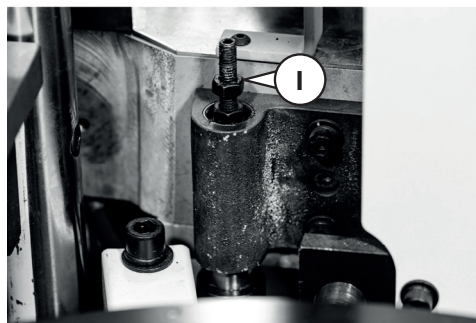
Nota: cuidado com a alta temperatura do coleiro. Sempre remova-o puxando pelas alças. Segure bem os fios, para que eles não agarrem no parafuso lateral (K), na hora de retirar o coleiro da máquina.



MONTAGEM DO COLEIRO

Para instalar o coleiro, siga os seguintes passos:

1. Encaixe o coleiro nos eixos de suporte lateral **(I)** e suporte inferior **(J)**, simultaneamente. Tomando cuidado com a posição do fio do coleiro.
2. Enrosque a mola de regulação **(G)**, de forma que o coleiro possa avançar e retornar seu movimento durante o trabalho.
3. Conecte o plugue macho **(F)** no plugue fêmea da máquina.
4. Enrosque o pino guia **(E)** e em seguida, plugue a resistência **(D)**.
5. Posicione o trilho de passagem da fita **(C)** no eixo de suporte lateral **(I)**.
6. Enrosque a haste de aperto **(B)** e em seguida, o guia de altura da fita **(A)**.



TERMO DA GARANTIA

A **Yangzi Brasil Corporation S/A**, mantenedora da marca RAZI, garante seus produtos, contra defeitos de material e de fabricação por um período de 90 (noventa) dias, a teor do que estabelece o artigo 26, II do Código de Defesa do Consumidor, contados a partir da entrega da máquina e/ou equipamento – “GARANTIA LEGAL” / “GARANTIA ADICIONAL” de 09 (nove) meses que somada a “GARANTIA LEGAL” totaliza o prazo de garantia de 12 (doze) meses. Neste caso do 4º ao 12º mês. As peças, o deslocamento e acomodação serão por conta do solicitante. A garantia é válida a contar da data de emissão da respectiva Nota Fiscal de Venda, conforme dispõe o artigo 26 do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº. 8.078 de 11.9.90), comprometendo-se a reparar ou substituir, dentro do prazo citado, gratuitamente, peças que sejam reconhecidas pelo seu Departamento Técnico como defeituosas, mediante aprovação da Solicitação de Garantia.

CONDIÇÕES GERAIS DA GARANTIA

O atendimento em garantia será realizado somente mediante a apresentação da Nota Fiscal ou Cupom Fiscal original de venda.

Qualquer serviço em garantia deve ser realizado exclusivamente pelo posto de assistência técnica credenciado.

São excludentes da garantia componentes que se desgastam naturalmente com o uso regular. São de responsabilidade da RAZI as despesas relativas aos serviços que envolvam os componentes que desgastam naturalmente, somente no caso em que o posto de assistência técnica constatar defeito de fabricação.

A garantia não abrangerá os serviços de instalação e limpeza, os danos à parte externa do produto bem como os que este venha a sofrer em decorrência de mau uso, oxidação do motor oriunda de agentes externos, negligência, modificações, uso de acessórios impróprios, mau dimensionamento para a aplicação a que se destina, quedas, perfurações, utilização em desacordo com o manual de instruções, ligações elétricas em tensões impróprias ou em redes sujeitas a flutuações excessivas ou sobrecargas.

A RAZI concederá garantia no motor elétrico somente se no laudo técnico emitido pelo assistente técnico constatar defeito de fabricação. Os defeitos oriundos de má instalação não estão cobertos pela garantia.

Nenhum representante ou revendedor está autorizado a receber produto de cliente para encaminhá-lo ao posto de assistência técnica ou deste retirá-lo para devolução ao mesmo e a fornecer informações em nome da RAZI sobre o andamento do serviço.

A RAZI ou ASSISTÊNCIA TÉCNICA CREDENCIADA não se responsabilizarão por eventuais danos ou demora em decorrência desta não observância.



Importador:

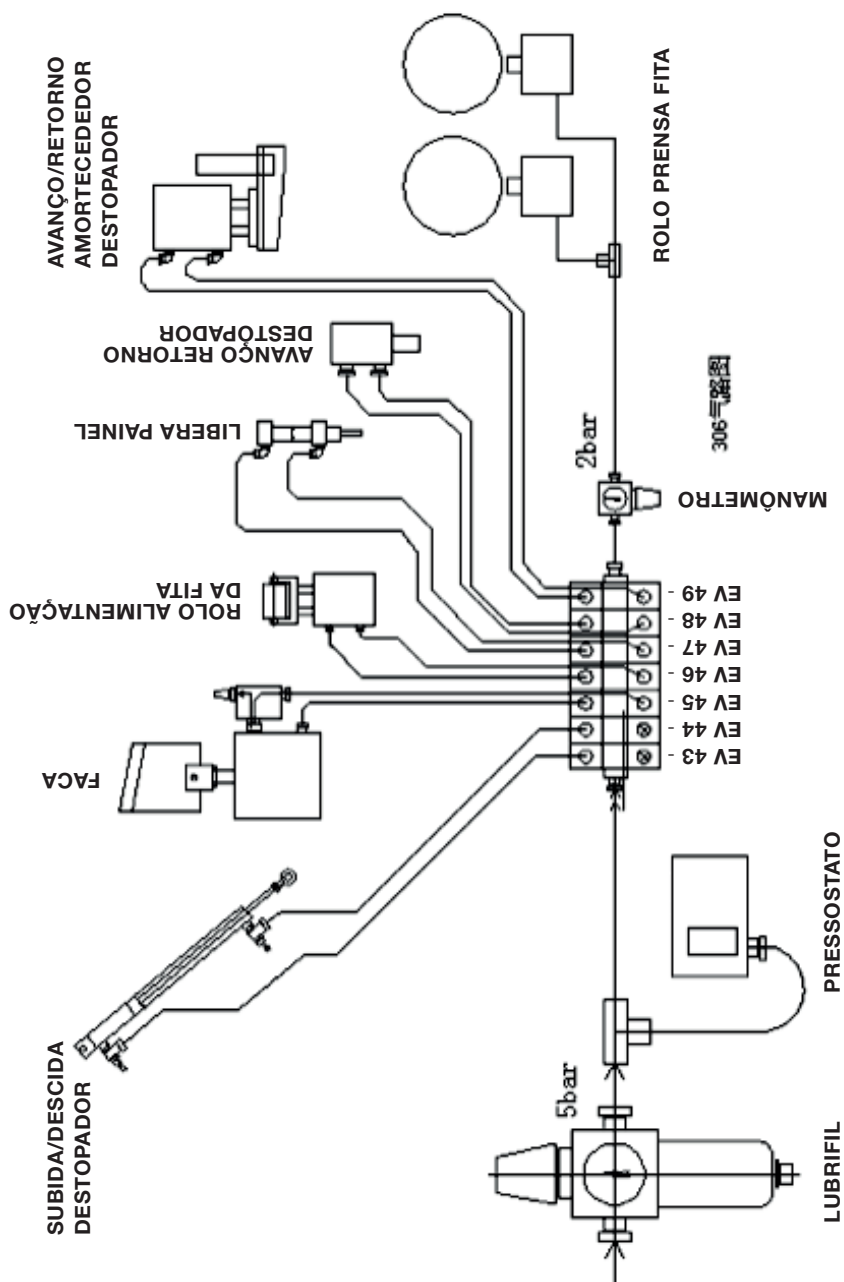
Yangzi Brasil Corporation S/A

CNPJ: 01.219.321/0001-44

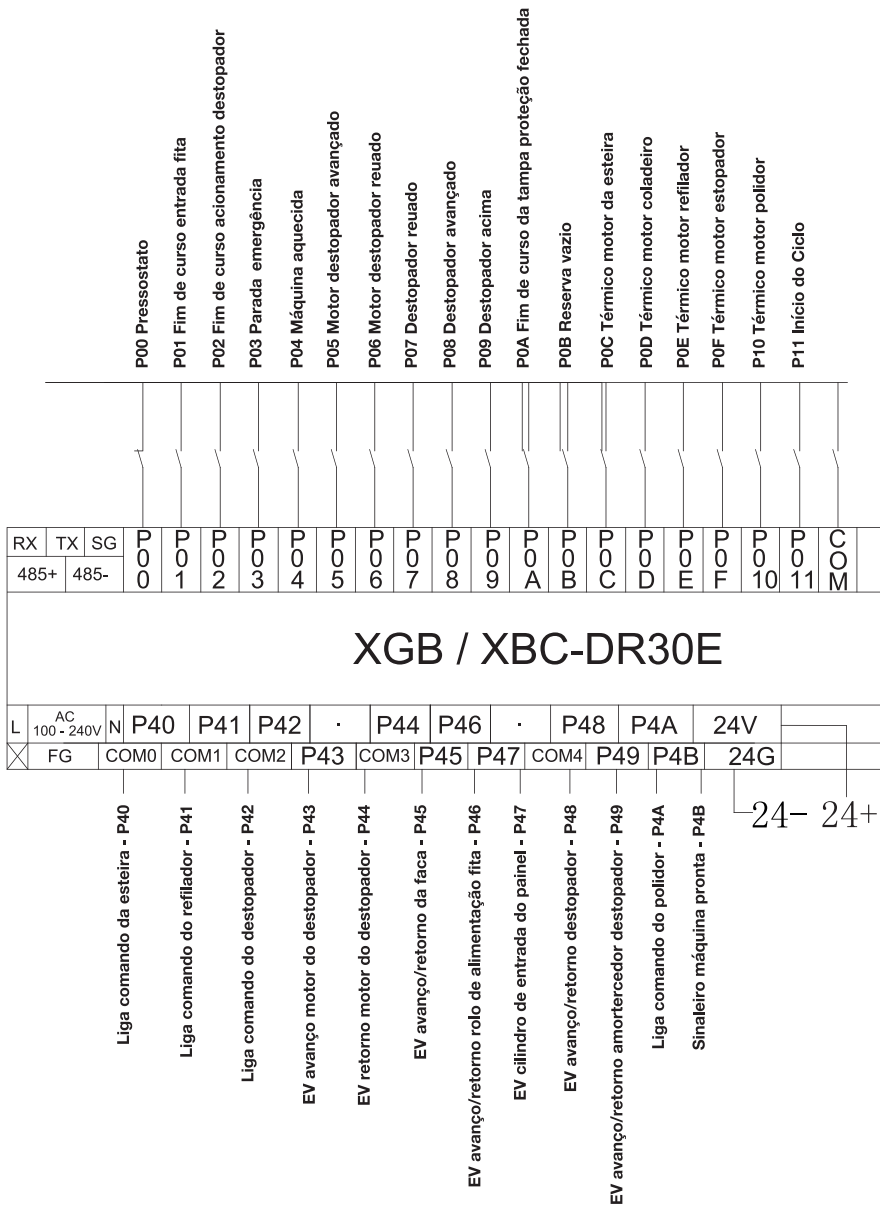
SAC – 4005-9559

www.gruporazi.com.br

DIAGRAMA PNEUMÁTICO



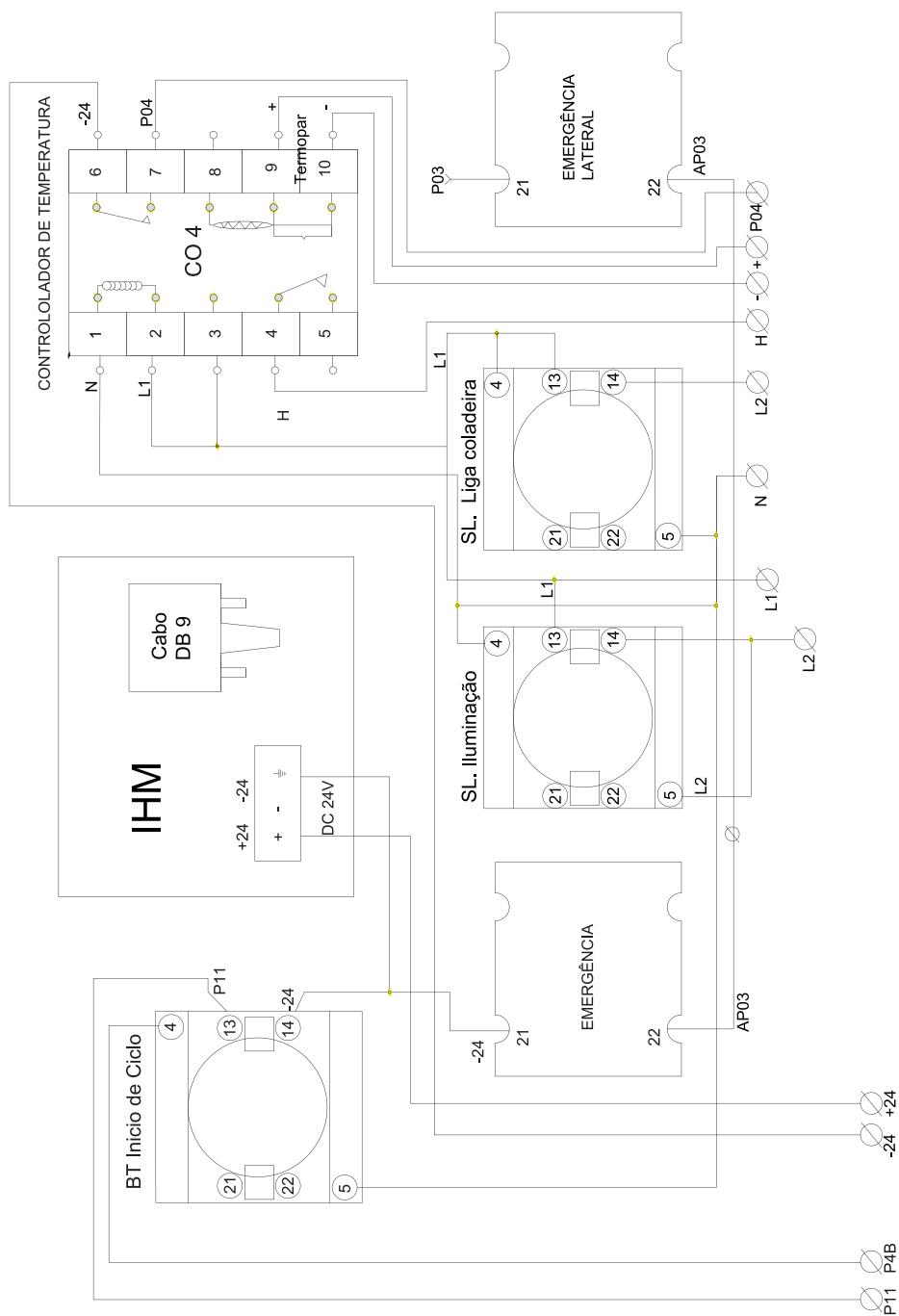
CIRCUITO LIGAÇÃO ELÉTRICA DO PLC



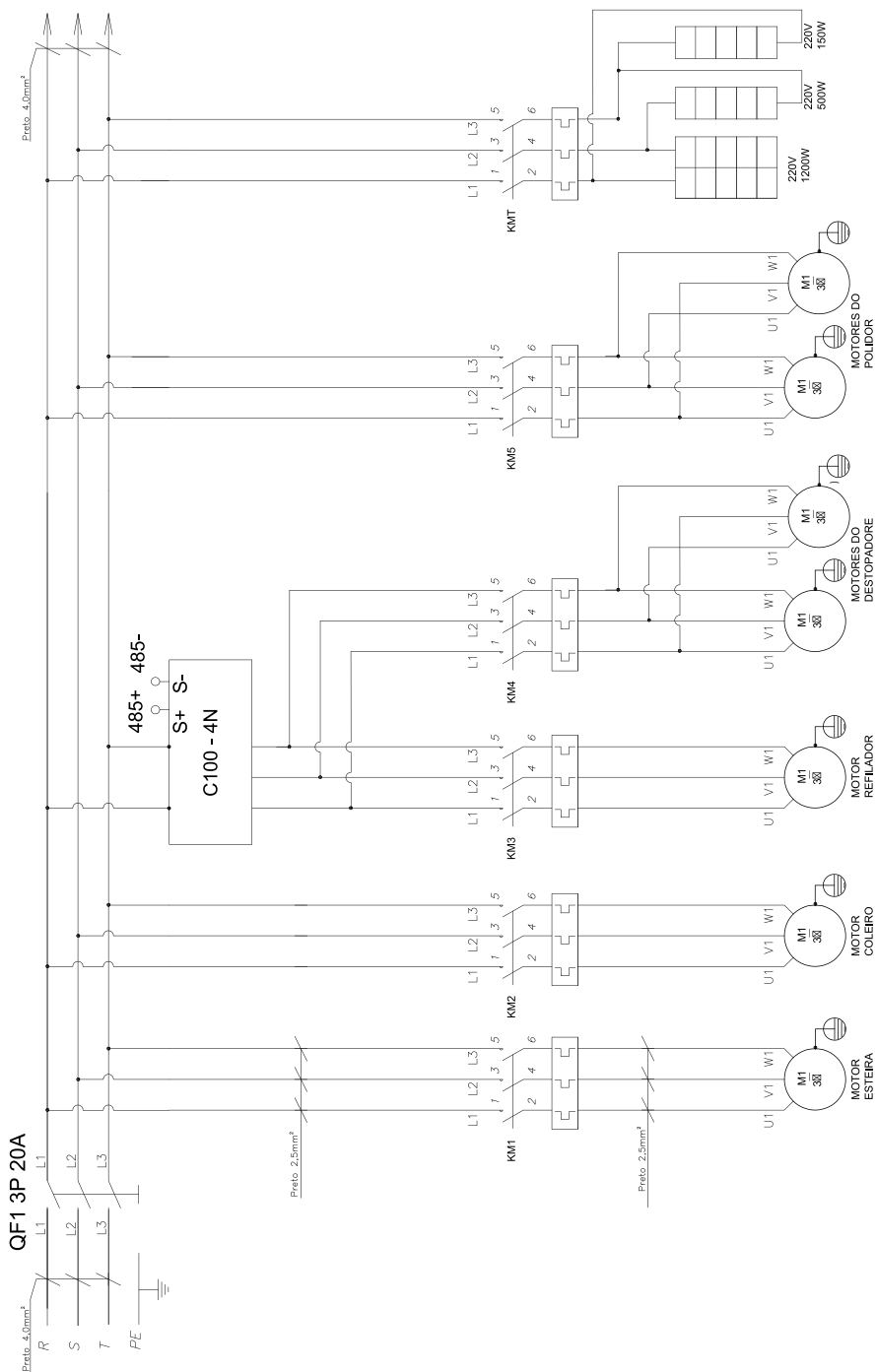
34



CIRCUITO DIAGRAMA EM BLOCO



CIRCUITO ELÉTRICO DE POTÊNCIA



ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Razi

YANGZI

Importador:

Yangzi Brasil Corporation S/A

CNPJ: 01.219.321/0001-44

SAC – 4005-9559

www.gruporazi.com.br