

Manual de Operação e Manuntenção

LM-PKM



MÁQUINA DE FIXAÇÃO SEMI-AUTOMÁTICA DE POLIPROPILENO

MANUAL DE OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO



INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Leia estas instruções de segurança antes de operar ou realizar a manutenção de sua máquina de cintar.

1. Antes de operar a máquina, coloque proteção contra sobretensão e subtensão na máquina.
2. Use proteção para os olhos ou rosto e para as mãos.
3. Mantenha as mãos ou outras partes do corpo fora da área da calha da cinta durante a operação.
4. A temperatura da placa do aquecedor é muito alta. Não toque.
5. Não insira a alça enquanto não houver um pacote na mesa de operação.
6. Não substitua nenhuma peça de segurança de especificações diferentes.
7. Desligue toda a energia elétrica após a operação ou manutenção da máquina.
8. Não use água ou vapor para limpar a máquina.
9. Mantenha este manual de operação em sua máquina de cintar.



ÍNDICE

Principais componentes	5
Instalação	8
Instruções de Operação	9
Ajustes Operacionais	13
Princípios de Operação em Geral	15
Rolos de Alimentação e Tensão	24
Manutenção	25
Solução de Problemas	27
Lista de Peças	28



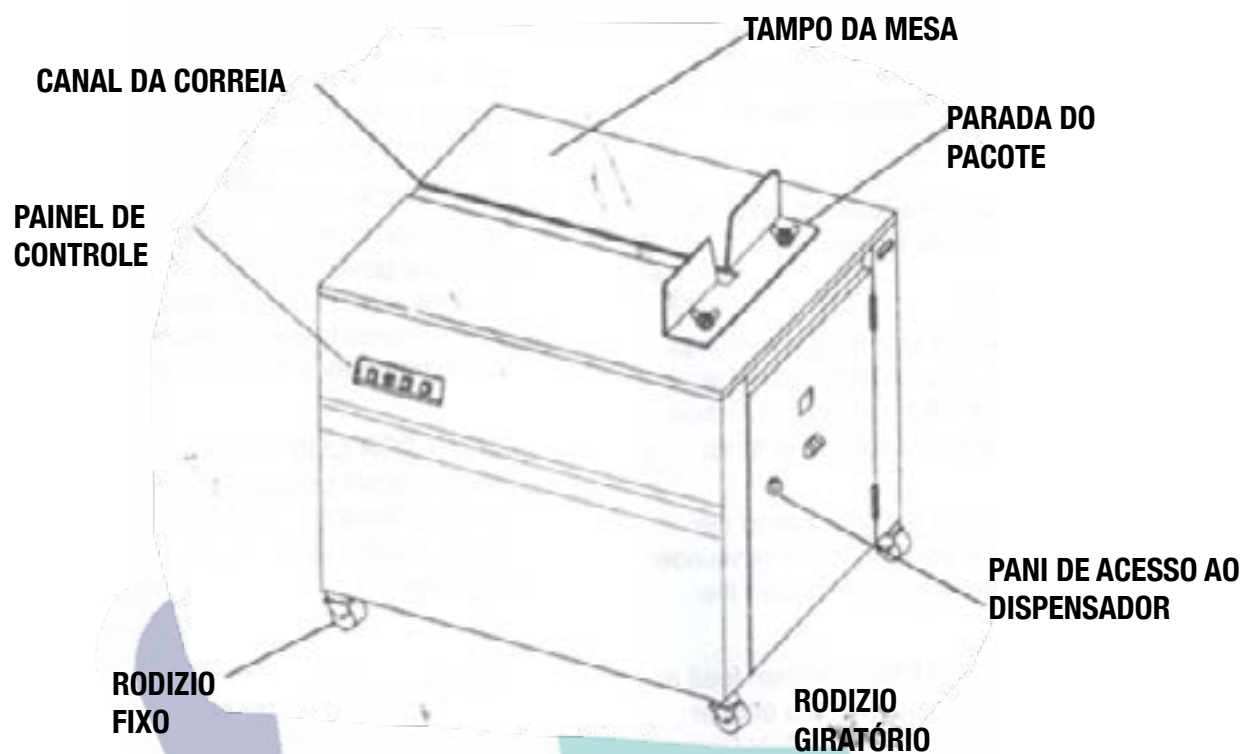


FIGURA 1. PRINCIPAIS COMPONENTES EXTERNOS

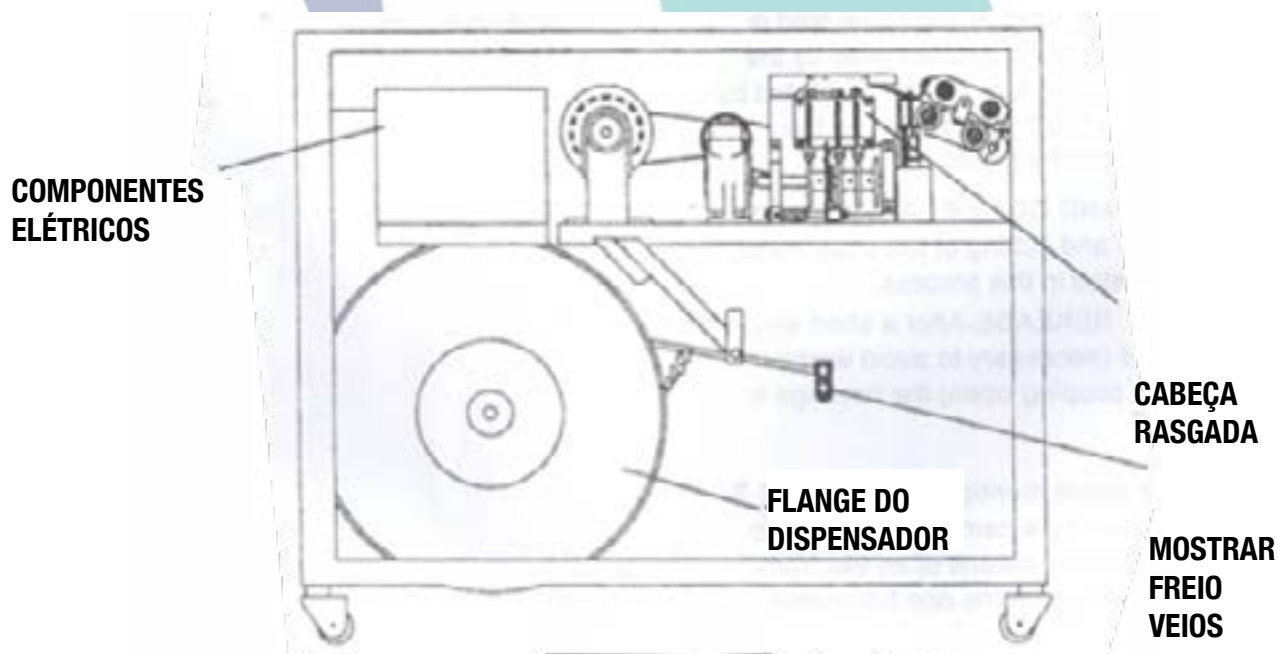


FIGURA 2. COMPONENTES PRINCIPAIS, VISTAS FRONTAL

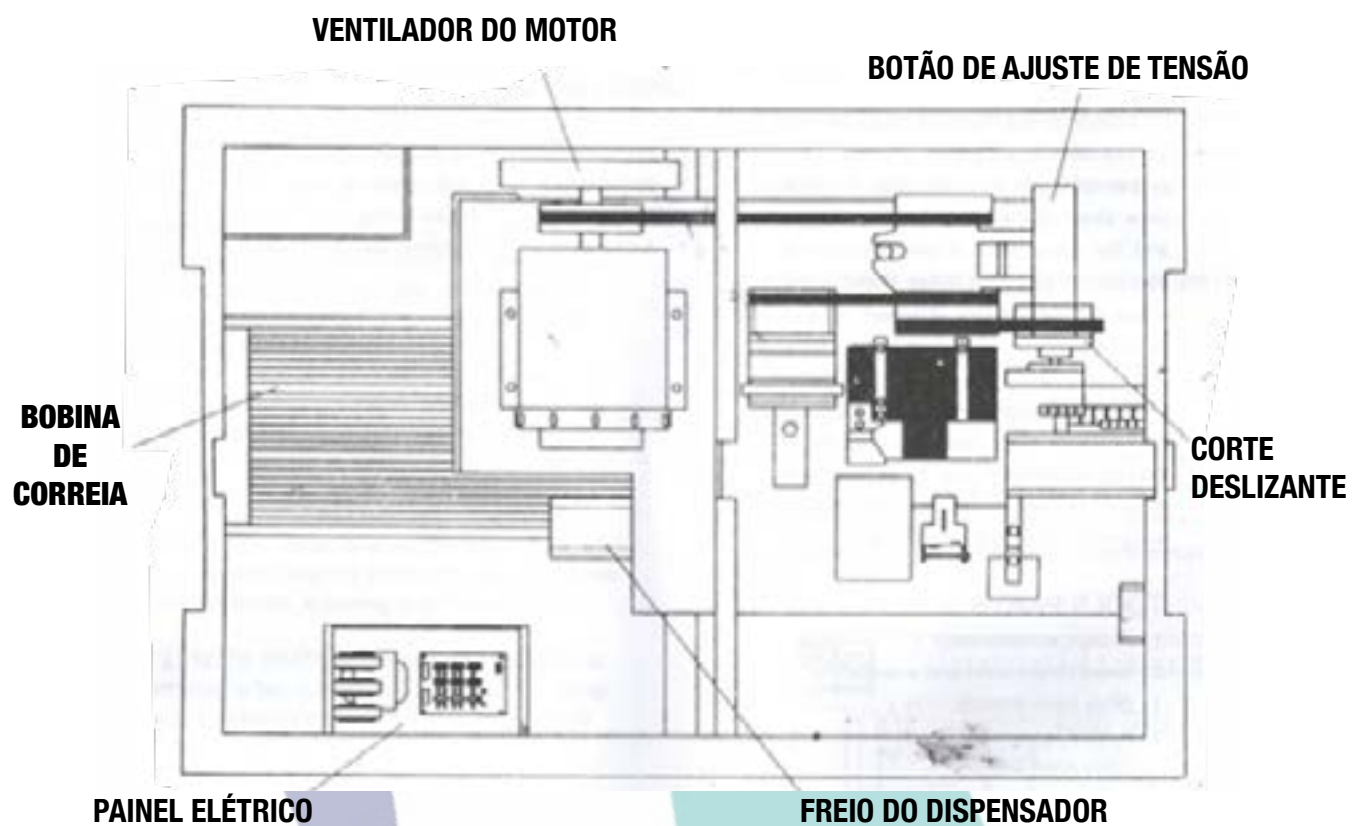


FIGURA 3. COMPONENTES PRINCIPAIS, VISTA SUPERIOR

Lanmax

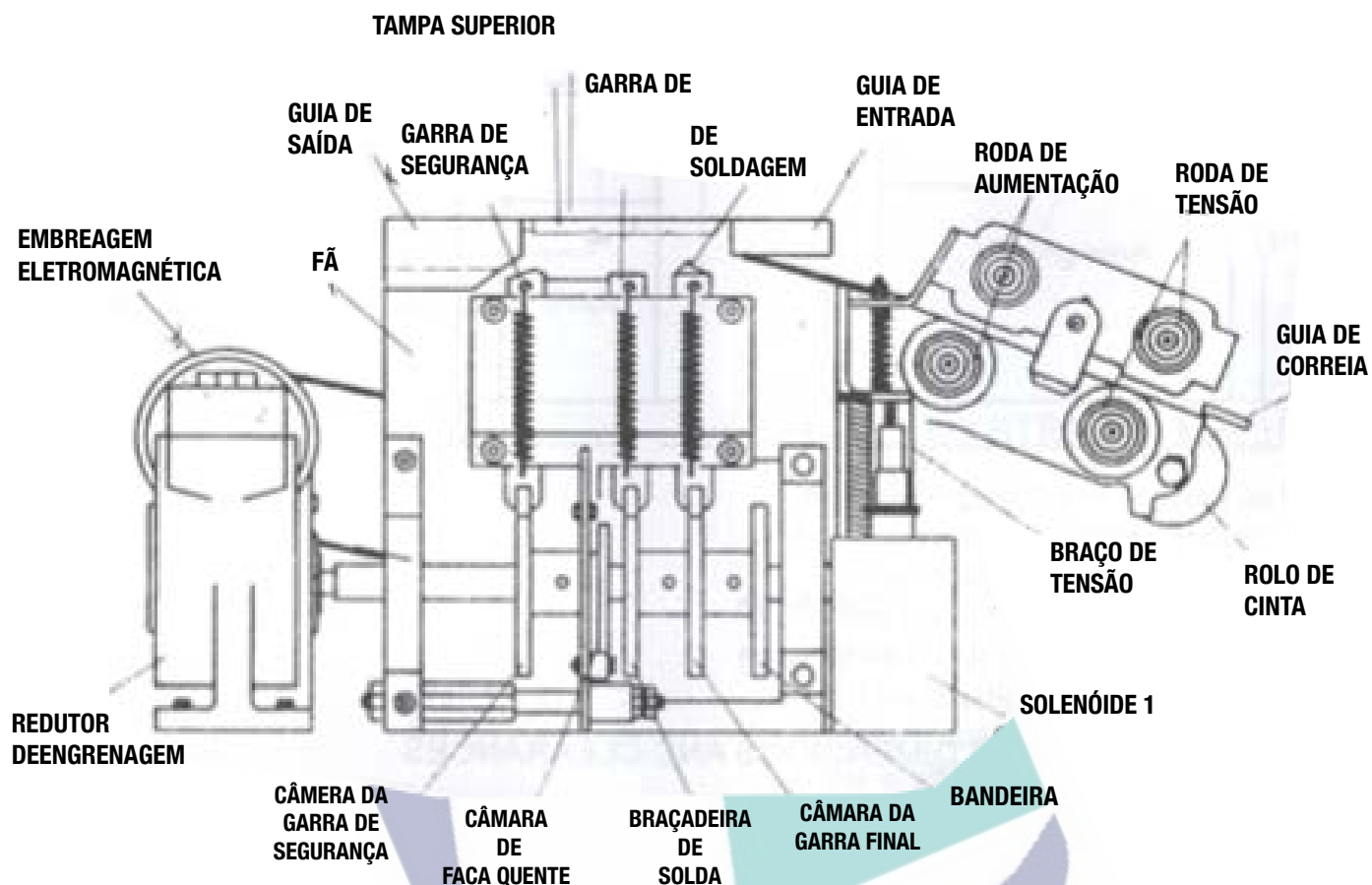


FIGURA 4. COMPONENTES PRINCIPAIS, CABEÇA DE CINTAGEM

INSTALAÇÃO

A instalação da máquina requer que a máquina seja desembalada, colocada em sua posição adequada e fixada no lugar depois que a cinta do tamanho adequado for carregada e o cabo de alimentação conectado à tomada elétrica apropriada. Remova o parafuso na tampa superior do redutor de velocidade para ventilação.

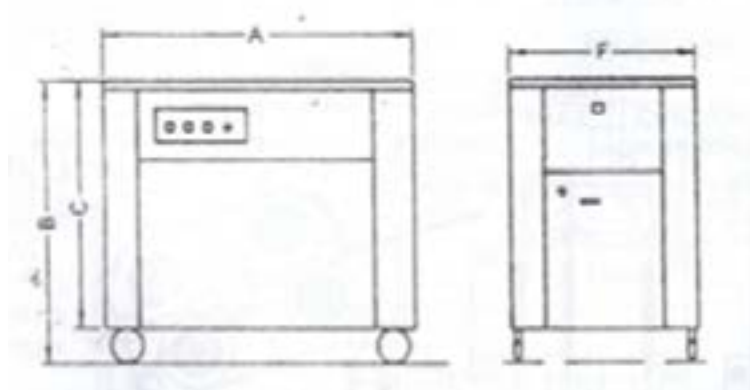
Um conjunto de ferramentas e peças sobressalentes é embalado com cada máquina para uso em ajustes e substituição de peças conforme necessário. Compare as ferramentas fornecidas com a seguinte lista:

Peças de Ferramentas

- 1 Chave de fenda Phillips (4")
- 2 Chaves de boca de 8mm/10mm
- 1 Chave Allen de 5mm
- Chave allen 14mm
- Chave allen 13mm
- 1 Chave Allen de 2,5mm

PEÇAS DE REPOSIÇÃO

- | | |
|--------------|-------------------------------------|
| 1 2201210020 | Mola de tensão, curta |
| 1 2201011022 | Mola de tensão, longa |
| 1 2201213047 | Mola de freio |
| 14-01000-150 | Retentor, suporte da tampa superior |



A-895mm
B-735mm

C-655mm
F-565mm

FIGURA 5. DIMENSÕES DE INSTALAÇÃO E ESPAÇOS

INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO**CONTROLES DO OPERADOR**

PAINEL DE CONTROLE: O painel de controle está localizado no lado esquerdo do painel frontal da máquina. Consulte a Figura 6.

INTERRUPTOR DE ALIMENTAÇÃO: Um único botão de pressão luminoso de um único pólo brilha quando ligado. Todos os circuitos elétricos e o motor elétrico são então energizados. Pressionar o “Interruptor de energia” mais uma vez corta toda a fonte de alimentação da máquina.

TEMPORIZADOR DE COMPRIMENTO DE ALIMENTAÇÃO DA CORREIA: Os comprimentos medidos da cinta podem ser ajustados para alimentar automaticamente em uma faixa de 1” (25 mm) a aproximadamente 25 pés (7620 mm).

BOTÃO DE REINÍCIO: Quando pressionado, o engate eletromagnético é energizado e a cabeça de cintar gira uma volta completa, parando na posição inicial.

INTERRUPTOR DE COMPRIMENTO DE ALIMENTAÇÃO: Quando empurrada, a cinta empurrada adicional é alimentada no canal da cinta. A alimentação da cinta continuará enquanto o botão for pressionado.

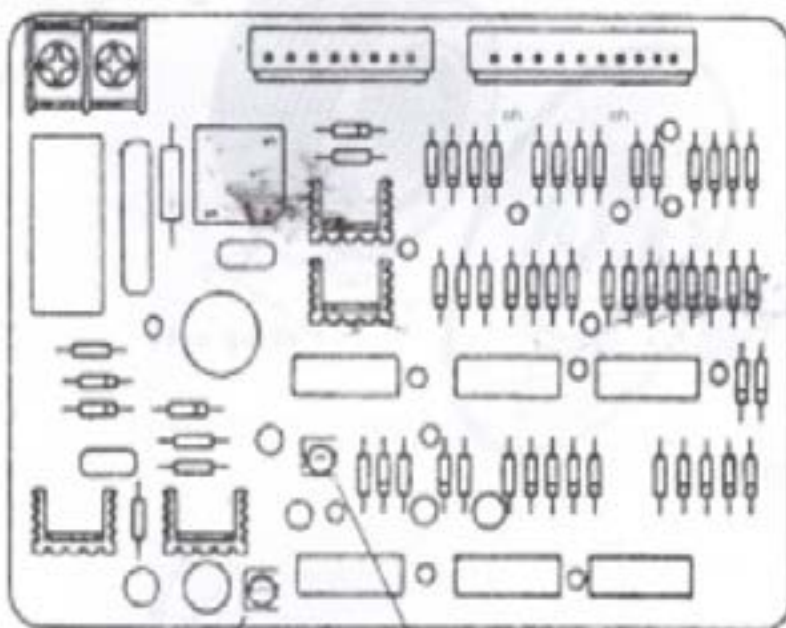
AJUSTE DO DIP-SWITCH DO TEMPO DE REFRIGERAÇÃO: O ajuste do tempo de resfriamento em sua máquina permite que o usuário ajuste o tempo de resfriamento para atender às suas necessidades de cintagem. Siga as etapas abaixo para ajustar o tempo de resfriamento do aquecedor.

Atenção: Antes de fazer qualquer carga do dip-switch Power DEVE estar DESLIGADO.

AJUSTE DA DURAÇÃO DA PARADA DO MOTOR: Quando o interruptor de energia está “LIGADO” e não há mercadorias a serem embaladas por um longo período, o motor da máquina parará automaticamente a rotação. esta duração de tempo pode ser ajustada por W2 rodando W2 no sentido dos ponteiros do relógio, esta duração de paragem é mais longa.



FIGURA 6. PAINEL DE CONTROLE DO OPERADOR



TEMPORIZADOR DE REFRIGERAÇÃO

TEMPO DE PARADA DO MOTOR

CINTA DE CARREGAMENTO NA MÁQUINA

Consulte a Figura 7. e proceda da seguinte forma:

- 1.** Retire o conjunto do dispensador. Coloque o conjunto conforme mostrado. (Fig.7,P.6)
- 2.** Gire o volante da porca da bobina para desengatar do pino elástico que se projeta do eixo.
- 3.** Levante o flange de plástico B do eixo do dispensador.
- 4.** Coloque uma bobina de cinta no flange de plástico A, permitindo que o eixo saia através do filme de plástico. O desembolso deve ser feito no topo da bobina para que o freio de fricção funcione corretamente, conforme mostrado na Figura 11.

OPERAÇÃO

I --Carregando a bobina

(PASSOS)

1. Ajuste do descanso da bobina com base no tamanho da bobina da cinta.
2. Fixe a bobina da cinta no flange (1).
3. Aperte a porca de encosto (3) até que a placa do carretel (2) segure firmemente a bobina da cinta.
4. Em seguida, encaixe o conjunto dispensador no gabinete.



FIGURA 7. CARREGAMENTO A BOBINA DA CORREIA

O procedimento de enfiamento envolve o roteamento da cinta do distribuidor e para cima através da cabeça de cintagem. Consulte a Figura 9 e proceda da seguinte forma:

- 1.** Abra a porta direita e puxe cerca de 3 pés (1M de alça da coleira).
- 2.** Passe a alça pelo laçador (B), passe-a por rolete (C) e deixe-o sair do gabinete. Cios porta direita.
- 3.** Puxe a alça para cima e, em seguida, insira o chumbo e entre a guia e rolier (D).
- 4.** Continue a empurrar a alça pela cabeça até ser visto no ponto (E).

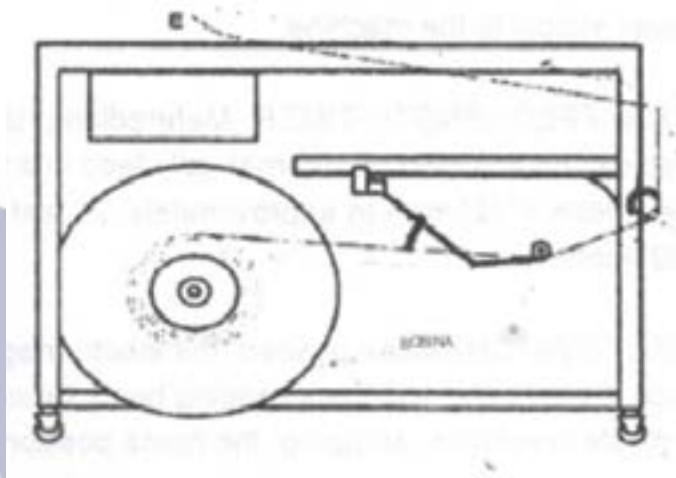


FIGURA 9. DIAGRAMA DE PASSAGEM DA CORREIA

A máquina agora está pronta para cintar um pacote. Para operar a máquina, proceda da seguinte forma:

- 1.** Pressione o botão liga/desliga para a posição "ON" e aguarde 5 segundos para que a faca quente atinja a temperatura de operação.
- 2.** Coloque um pacote no tampo da mesa, diretamente acima da cabeça de selagem. Permita que o pacote entre em contato com as duas paradas do pacote.
- 3.** Segure a alça do lado esquerdo da embalagem, coloque-a sobre a embalagem e insira a ponta de chumbo nos fechos da alça LS1, a alça será tensionada, soldada e depois solta, tudo automaticamente. "CUIDADO!!" Certifique-se de manter os dedos sob a alça.
- 4.** Remova a embalagem com cinta e observe o comprimento da cinta fornecida para o próximo ciclo. Ajuste o temporizador conforme necessário.
- 5.** Observe a condição da solda e a tensão do nó na embalagem. Se a condição da solda ou o nível de tensão for insatisfatório, ajuste a temperatura da faca quente ou o nível de tensão conforme necessário.

AJUSTES OPERACIONAIS

AJUSTE DE TENSÃO

Se for necessário ajustar a tensão, proceda como segue:

1. Solte o botão de travamento na extremidade direita da máquina.
2. Gire o botão serrilhado, localizado na parte traseira da máquina, no sentido horário para aumentar a tensão, no sentido anti-horário para diminuir a tensão.
3. Quando ajustado para o nível de tensão desejado, aperte o botão de travamento.

AJUSTE DA TEMPERATURA DA FACA QUENTE

Se a solda parecer mínima, pode ser que a temperatura esteja ajustada incorretamente. Faça todas as correções, em pequenos incrementos, de acordo com a seguinte condição.

RASING TEMPERATURA DA FACA QUENTE

Se a solda parece ter aquecimento insuficiente.
Gire o reostato hot-knife (item 19 da placa), no sentido horário.

ABAIXANDO A TEMPERATURA DA FACA QUENTE

Se a condição da solda parecer superaquecida,
Gire o reostato no sentido anti-horário.

AJUSTE DA GUIA DA CORREIA A VÁRIOS LARGURA DA CORREIA P.P

1. Ajuste da Guia da Correia

Afrouxe os parafusos de cabeça cilíndrica (item #1 #2) e coloque a Guia da Correia superior contra a lateral do bloco do corpo principal (item #8). Coloque p.p. cinta entre a guia de cinta superior (item nº 3) e a guia de cinta inferior (item nº 4) corretamente. Aparafuse os 2 parafusos de cabeça de soquete (item #1 e #2) bem apertados.

2. Ajuste da guia da correia

Afrouxe os parafusos de cabeça cilíndrica (item nº 1 e nº 2). Coloque p.p. cinta entre a Guia da cinta (item nº 5) e a alça de ajuste (item nº 9). Ajuste o item #9 para uma rom apropriada para o p. cinta e, em seguida, aperte os parafusos de cabeça cilíndrica (item #6).

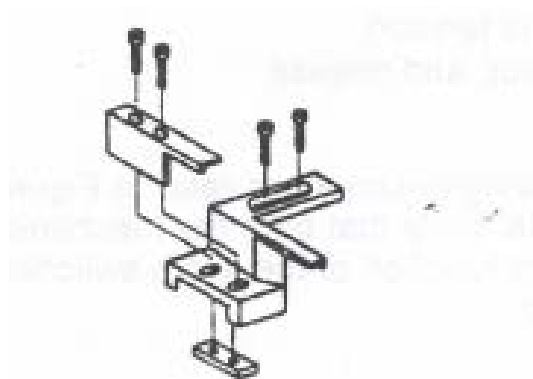


FIGURA 10. GUIA DE SAÍDA

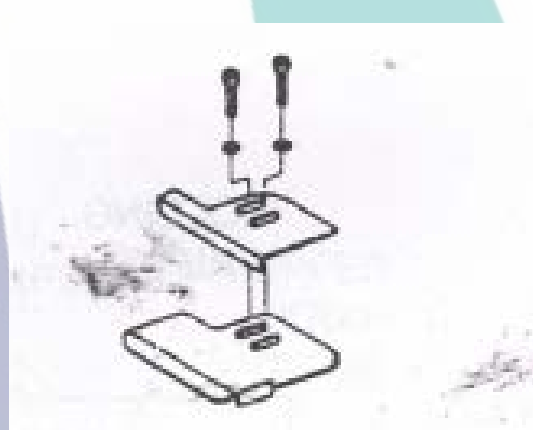


FIGURA 11. GUIA DE ENTRADA

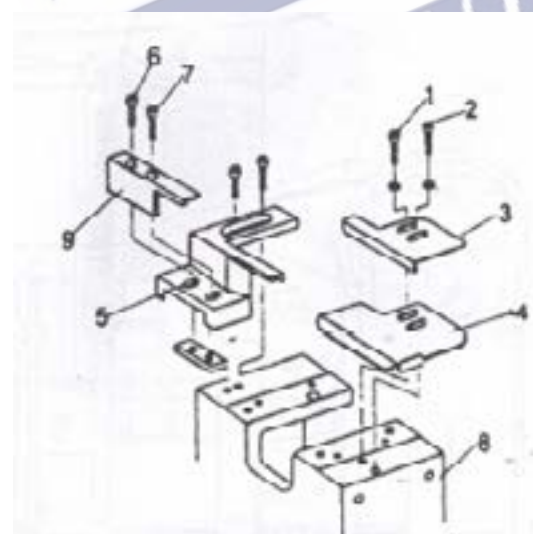


FIGURA 12. LOCALIZAÇÃO DO GUIA

PRINCÍPIOS DE OPERAÇÃO EM GERAL

O ciclo de cintagem pode ser dividido em três operações distintas:

- a. Aderência e tensão.
- b. Solde, corte e solte.
- c. Alimentar.

As descrições a seguir referem-se às Figuras 13 a 18. Observe que são descritas as funções mecânica e de controle dos microinterruptores.

1. POSIÇÃO NEUTRA. Quando a cinta é inicialmente passada pela máquina, ele entra no cabeçote sob a guia da cinta e sobre o rolo D, entre dois conjuntos de rolos de alimentação e tensão e através de uma fenda na garra final.

Em seguida, passa por baixo da bigorna, sobre a braçadeira de soldagem e a pinça de retenção e sai pelo canal da cinta no acesso esquerdo a ela.

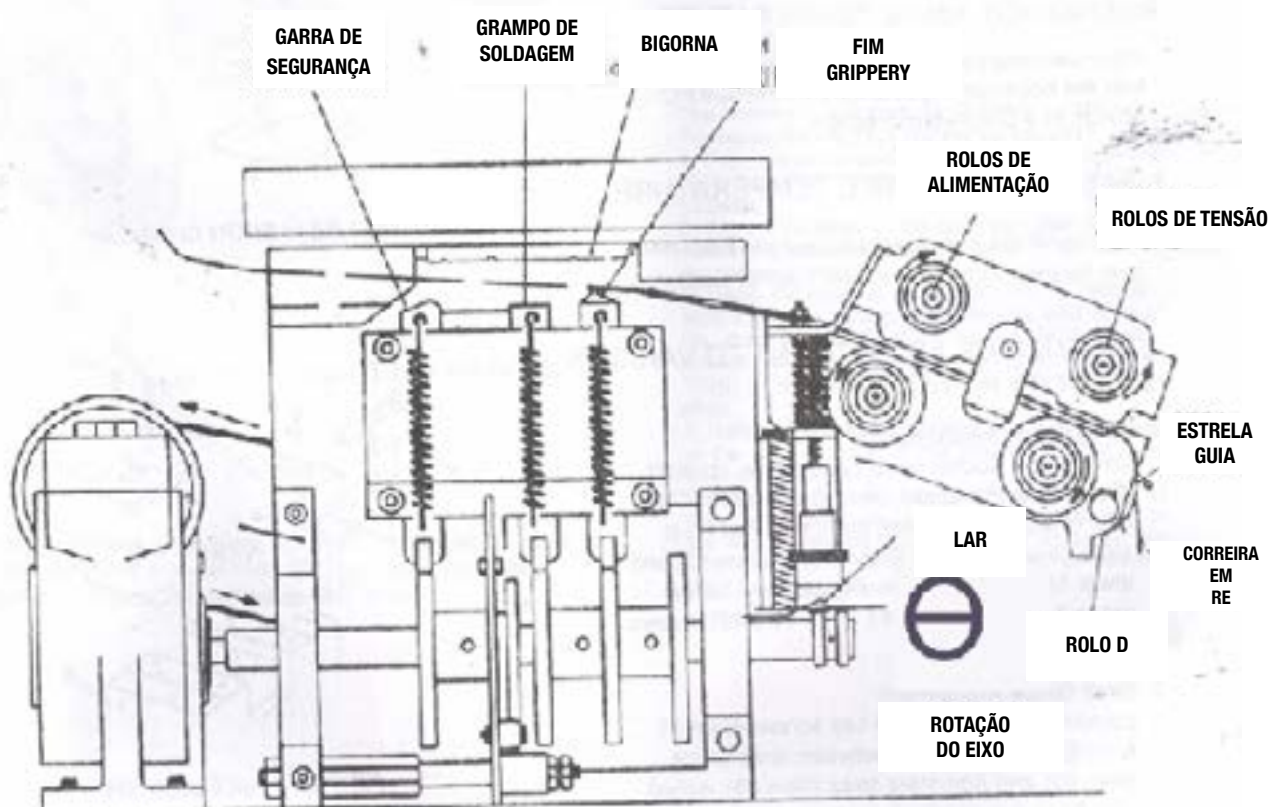
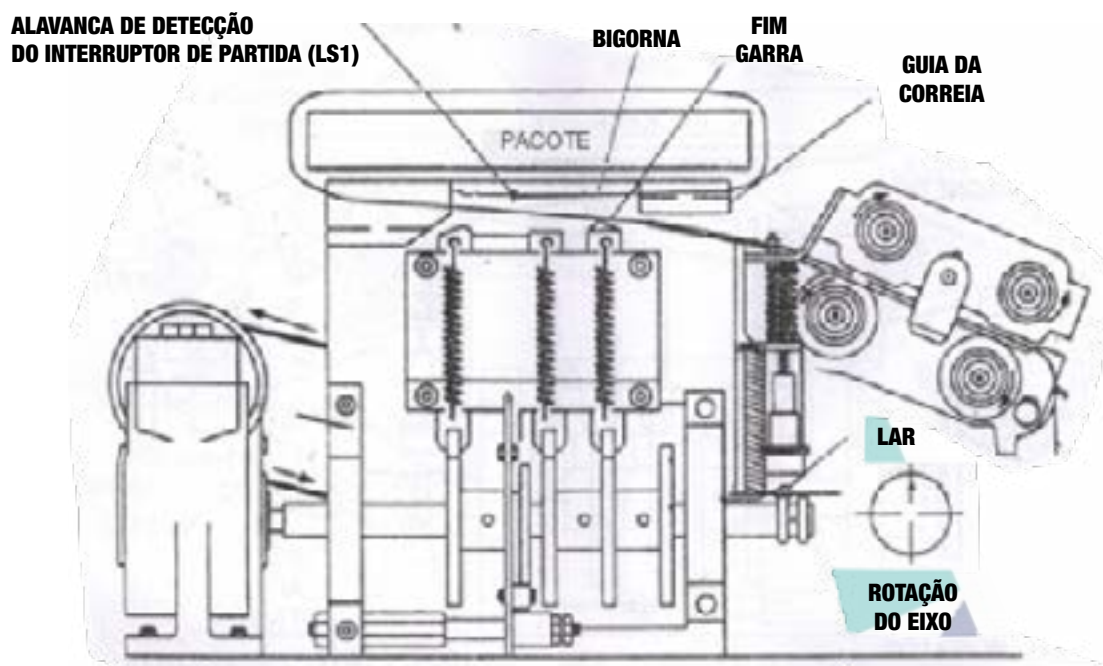


FIGURA 13. POSIÇÃO NEUTRA

2. EMBALAGEM CIRCUNDANTE: DISPARO LS1.

O aperto e a tensão são iniciados pelo operador que envolve a embalagem com a cinta e insere a extremidade da cinta na ranhura da guia superior da cinta na extremidade direita da máquina. Ao fazê-lo, a cinta é guiada entre a parte da pinça da pinça final e a bigorna, em seguida, para uma ranhura na bigorna onde faz contato com a alavanca do detector do interruptor de partida. À medida que a alavanca se move para a esquerda, ela aciona o interruptor de início de ciclo, LS1.

**FIGURA 14. EMBALAGEM CIRCUNDANTE; ACIONANDO LS1 ou 9**

3. TENSÃO.

Quando LS1 está fechado, o elemento a embreagem tromagnética é energizada e o eixo do comando gira aproximadamente 45 graus. Essa pequena quantidade de rotação do eixo é controlada pelo LS3, montado na extremidade direita do eixo do came.

Quando o LS3 fecha, ele desenergiza a embreagem eletromagnética e a garra final foi movida para cima para conter a correia superior abaixo da bigorna.

A alavanca de tensão gira e fecha os rolos de tensão. Os rolos tensores se fecham contra a cinta, puxando-a para trás pela cabeça, tensionando-a ao redor da embalagem. Quando a tensão total foi extraída, o detector de tensão de elétrons reage ao mesmo tempo, a embreagem eletromagnética energiza novamente.

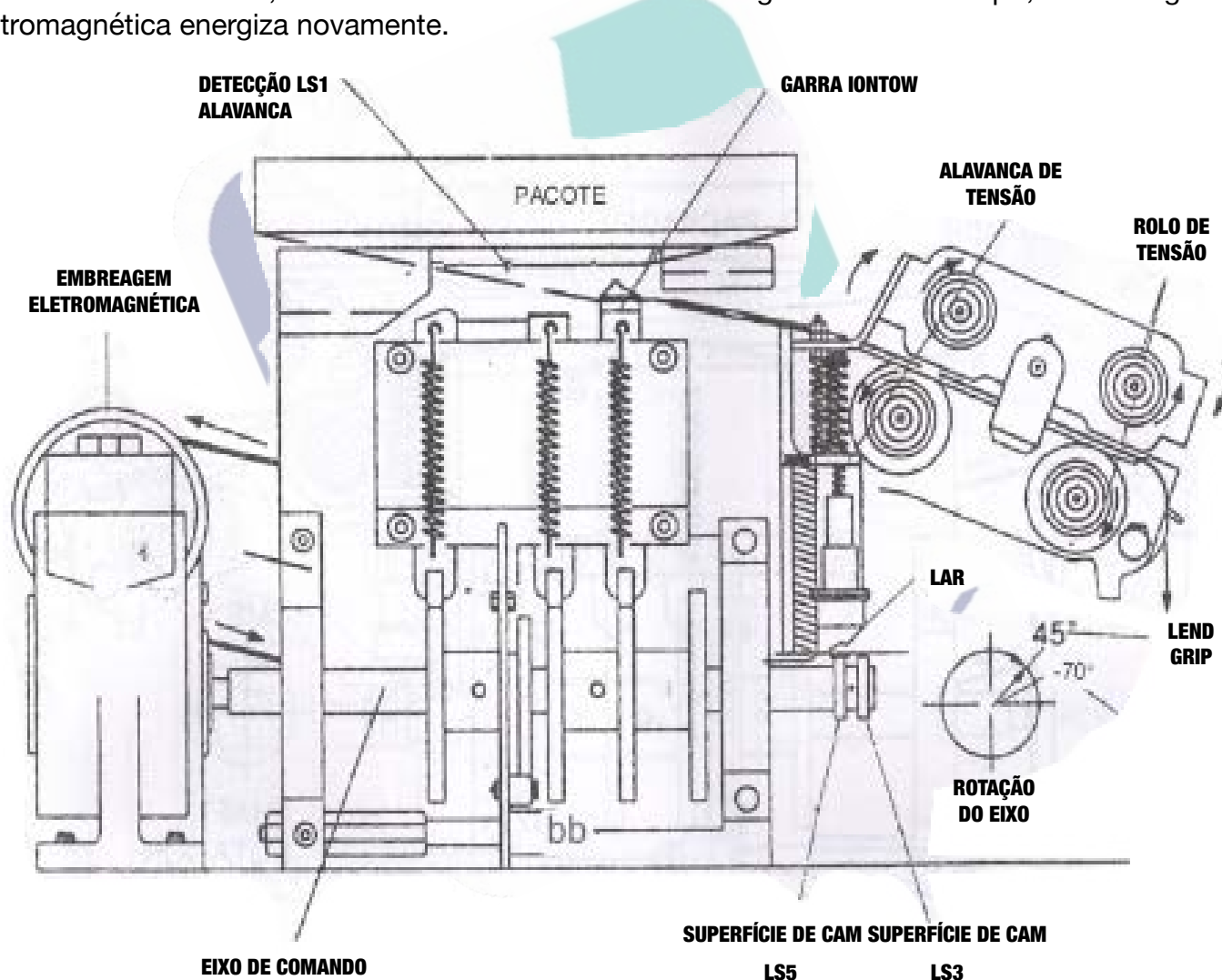


FIGURA 15. TENSÃO

4. A GARRA DE SEGURANÇA AUMENTA; A FACA QUENTE SE MOVE PARA DENTRO

Momentaneamente, o detector de tensão de elétrons energiza o circuito de controle para energizar a embreagem eletromagnética e girar o eixo do came. À medida que o eixo do came gira, a pinça de retenção sobe para conter a outra extremidade da correia sob a bigorna. A alavanca de tensão é abaixada para liberar a tensão e o grampo de soldagem começa a subir. É importante observar que toda a tensão da cinta deve ser aliviada antes que ela seja cortada, caso contrário, a extremidade da cinta pode ser danificada e a confiabilidade da alimentação será afetada. A faca quente se move entre as duas camadas de cinta.

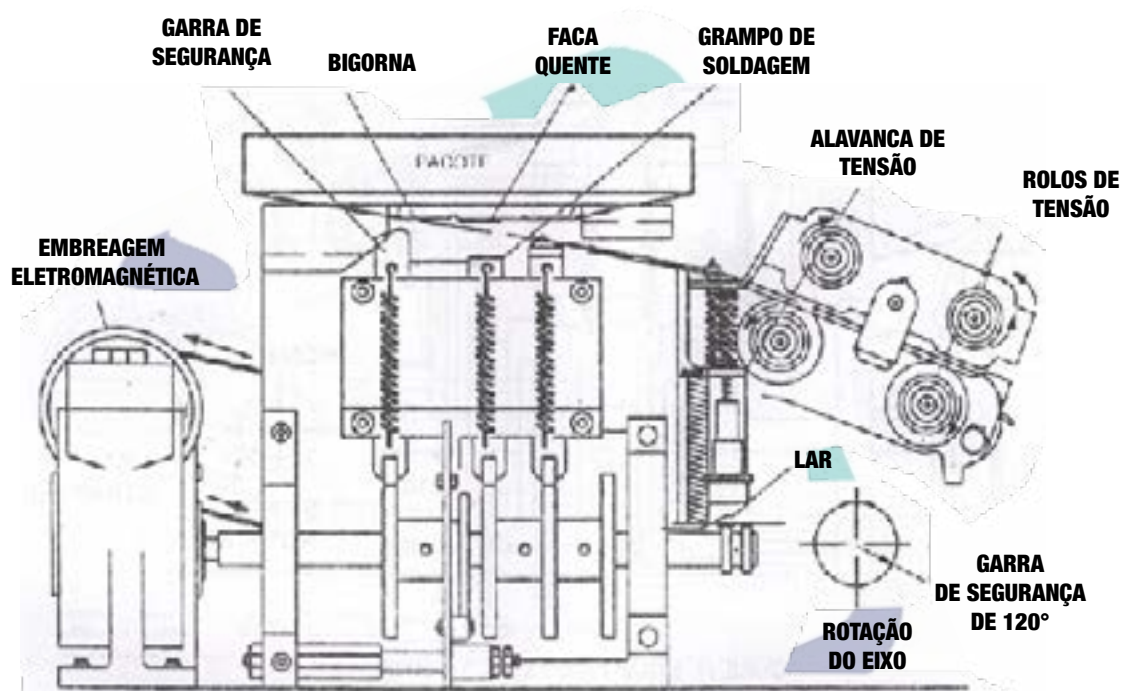
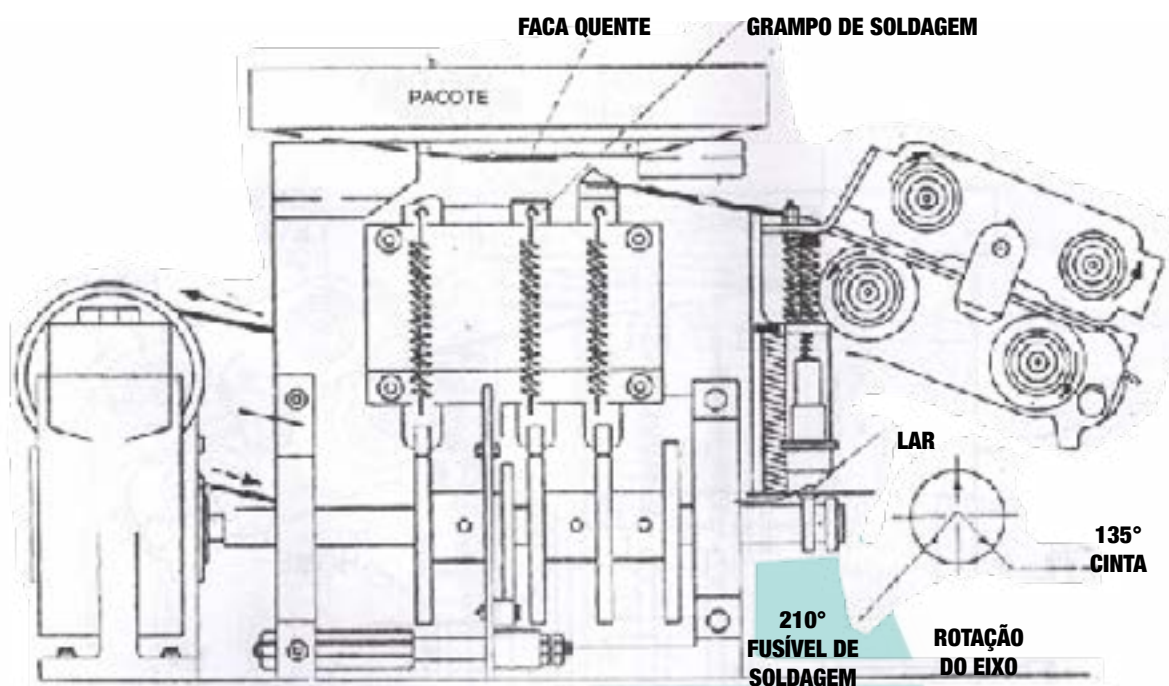


FIGURA 16. GARRA DE SEGURANÇA E FACA QUENTE

5. CINTA ESTÁ CORTADA; A SOLDA É FEITA.

A braçadeira de soldagem corta a cinta durante seu movimento ascendente e então empurra a superfície superior da cinta inferior contra a superfície inferior da faca quente. em seguida, empurra a faca quente contra a superfície inferior da cinta superior.

**FIGURA 17. A CORREIA É CORTADA E A SOLDAGEM É FEITA**

Lanmax

6. A SOLDA É LIBERADA A CABEÇA RETORNA

A faca quente se retrai e o grampo de soldagem empurra as duas superfícies fundidas juntas, soldando a cinta.

Após este pequeno atraso para garantir que a cinta se funde corretamente, o eixo do excêntrico gira novamente e a pinça de retenção, a braçadeira de soldagem e a garra final se retraem para a posição neutra.

A bigorna então se retrai e a cinta soldada é liberada para o lado inferior da embalagem.

O eixo do came retorna à posição inicial e fecha LS3 e LS5.

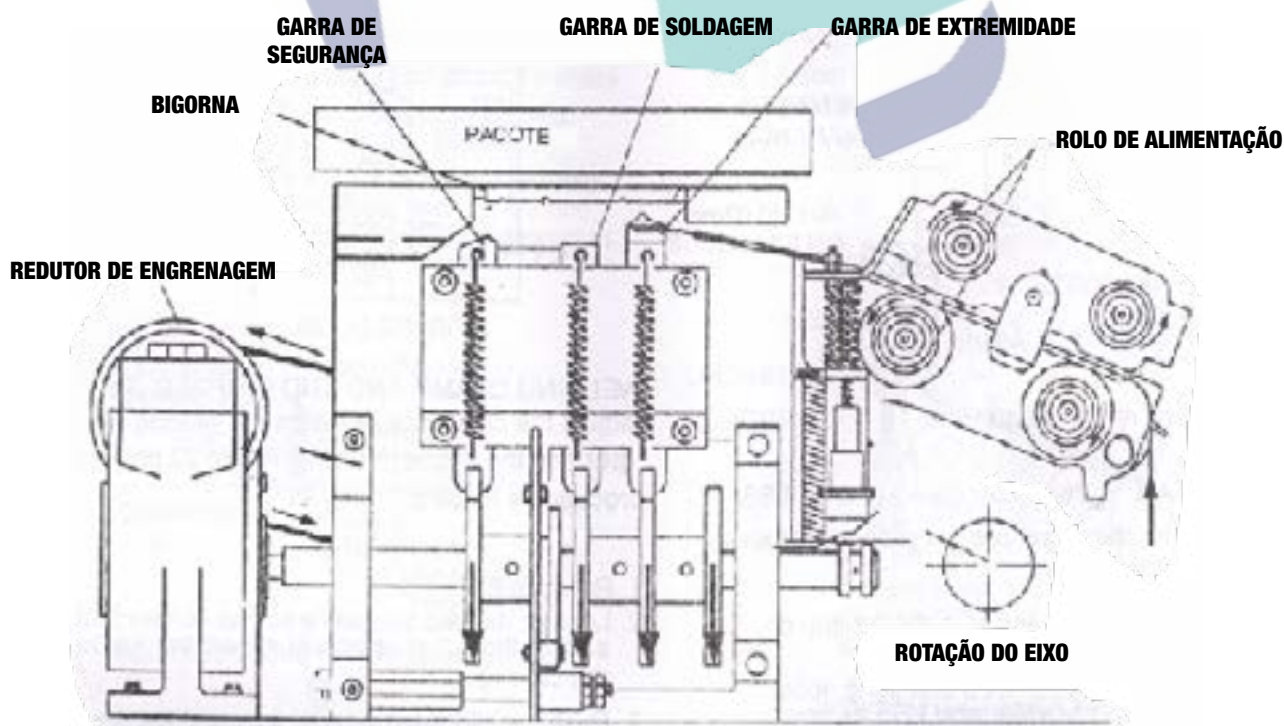
A embreagem eletromagnética é desenergizada por LS3 enquanto LS5 energiza SOL1.

À medida que o solenóide puxa para baixo a alavanca tensora, os rolos de alimentação se fecham contra a cinta, empurrando-a pela cabeça e para fora no canal da cinta.

O temporizador de alimentação é desenergizado e sol 1 é liberado.

A alimentação da cinta para e a máquina está pronta para o próximo ciclo.

NOTA: O SOL1 É ENERGIZADO PARA FECHAR OS ROLOS DE ALIMENTAÇÃO E A CORREIA DE ALIMENTAÇÃO DEPOIS QUE O EIXO DO CAM ALCANÇA A POSIÇÃO INICIAL.



**FIGURA 18. STARP SOLDADO É LIBERADO;
A CABEÇA ESTÁ NA POSIÇÃO INICIAL; STARP FEEDS**

FOLGAS DE AJUSTES

Bigorna para garantir que a bigorna opere suavemente, deve ser mantida uma folga mínima entre a bigorna e as guias esquerda e direita. Para ajustar, proceda da seguinte forma:

1. Certifique-se de que a guia direita esteja montada com segurança.
2. Desaperte os dois parafusos de montagem da guia esquerda.
3. Insira um calço, 0,002" (0,50 mm) de espessura, 118" (3 mm) de largura por 5" (130 mm) de comprimento entre o ombro da bigorna e a guia esquerda.
4. Empurre a guia esquerda contra a bigorna e aperte os parafusos de montagem da guia esquerda.
5. Remova o calço e verifique se a bigorna se move suavemente.



FIGURA 19. FOLGA DA BIGORNA

SWITCH CAM: O came externo aciona o LS3.

Para garantir que os comes estejam ajustados corretamente, proceda da seguinte forma:

1. Certifique-se de que a máquina esteja na posição neutra ou inicial.
2. Se os micro-interruptores precisarem de ajuste, solte os parafusos de montagem e LS5 conforme mostrado na Figura 20. Quando ajustado corretamente, aperte os parafusos de montagem.

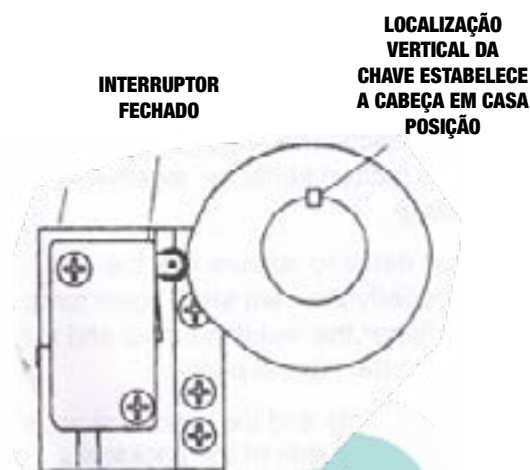


FIGURA 20. LS5

3. Posicione o LS3 conforme mostrado na Figura 24. Quando ajustado, aperte os parafusos de montagem. À medida que o came gira no sentido horário, o ponto de contato do microinterruptor com o came muda de B para A, então o tempo de resfriamento começa.

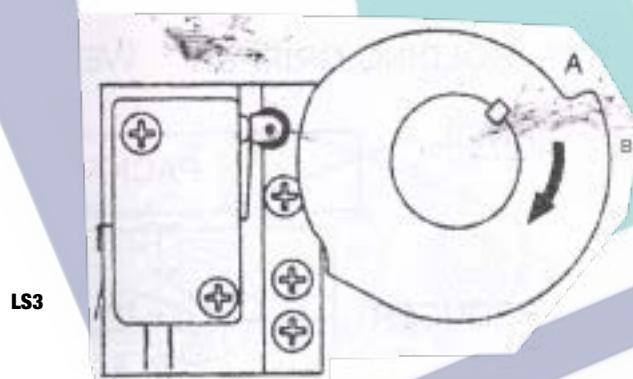
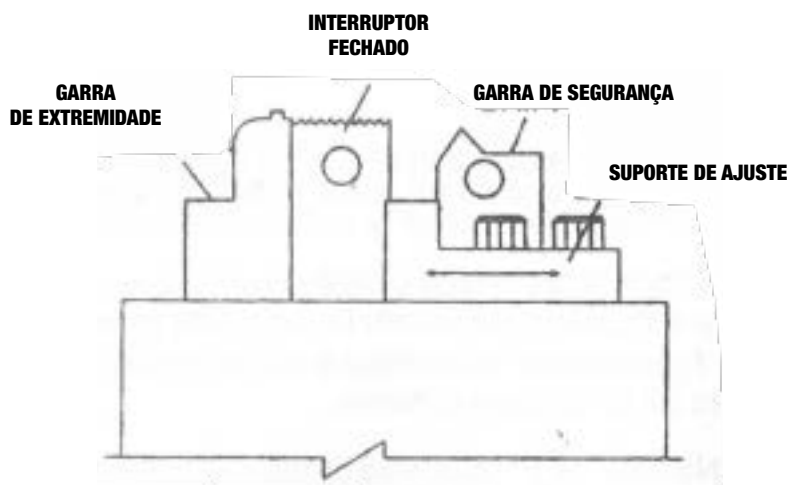


FIGURA 21. LS3

GRAMPO DE SOLDAGEM E GARRA DE EXTREMIDADE.

Para ajustar a folga entre o grampo de soldagem e a pinça, consulte a Figura 22 e proceda da seguinte forma:

1. Remova a bigorna
2. Afrouxe os dois parafusos de cabeça cilíndrica que prendem o suporte de ajuste em forma de "L" à peça fundida.
3. Empurre o bloco para a esquerda ou para a direita para ajustar a folga, prenda o suporte de ajuste em forma de "L" ao molde.
4. Quando ajustado, aperte firmemente os dois parafusos de montagem.



PEÇAS VISTAS DO LADO TRASEIRO DA CABEÇA

FIGURA 22. GRAMPO DE SOLDAGEM E ESPAÇODA GARRA DA EXTREMIDADE

Observação: Se a superfície de corte do grampo de soldagem ficar cega, o grampo de soldagem pode ser girado 180 graus, dobrando assim a vida útil da peça.

ALAVANCA DE TENSÃO. Antes de fazer qualquer ajustena alavanca de tensão, verifique se a alavanca de tensão está em uma condição de alavanca. Para verificar e ajustar, se necessário, proceda da seguinte forma:

1. Gire manualmente o rotor da embreagem eletromagnética até que a chaveta, vista na ponta do eixo do came, esteja posicionada conforme mostra a Figura 23.

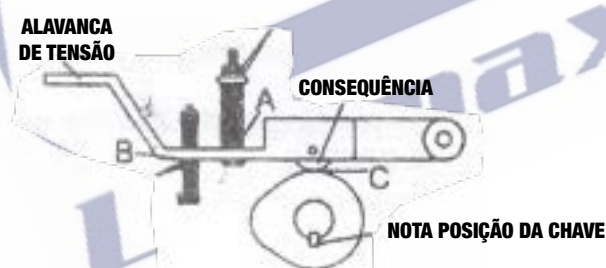


FIGURA 23. AJUSTE DA ALAVANCA DE TENSÃO

2. Certifique-se de que o mancal da alavanca de tensão esteja em contato com a superfície do came.

3. Se não houver folga nos pontos A, B e C, a alavanca de tensão é considerada alavanca.

4. Se houver folga em algum ponto, afrouxe as porcas (1) e (2) e ajuste toda a folga nos pontos A, B e C.

5. Depois de ajustadas, aperte as contraporcas.

ROLOS DE ALIMENTAÇÃO E TENSÃO

Quando a máquina está na posição neutra, os rolos de alimentação e tensão não devem entrar em contato com a cinta. A folga entre os rolos deve ser de 0,040" (1,0 mm). Para ajustar os rolos de alimentação da cinta, proceda da seguinte forma:

1. Solte as contraporcas e gire todas as 4 porcas para cima. Isso levantará a placa angular, gire os rolos de alimentação para cima. Faça todos os ajustes em incrementos muito pequenos. Quando definido, insira um calço de 0,020 (0,5 mm) entre o ângulo pl e a contraporca B e aperte a contraporca A novamente contra a contraporca B
2. Remova o calço e pressione o placa angular. Aperte as contraporcas C e D.

Para ajustar os rolos de tensão longe da cinta, inverta o procedimento acima.

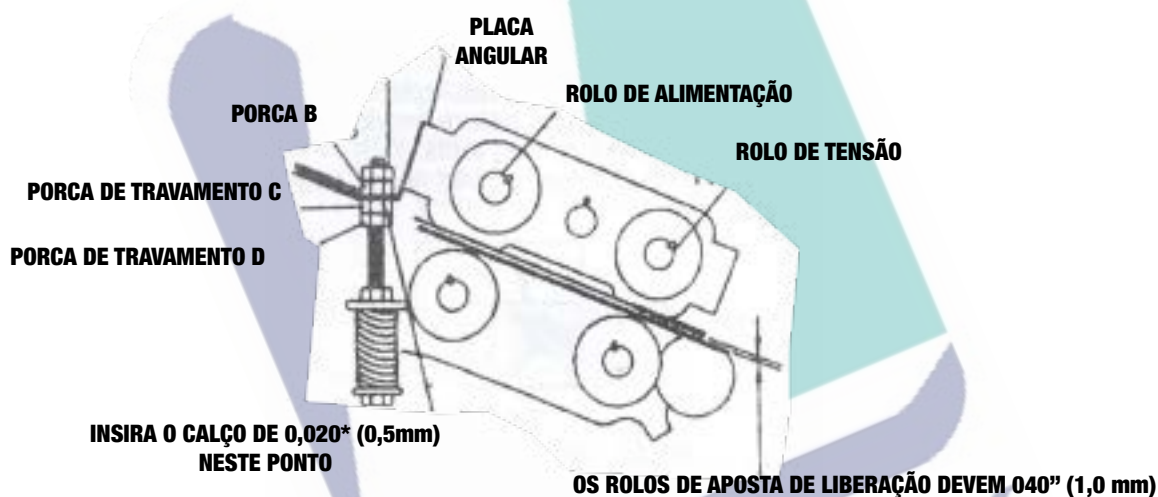


FIGURA 24. AJUSTE DE ALIMENTAÇÃO E DEZ ROLOS

MANUTENÇÃO

AVISO

ANTES DE ASSISTIR A MÁQUINA

Use óculos de segurança com proteções laterais em conformidade com o padrão ANSI Z87.1



A não utilização de óculos de segurança pode resultar em lesões corporais graves ou cegueira.

PROTEJA SEUS OLHOS

- Somente pessoal treinado deve atender a máquina. A menos que especificado, desligue e desconecte toda energia elétrica.
- Siga todas as instruções de serviço.
- Certifique-se de que a lâmina da faca quente esteja fria antes de fazer a manutenção.
- Use as ferramentas corretas.
- Nunca ajuste, repare ou oleie máquinas em movimento.



LEIA AS INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA, PÁGINA 2 DESTE MANUAL

Observação: Ao mover a máquina, você deve empurrá-la lentamente.

EM GERAL: Verificações periódicas de todas as correias de transmissão para substituição devem ser feitas para evitar correias desgastadas ou esticadas que afetarão a tensão.

LUBRIFICAÇÃO: Certifique-se de que a máquina esteja limpa antes de aplicar lubrificantes nos pontos indicados na figura abaixo.

NOTA: Use um pincel ou compressa ssed ar para descartar detritos.

MANGAS DE MONTAGEM DO BRAÇO TENSION TRIP: Aplique algumas gotas de óleo de máquina leve na borda da luva para que o óleo possa penetrar no ressalto do parafuso.

LÂMINA SUPERIOR, PLACAS DE GUIA, GRAMPO DE SOLDAGEM, GARRA DE EXTREMIDADE E RETENÇÃO

GARRA: Aplique óleo de máquina leve nessas peças nos pontos indicados na Figura 25.

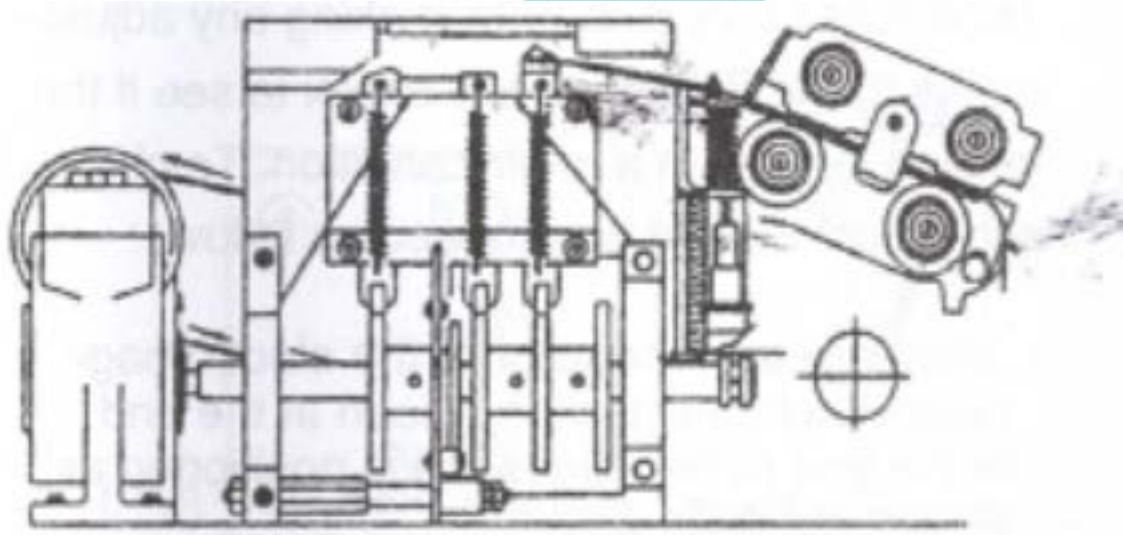


FIGURA 25. PONTOS DE LUBRIFICAÇÃO

REDUÇÃO TRASEIRA: Substitua o óleo no redutor uma vez por ano da seguinte maneira.

1. Remova o bujão inferior e deixe o óleo escorrer da engrenagem.
2. Reinstale o bujão inferior e encha com óleo de engrenagem.
3. Reinstale o plugue superior.

Nota: As seguintes peças **NUNCA** devem ser lubrificadas:

1. Embreagem eletromagnética
2. Conjuntos de rolos
3. Correias e polias
4. Disco de embreagem

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

SINTOMA: A cinta encrava na cabeça de cintagem durante a alimentação.

CAUSA: 1. Acúmulo de detritos na área do rolo de alimentação/tensão.

SINTOMA: A cinta puxa da cabeça antes da vedação e corte.

1. Pinça gasta.

SINTOMA: A cinta não avança.

1. O solenóide 1 não será ativado.

SINTOMA: A cinta não está sendo cortada após a conclusão do ciclo de cintagem.

1. LS3 inoperante.

2. LS3 ajustado incorretamente.

3. A folga entre o grampo de solda e a garra final é muito grande.

4. A superfície de corte na braçadeira de soldagem está cega.

SINTOMA: a máquina não completa a vedação e corte.

1. A correia que ativa o braço tensor está quebrada ou saiu das polias.

2 LS2 inoperante.

SINTOMA: Correia de solda ruim.

1. A temperatura da faca quente está muito alta ou muito baixa.

2. O fusível de 5 A queimou.

REMÉDIO

1. Desmonte o conjunto do rolo e remova os detritos. Consulte a Seção de Ajuste. Figura 24.

2. Substitua a garra

3. Ajuste a folga do LS5 em relação ao came do interruptor. Consulte a Figura 20.

4. Substitua o LS5.

5. Ajuste LS3 se necessário para garantir que o cabeçote pare na posição HOME

6. Substitua e ajuste o LS3. consulte a Fig. 21

7. Ajuste LS3 conforme necessário.

8. Ajuste a folga conforme detalhado em seção de ajustes e folga.

9. Gire o grampo de solda 180 para colocar a nova superfície de corte em ação. Detalhes na seção de ajustes e folgas.

10. Substitua a correia, se necessário. Monte novamente a correia se ela se soltar das polias.

11. Consulte a lista de peças, Figura 4. 2.

12. Substitua o LS2. Consulte a lista de peças, fig. 4.

13. Ajuste a temperatura da faca quente. Detalhes na Seção de Instruções de Operação.

14. Antes de substituir o fusível de 5 A, tente identificar a causa da falha do fusível e faça os reparos necessários.

LISTA DE PEÇAS FIGURA 1 COMPONENTES DE SOLDAGEM

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-01010	Unidade final da garra
2	1	4-01020	Unidade de braçadeira de soldagem
3	1	4-01030	Unidade de retenção da garra
4	1	4-01041	Unidade da placa de separação
5	1	4-01050	Unidade braço de separação
11	1	4-01000-110	Principal bloco do corpo
12	1	4-01000-120	Placa guia. lado direito
13	1	4-01000-130	Placa guia. lado esquerdo
14	1	4-01000-140	Suporte da tampa superior
15	1	4-01000-150	Retentor. suporte da tampa superior
16	1	4-01000-162	Assento do microinterruptor
17	1	4-01000-170	Placa de mola do microinterruptor
18	1	4-01000-180	Gancho de mola
19	2	4-01000-190	Parafuso
20	1	4-01000-200	Slot de guia
21	1	4-01000-210	Placa guia
22	1	4-01000-220	Placa angular tipo L
23	1	4-01000-230	Placa de gancho de mola
24	1	4-01010-240	Garra final
25	3	4-01010-250	Forquilha
26	1	4-01010-260	Gancho de mola
27	1	4-01020-270	Braçadeira de soldagem
28	1	4-01030-280	Garra segurando
29	1	4-01040-290	Placa separadora

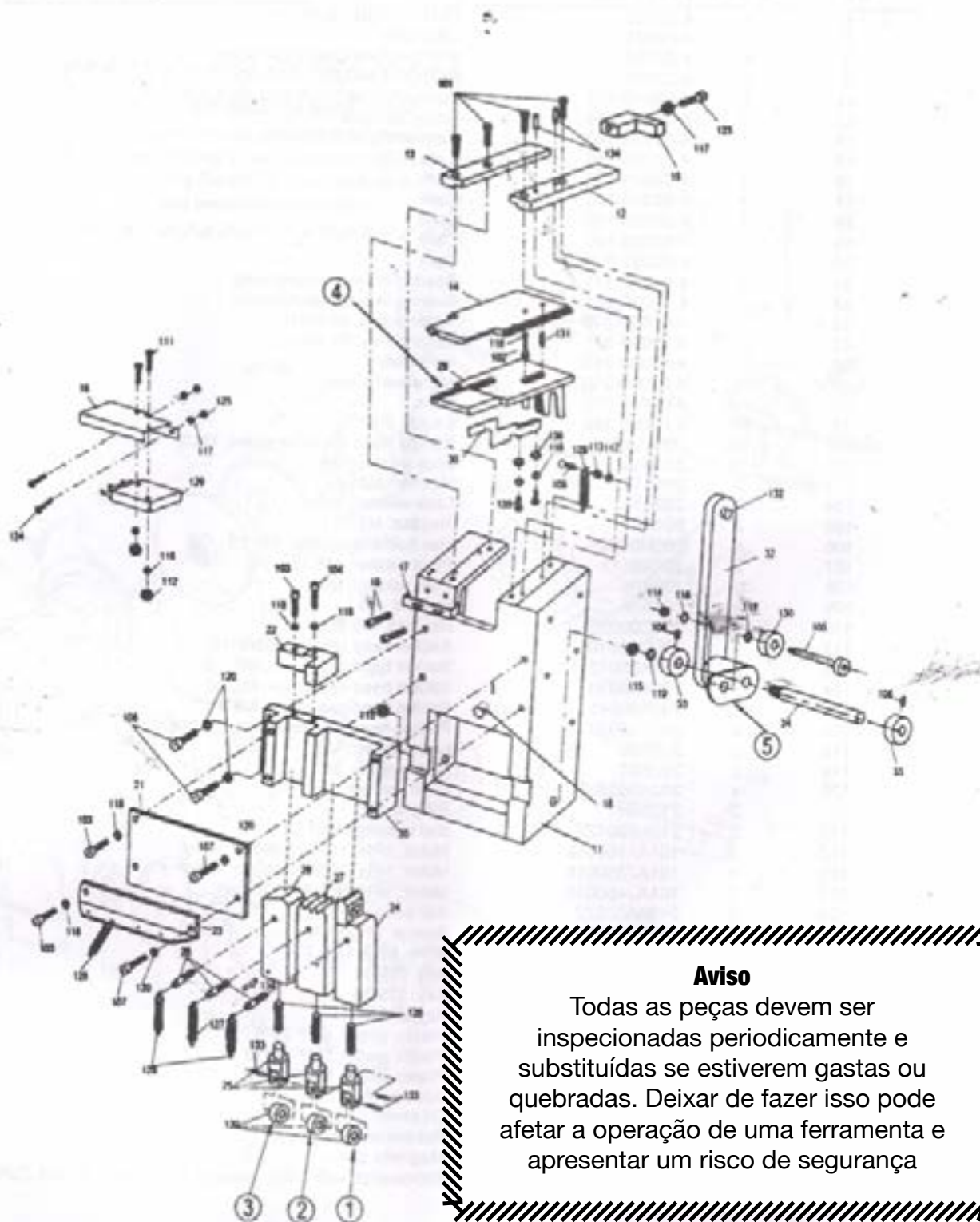
LISTA DE PEÇAS FIGURA 1 COMPONENTES DE SOLDAGEM

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
30	1	4-01040-301-A	Unidade final da garra
32	1	4-01050-320	braço de separação
33	2	4-01050-330	Luva. pino de braço de separação
34	1	4-01050-340	Pino de braço de separação
101	7	200A05012	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*12
102	1	200A05006	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*6
103	1	200A05016	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*16
104	1	200A05020	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*20
105	1	200A05025	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*25
106	2	200A06025	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*25
107	2	200A06050	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*50
108	2	200A05008	Parafuso de cabeça cilíndrica. M5*8
109	1	200E04015	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M4*15
111	3	200E03015	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M3*15
112	2	201A03	Porca sextavada, M3
113	1	201A04	Porca sextavada, M4
114	1	201A05	Porca sextavada, M5
115	2	201A08	Porca sextavada, M8
116	2	202B03	Arruela de pressão, M3
117	4	202B04	Arruela de pressão, M4
118	7	202B05	Arruela de pressão, M5
119	1	202B08	Arruela de pressão, M8
120	5	202B06	Arruela de pressão, M6

LISTA DE PEÇAS FIGURA 1 COMPONENTES DE SOLDAGEM

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
123	1	200A04016	Parafuso de cabeça cilíndrica. M4*16
124	2	200A04008	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M4*8
125	2	200A04010	Lavadora simples. M4*10
126	3	22123110042	Mola de compressão. 2,3° 10°42
127	1	2201210020	Mola de tensão. curto 1,2° 10°20
128	4	2201010022	Mola de tensão. longa 1*10.8*22
129	1	104G001	Micro interruptor. pesado (LS-I) AH74505 15A 250VAC
130	4	210A0635ZZ	Rolamento de esferas. 635ZZ
131	1	211A0414	Pino de mola, 4 diâm.*14
132	1	211A0520	Pino de mola, 520
133	3	211A0514	Pino de mola, 5 diâm *14
134	5	211A0318	Pino de mola, 3 diâm *18
135	2	200E03005	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M3*5
136	2	202A0308	Lavadora simples. M3*8

FIGURA 1 COMPONENTES DE SOLDAGEM



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 2 CONJUNTOS DE ACIONAMENTO E CÂMERA

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-02010	UNIDADE DE REDUÇÃO
2	1	4-02021	UNIDADE CAM
3	1	4-02030	UNIDADE DO VENTILADOR DO MOTOR.PARA 50HZ
3	1	4-02031	UNIDADE DO VENTILADOR DO MOTOR.PARA 60HZ
11	1	4-02010-110	Polia
12	1	4-02010-120	Engrenagem de redução
14	1	4-02020-140	Eixo de comando. M17*192
15	1	4-02020-150	Câmera
16	1	4-02020-160	Câmera
17	1	4-02020-170	Câmera
18	1	4-02020-180	Câmera
19	1	4-02020-190	Câmera
20	1	4-02021-200	Câmera
21	1	4-02020-211	Suporte de rolamento' (alumínio)
22	1	4-02020-221	Suporte de rolamento' (alumínio)
23	1	4-02000-230	Polia motora. para 50Hz
23	1	4-02000-231	Polia motora. para 60Hz
24	1	4-02000-240	Ventilador do motor
25	1	4-02000-250	Assento do microinterruptor
27	1	4-02000-270	Placa
28	1	4-02000-280	Embreagem de camarão
101	10	200E04008	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M4*8
102	10	202B04	Arruela de pressão. M4

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 2 CONJUNTOS DE ACIONAMENTO E CÂMERA

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
103	2	201A10	Porca sextavada. M10
104	1	202B10	Arruela de pressão. M10
105	2	201A03	Porca sextavada. M3
106	8	200M06025	Parafuso sextavado com arruela, M6*25
107	8	202A0613	Arruela lisa, M6*13
108	12	202B06	Arruela de pressão, M6
109	8	201A06	Porca sextavada. M6
110	4	200C06020	Parafuso sextavado. M6*20
112	1	200G06010	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*10
113	2	200A05012	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*12
114	3	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*20
115	1	200A06045	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*45
116	2	200E03030	Parafuso de cabeça Phillips, M3*30
118	2	202B05	Arruela de pressão. M5
119	2	202B03	Arruela de pressão. M3
120	4	202A061620	Arruela lisa, M6*16*2
121	2	212AS17	Anel. S-17
122	2	210A6201ZZ	Rolamento de esferas. 6201ZZ
123	1	101A1160018	Motor, 1PH, 110/220V 60Hz, 1/4HP
123	1	101A1150018	Motor, 1PH, 220/230V 50Hz, 1/4HP
123	1	101A2450018	Motor, 1PH, 240V 50Hz, 1/4HP
124	2	210A6003ZZ	Rolamento de esferas. 6003ZZ
125	1	202G121604	Espaçador M12*17*0.2
126	1	202E121702	Calço M12*17*0.2

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 2 CONJUNTOS DE ACIONAMENTO E CÂMERA

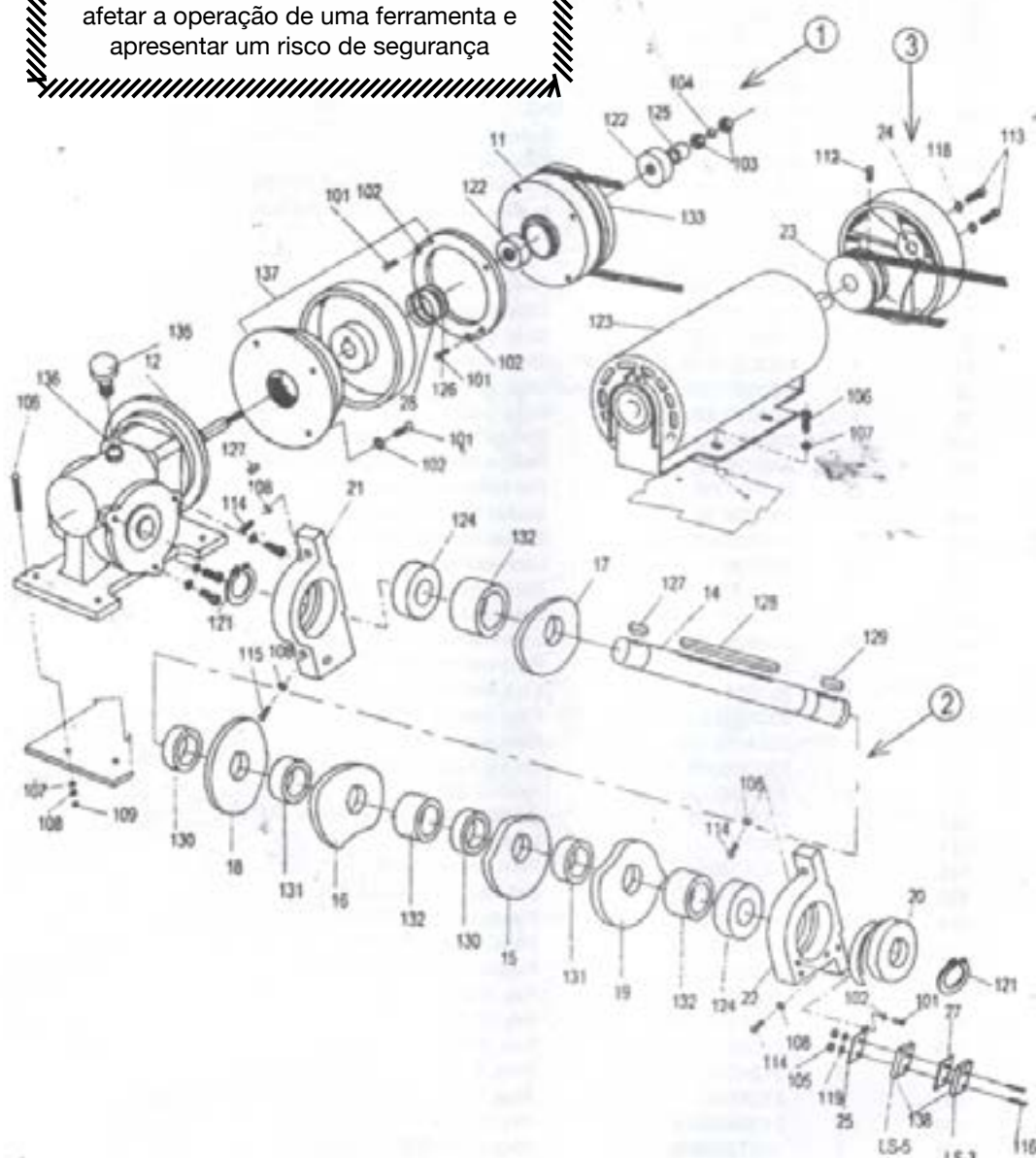
CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
127	2	213A0505014	Chave. 5*5*14
128	1	213A0505080	Chave. 5*5*80
129	2	213A0505016	Chave. 5*5*16
130	2	202F172906	Diadema de plástico, M17*29*6
131	2	202F172910	Diadema de plástico, M17*29*6
132	2	202F172912	Diadema de plástico, M17*29*6
133	1	202G121608	Espaçador, M12*16*8
135	1	226K163	Tampa de óleo
136	1	227A02020	Arruela de borracha. (Φ20)
137	1	102F06A	Embreagem magnética CD-F-0.6
138	2	104G012	Microinterruptor com rolo. pesado (LS-3.5) MQS-2, 16A 250VAC

The Lanmax logo is displayed in a stylized, italicized font. It features a large, bold 'L' that curves around the word 'anmax', which is written in a sans-serif typeface. The entire logo is rendered in a light blue or grey color.

FIGURA 2 CONJUNTOS DE ACIONAMENTO E CÂMERA

Aviso

Todas as peças devem ser inspecionadas periodicamente e substituídas se estiverem gastas ou quebradas. Deixar de fazer isso pode afetar a operação de uma ferramenta e apresentar um risco de segurança



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 3 CONJUNTO DE ALIMENTAÇÃO DA CORREIA

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-03011	CARCAÇA DO ROLAMENTO, UNIDADE SUPERIOR (ALUMÍNIO)
2	1	4-03021	CARCAÇA DO ROLAMENTO, UNIDADE INFERIOR (ALUMÍNIO)
11	1	4-03010-110	Eixo do rolo 15*85
12	1	4-03010-120	Eixo do rolo 15*66
13	1	4-03011-130	Alojamento do rolamento. superior (alumínio)
14.1	2	4-03010-141	Rolo de aço
14.2	2	4-03010-142	Rolo de aço
15	2	4-03010-150	Engrenagem de nylon, 20 dentes
16	1	4-03010-160	Engrenagem
17	2	24-03010-170	Guia de cinta
18	1	4-03010-180	Guia de cinta
20	1	4-03020-200	Alfinete
21	1	4-03020-210	Eixo do rolo 10*49
22	1	4-03020-220	Eixo do rolo 15*85
23	1	4-03020-231	Eixo de ajuste de aperto 15*285
24	1	4-03021-240	Alojamento do rolamento. inferior (alumínio)
25	1	4-03020-250	Engrenagem de náilon. 40 dentes
27	1	4-03020-270	Engrenagem de plástico
28	1	4-03020-280	Rolo de plástico
29	1	4-03020-290	Guia de cinta
30	1	4-03020-300	Guia de cinta
31	1	4-03020-310	Guia de cinta
32	1	4-03020-320	Guia de cinta

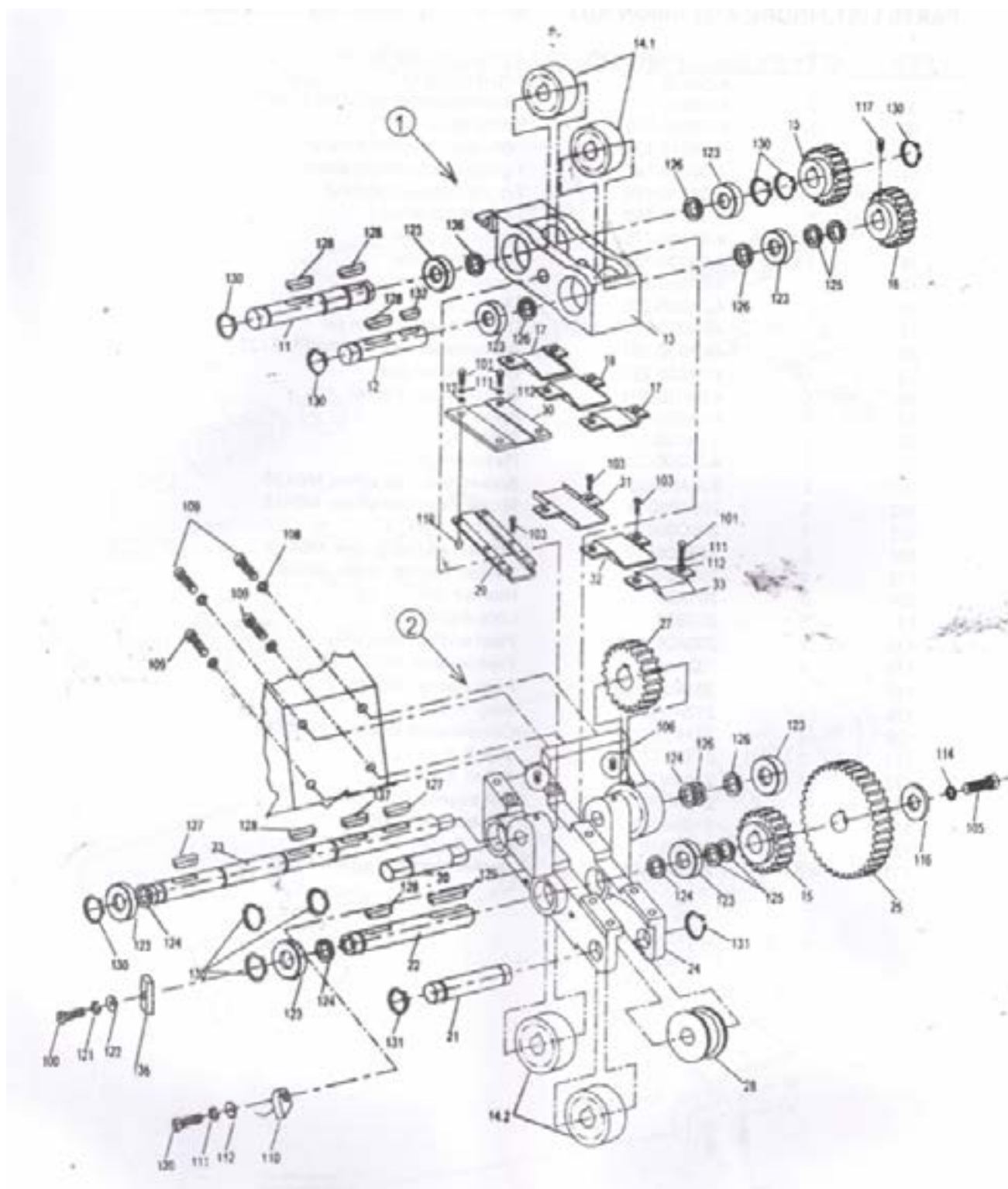
LISTA DE PEÇAS, FIGURA 3 CONJUNTO DE ALIMENTAÇÃO DA CORREIA

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
33	1	4-03020-330	Guia de cinta
100	1	200E03016	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M3*16
101	6	200E04008	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M4*8
103	12	200F04008	Parafuso de cabeça chata, M4*8
105	1	200A05012	Parafuso de cabeça cilíndrica, M5*12
106	2	200G05008	Parafuso de cabeça cilíndrica. M5*8
108	4	202B06	Arruela de pressão, M6
109	4	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica. M6*20
110	1	104Y002	Indutor SK3-X
111	7	202B04	Arruela de pressão. M4
112	7	202A0410	Lavadora simples. M4*10
114	1	202B05	Arruela de pressão. M5
115	1	202A0512	Arruela lisa, M5*12
116	1	202A062120	Arruela lisa, M6*21*2
117	1	200G06008	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6*8
119	2	201A04	Porca sextavada, M4
120	1	200E04020	Parafuso de máquina de cabeça Phillips. M4*20
121	1	202B03	Arruela de pressão. M3
122	1	202A0308	Lavadora simples. M3*8
123	8	210A6002ZZ	Rolamento de esferas. 6002ZZ
124	3	202F152205	Diadema de plástico, M15*22*5
125	4	202E152110	Arruela simples $\Phi 15 \times 21 \times 1$

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 3 CONJUNTO DE ALIMENTAÇÃO DA CORREIA

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
126	6	202F152204	Diadema de plástico, M15*22*4
127	2	213A0505012	chave 5*5*12
128	6	213A0505016	chave 5*5*16
129	6	213A0505032	chave 5*5*32
130	9	212AS15	Anel-S15
131	2	212AS10	Anel-S10
132	1	2130505014	Chave 5*5*14
135	1	103T200805	Magnético 20*8*5
137	1	213A505010	Chave 5*8*10

FIGURA 3 CONJUNTO DE ALIMENTAÇÃO/TENSÃO DE CORREIA



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 4 AJUSTE DE TENSÃO E CONJUNTOS DE SENSOR

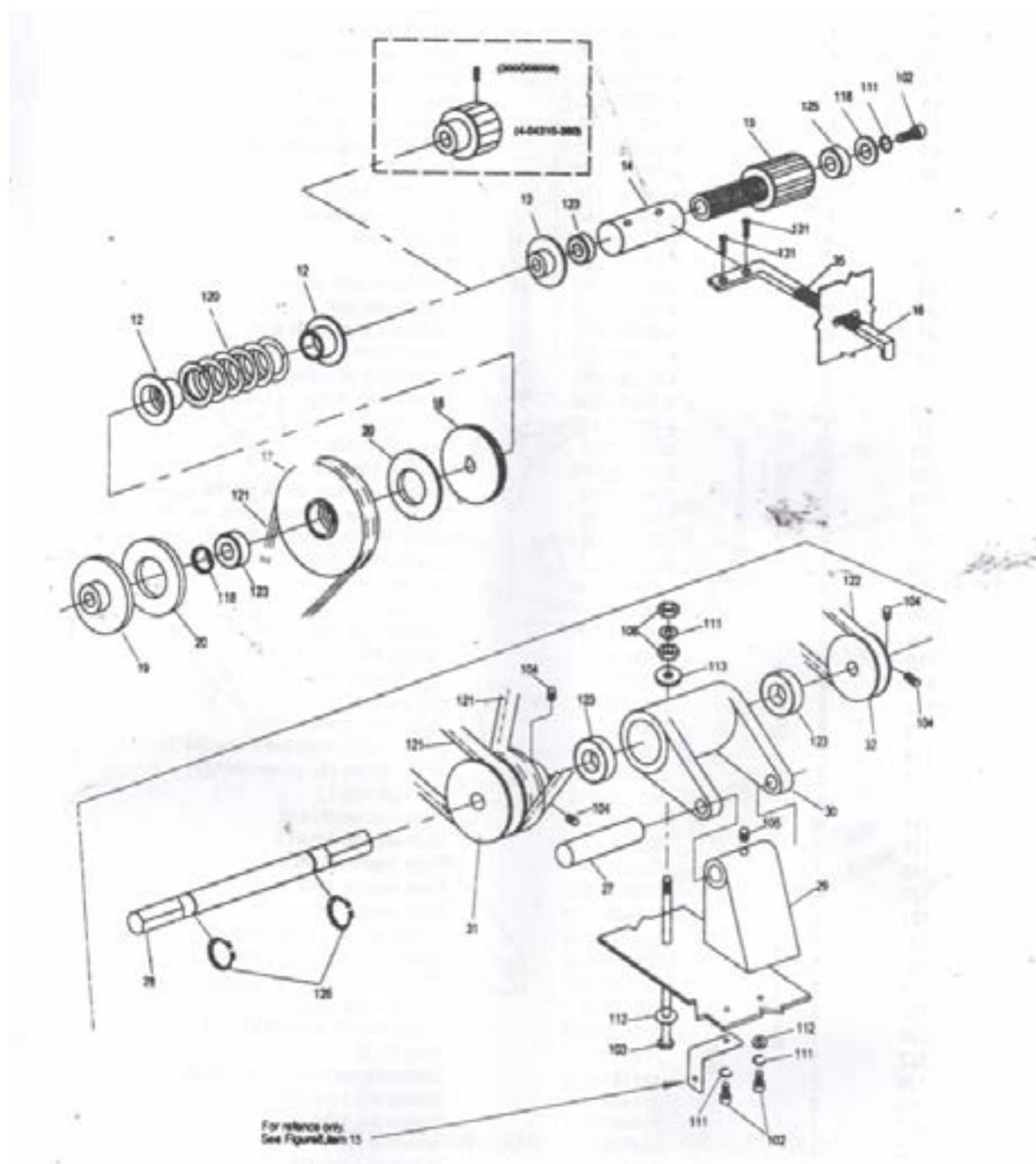
CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-04010	UNIDADE DIRETORA DE APERTO
3	1	4-04031	UNIDADE DE SUPORTE DE TRANSMISSÃO
12	2	4-04000-120	Guia de primavera
13	1	4-04010-130	Porca de ajuste de aperto
14	1	4-04010-140	Porca de ajuste de aperto
15	1	4-04010-150	Porca de ajuste de aperto
16	1	4-04010-160	Diretor de rigidez
17	1	4-04000-170	Polia de aperto
18	1	4-04000-180	Polia de aperto
19	1	4-04000-190	Polia de aperto
20	2	4-04000-200	Disco de embreagem
27	1	4-04030-270	Pino do suporte da transmissão
28	1	4-04030-281	Eixo do suporte de transmissão 15X123
29	1	4-04030-291	Transmission seat
30	1	4-04030-301	Suporte de transmissão
31	1	4-04030-311	Polia
32	1	4-04030-321	Polia
35	1	4-04000-350	Luva de plástico
101	2	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica. M6X20
102	3	200A06016	Parafuso de cabeça cilíndrica. M6X16
103	1	200A06070	Parafuso sextavado, M6X70
104	2	200C06010	Parafuso sextavado, M6X6
105	1	200G06006	Parafuso sextavado, M6X6

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 4 AJUSTE DE TENSÃO E CONJUNTOS DE SENSOR

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
106	5	201A06	Porca sextavada• M6
111	6	202B06	Arruela de pressão, M6
112	7	202A061620	Lavadora simples. M6X16X2
113	4	202A0613	Arruela lisa, M6X13
116	1	202A062120	Lavadora simples. M6x21X2
118	1	212AR32	Anel, R.32
120	1	2214239052	Mola de compressão 4,2X39X52
121	2	214AK019	V-Cinto. K-19
122	1	214AM030	V-Cinto. M.30
123	4	210A6002	Rolamento de esferas. 6002ZZ
125	1	210A6000	Rolamento de esferas. 6000ZZ
126	2	212AS15	Anel, S-15
131	2	200A05008	Parafuso de cabeça cilíndrica. M5X8

Lanmax

FIGURA 4 AJUSTE DE TENSÃO E CONJUNTOS DE DETECÇÃO



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 5 CONJUNTOS DE FACA QUENTE E ALAVANCA DE TENSÃO

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-05010	UNIDADE DE BRAÇO DO AQUECEDOR
2	1	4-05020	UNIDADE DE CABEÇA DE AQUECEDOR
3	1	4-05030	UNIDADE DE ALAVANCA DE TENSÃO
4	1	4-05040	ENTRADA DA UNIDADE DE GUIA DE CORREIA
5	1	4-05050	SAÍDA DA UNIDADE DE GUIA DE CORREIA
11	1	4-05010-110	Placa lateral do braço do aquecedor
12	1	4-05010-120	Braço aquecedor
13	1	4-05010-130	Parafuso do braço do aquecedor
14	1	4-05020-140	Suporte da lâmina do aquecedor
15	1	4-05020-150	Placa aquecedora de aquecimento instantâneo
16	1	4-05030-160	Porca ajustável
17	1	4-05030-170	Alavanca de tensão
18	1	4-05000-180	Conjunto do eixo do solenóide
21	4	4-05000-210	Cobertura de mola
22	1	4-05000-220	Suporte
23	1	4-05000-230	Parafuso do braço de retroalimentação
26	1	4-05000-260	Guia de cinta, saída
27	1	4-05050-270	Saída do ajustador da guia da cinta
28	1	4-05050-280	Porca guia M4
30	1	4-05040-300	Guia de cinta, entrada
31	1	4-05030-310	Manga curta
101	1	200C06090	Parafuso sextavado M6*90

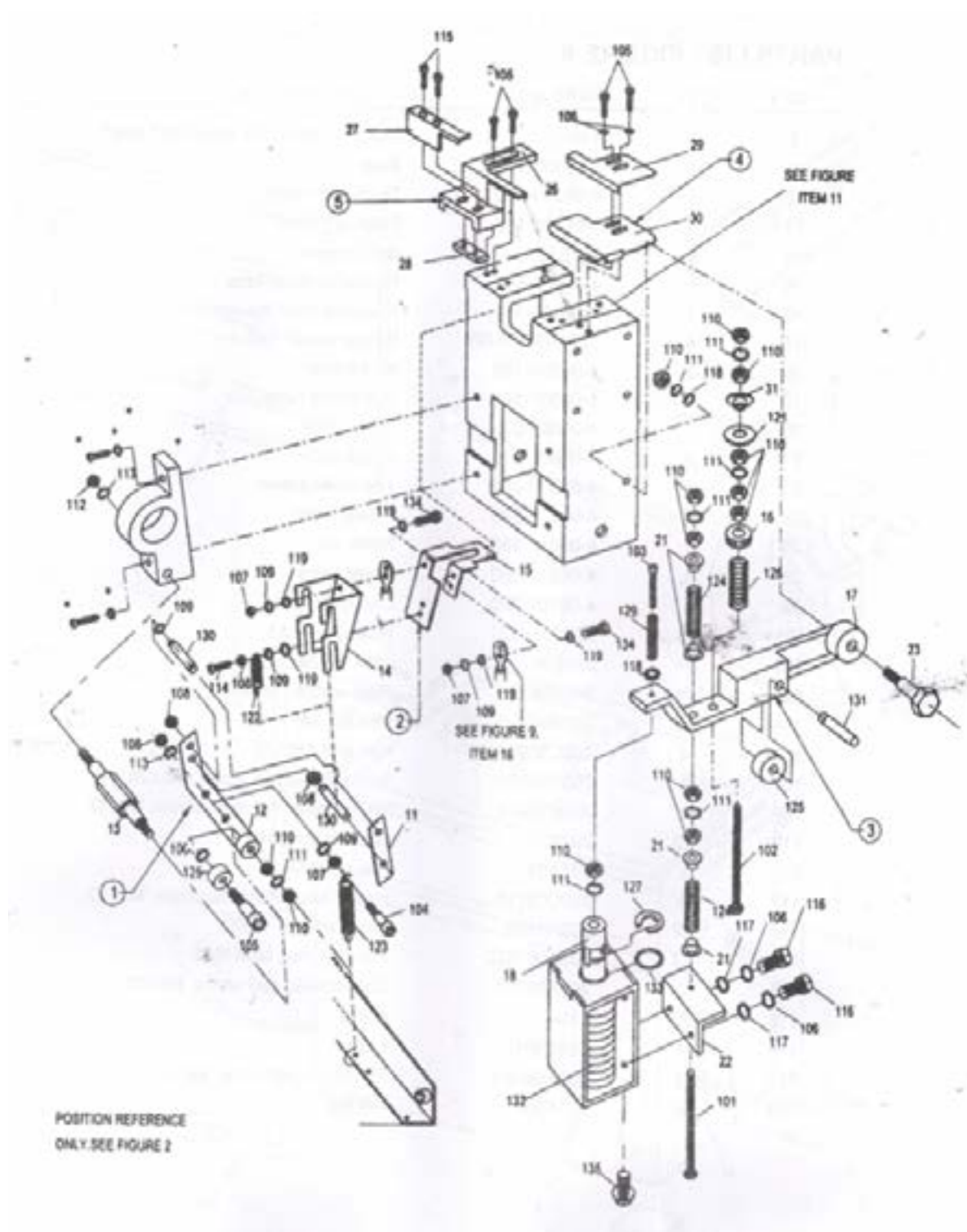
LISTA DE PEÇAS, FIGURA 5 CONJUNTOS DE FACA QUENTE E ALAVANCA DE TENSÃO

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
102	1	200C060100	Parafuso sextavado M6*100
103	1	200A06050	Parafuso de cabeça cilíndrica M6*50
104	1	200E04016	Parafuso de máquina de cabeça Phillips, M4*16
105	5	200A05016	parafuso de cabeça de soquete M5*12
106	9	202B05	Arruela de pressão M5
107	2	201A04	Porca sextavada M4
108	5	201A05	Porca sextavada M5
109	2	202B04	Porca sextavada M5
110	13	201A06	Porca sextavada M6
111	7	202B06	Arruela de pressão, M6
112	1	201A08	Arruela de pressão, M8
113	2	202B08	Arruela de pressão, M8
114	1	200E04015	Parafuso de cabeça Phillips M4*15
115	2	200A04025	Parafuso de cabeça cilíndrica M4X25
116	8	200C05012	Parafuso de cabeça cilíndrica M4X25
117	9	202A0409	Arruela lisa M5x12
118	2	202A0613	Arruela lisa M5x13
119	7	202A0409	Arruela lisa M5x9
120	4	202A061620	Arruela lisa M6X16x2
121	1	202A062120	Arruela lisa M6X21x2
122	1	2200505006	Mola do aquecedor 0,5x0,5x6 5
123	1	2201011022	Mola de tensão, longa 1x10.8x22
124	2	2201011045	Mola de compressão 1x12x45

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 5 CONJUNTOS DE FACA QUENTE E ALAVANCA DE TENSÃO

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
125	2	210A0635	Rolamento de esferas 635ZZ
126	1	2214024039	Mola de compressão 4x24x39
127	1	212AE12	Anel E-12
129	1	2211610026	Compression spring 1.6x10x25
130	2	211A0440	Pino de mola,4 dia.x40
131	1	211A0520	Pino de mola,5 dia.x20
132	1	103T024-1	Solenóide 24v
133	1	227A02016	Arruela de borracha (16)
134	4	200C04010	Parafuso sextavado M4X10
135	4	200M05012	Parafuso sextavado com arruela M5X12

FIGURA 5 CONJUNTOS DE FACA QUENTE E ALAVANCA DE TENSÃO



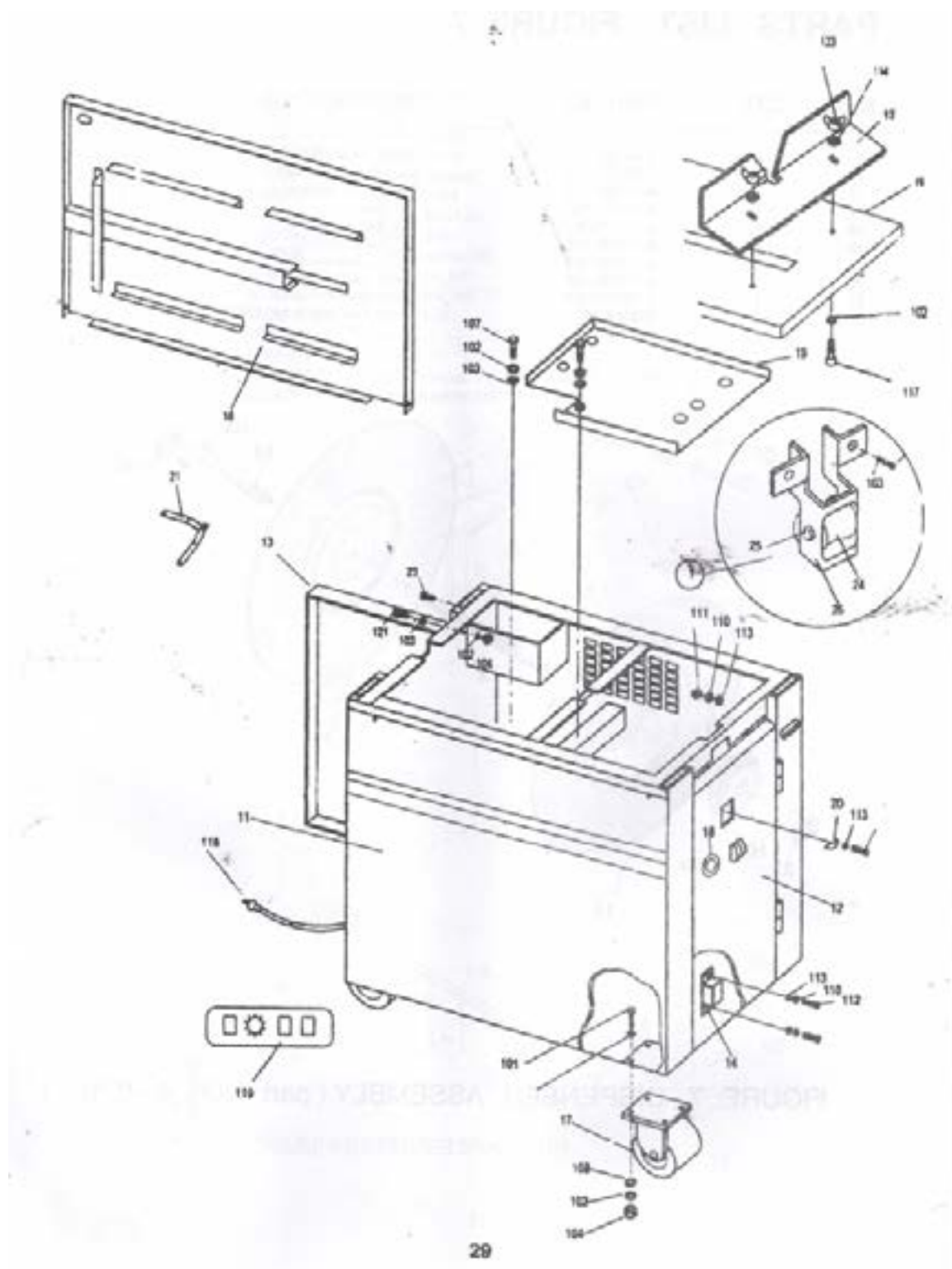
LISTA DE PEÇAS, FIGURA 6

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-06010	UNIDADE DE SUPORTE DE ROLO DE PLÁSTICO
11	1	4-06100-110	Corpo
12	1	4-06000-120	Porta, mão direita
13	1	4-06000-130	Porta, mão esquerda
14	4	297E0010	Imã de porta
15	1	4-06000-151	Parada de pacote de plástico
16	1	4-06000-165	Tampa superior de aço inoxidável
17	4	229A075CH-GY	Roda giratória 5/8"
18	2	4-06000-180	Suporte da porta
19	1	4-06000-191	Placa de sustentação
20	1	4-06000-200	Placa guia
21	1	4-06000-210	Dobradiça
23	1	4-06000-230	Parafuso da tampa superior
24	1	4-06010-240	Rolo de plástico
25	1	4-06010-250	Pino de rolo
26	1	4-06010-260	Quadro de rolo
29	1	4-06100-290	Placa de controle
101	25	200C06012	Parafuso sextavado, M6X12
102	21	202B06	Arruela de pressão, M6
103	41	202A0613	Arruela lisa, M6X13
104	16	201A06	Porca sextavada, M6
105	4	200C06020	Parafuso sextavado. M6X20
107	2	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica. M6X20
109	2	200E04012	Parafuso de cabeça Phillips, M4x12

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 6

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
110	10	202B03	Arruela de pressão, M3
111	2	202A03	Porca sextavada, M3
112	8	200E03010	Parafuso de máquina de cabeça phillips, M3x10
113	12	202A0308	Arruela simples, M3X8
114	12	202A031620	Arruela simples, M6X16X2
117	2	200A06012	Parafuso de cabeça cilíndrica, M6X12
118	1	118-	Cabo
119	1	254A0010	Etiqueta
121	1	200F06020	Parafuso de cabeça chata. M6X20
123	2	201K06	Wn M6

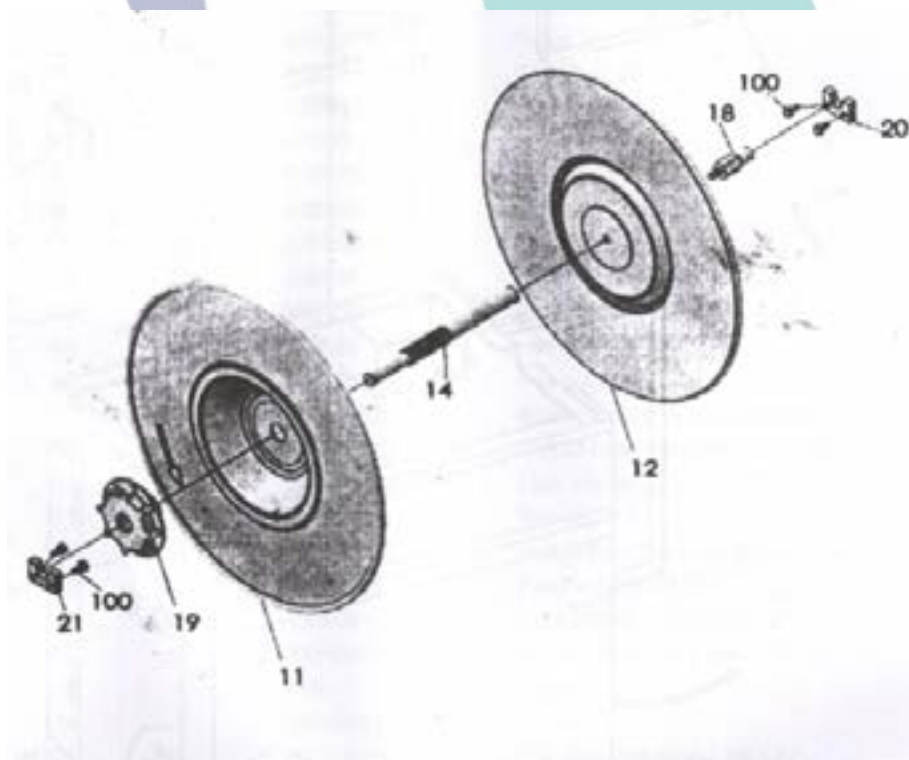
FIGURA 6-5 COMPONENTES DO GABINETE



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 7

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-070101	UNIDADE DE FLANGE DE AÇO
11	1	4-070100-111	Flange de aço (externo)
12	1	4-070100-120	Flange de aço (interno)
14	1	4-070101-140	Eixo do carretel
18	1	4-070100-251	Porca sextavada do eixo do carretel
19	1	4-07000-190	Volante do eixo do carretel
20	1	4-07000-200	suporte de flange (esquerda)
21	1	4-07000-210	suporte de flange (direita)
100	4	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica M6*20

FIGURA 7: CONJUNTO DO DISPENSADOR (peça 4-07101)



LISTA DE PEÇAS, FIGURA 8

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-08000	UNIDADE DE FREIO
11	1	4-08000-110	Pino
12	1	4-08000-120	Rolo de plástico
13	1	4-08000-130	Estrutura de Rolos
14	1	4-08000-140	Borracha de freio
15	1	4-08000-150	Placa angular
16	1	4-08000-160	Pino fixo do freio
17	1	4-08000-170	Braço de freio
102	4	202B06	Arruela de pressão M6
104	6	201A06	Porca sextavada M6
105	2	200C06020	Mancha Hexadecimal M6*20
106	1	2201213047	Anel R-25
107	2	200AE04	Anel E-4
108	3	212AS10	Anel S-10
109	2	200A06020	Parafuso de cabeça cilíndrica M6*20
110	2	202A06013	Arruela lisa M6*13

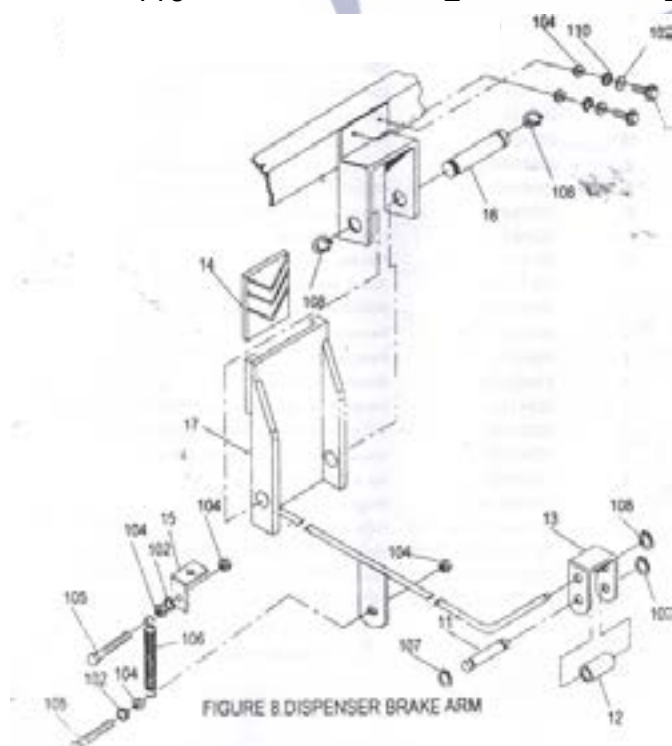


FIGURA 8 BRAÇO DO FREIO DO DISPENSADOR

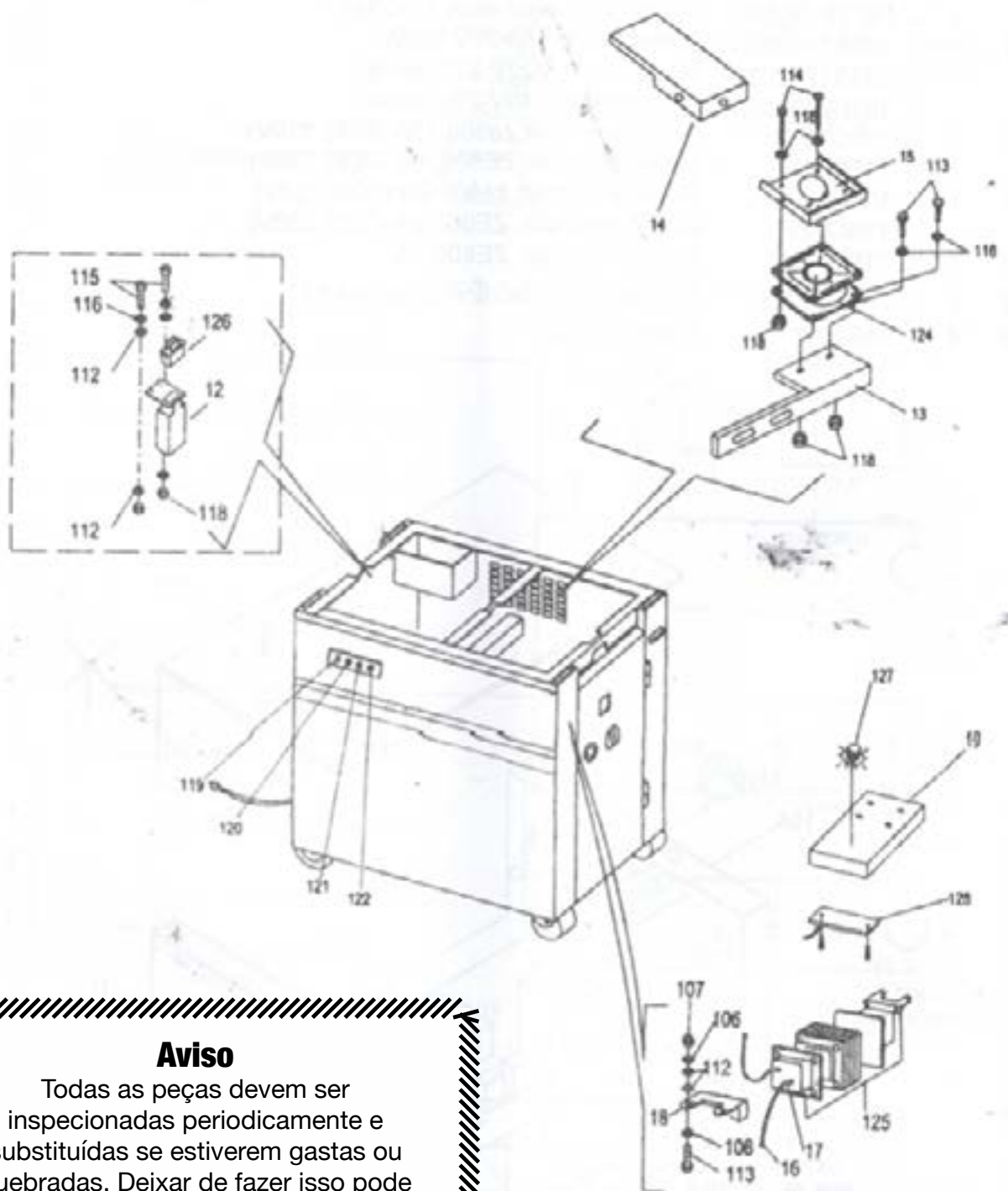
LISTA DE PEÇAS, FIGURA 9-8

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
1	1	4-09010	UNIDADE DE VENTILAÇÃO DE FUMO
2	1	4-09020	TRANSFORMADOR DE AQUECIMENTO INSTANTÂNEO
12	3	4-09041-120	Mudar mais ousado
13	1	4-09010-132	Suporte do ventilador
14	1	4-09010-143	Proteja a capa
15	1	4-09010-151	Proteção do Proteger o suporte da tampa
16	2	4-09010-160	Cabo de aquecimento instantâneo
17	2	4-09010-170	Tubo isolante
18	1	4-09020-180	Pé do transformador
19	1	4-09000-190	Cobertura do transformador de aquecimento
108	1	4-09000-120	Isoladora
105	2	200F03010	Parafuso de ajuste de cabeça chata, M3X10
106	10	202B04	Arruela de pressão. M4
107	10	201A04	Porca sextavada, M4
112	18	202A0410	Arruela simples, M4X10
113	2	200E04010	Parafuso de cabeça Philips M4X10
114	2	200E04050	Parafuso de cabeça Philips M4X50
115	6	200E04015	Parafuso de máquina de cabeça treliçada M4X15
116	4	202B04	Arruela de pressão M4
118	10	201B04	Porca sextavada, M4
119	1	104A001B	Interruptor de energia
120	1	108BK500	Potenciômetro ajustável
121	1	104F001	Botão de reinício

LISTA DE PEÇAS, FIGURA 9-8

CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
122	1	104F002	Interruptor de alimentação
124	1	116AD024	Ventilador de fumaça 24VDC
125	1	103A1101	Transformador de aquecimento instantâneo 110V-1V
	1	103A2201	Transformador de aquecimento instantâneo 220V-1V
	1	103A2401	Transformador de aquecimento instantâneo 240V-1V
126	3	104Y1638	Interruptor de segurança cortado xk-1099
127	1	153K0619R	Botão
128	1	PC-FP-24D03-11060	Placa PC de aquecimento asse FP-24D 110V/60HZ
	1	PC-FP-24D03-11060	Placa PC de aquecimento asse FP-24D 220V/50HZ
	1	PC-FP-24D03-11060	Placa PC de aquecimento asse FP-24D 220V/60HZ
	1	PC-FP-24D03-11060	Placa PC de aquecimento asse FP-24D 240V/50HZ

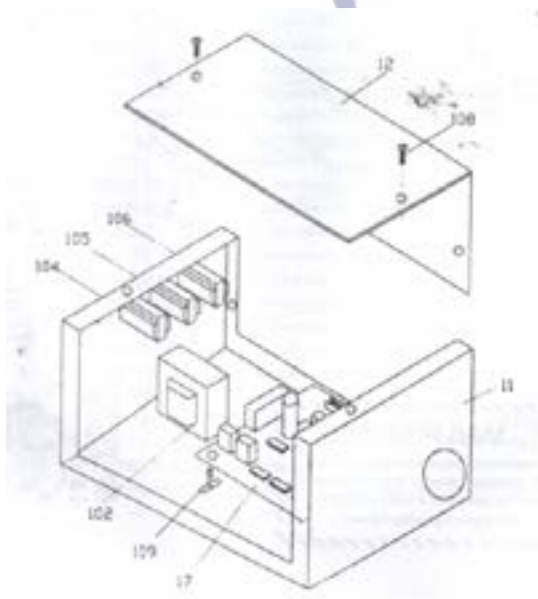
FIGURA 9-1 ELÉTRICA

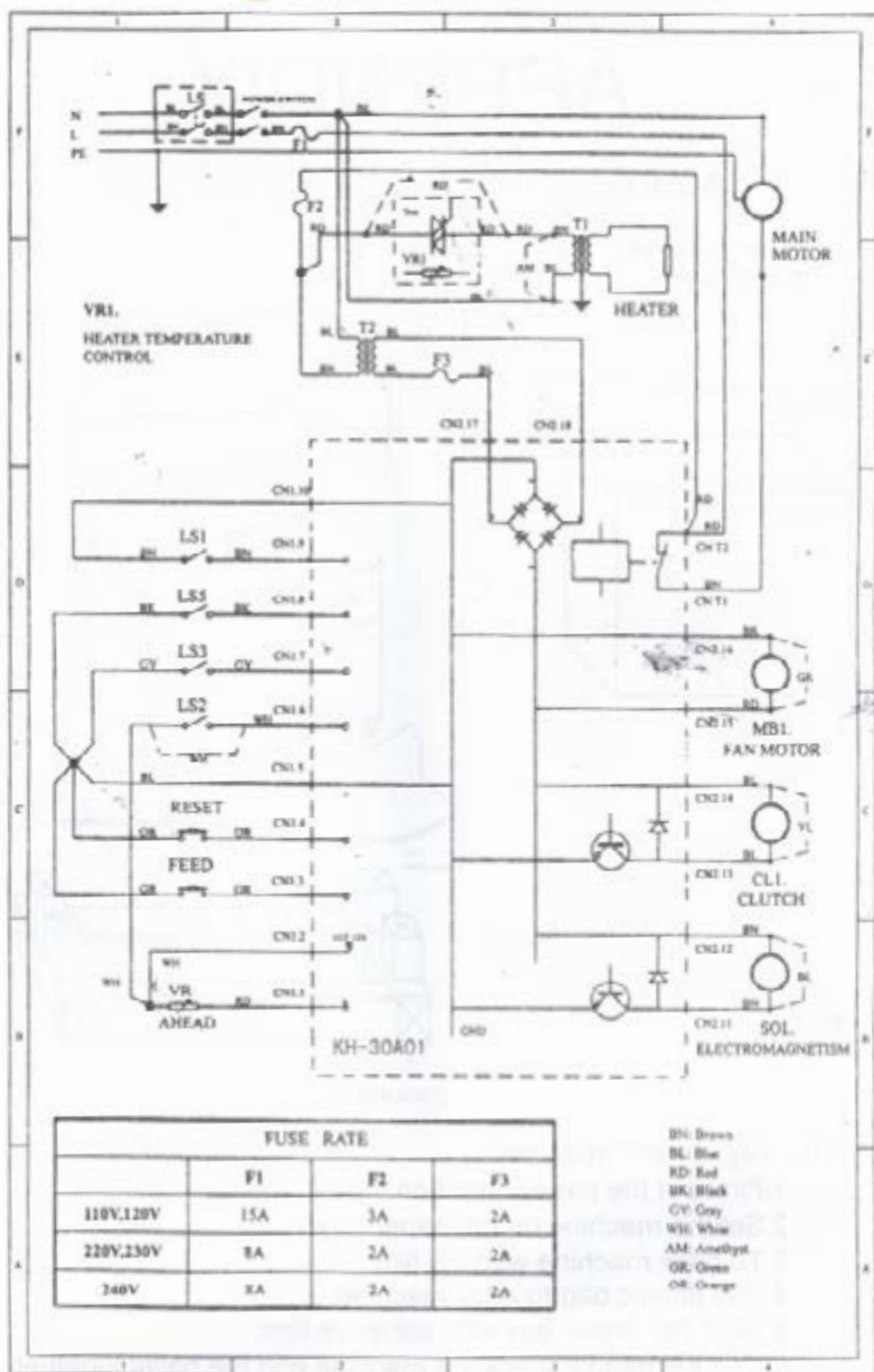
**Aviso**

Todas as peças devem ser inspecionadas periodicamente e substituídas se estiverem gastas ou quebradas. Deixar de fazer isso pode afetar a operação de uma ferramenta e apresentar um risco de segurança

PARTS LIST,FIGURE 10-2

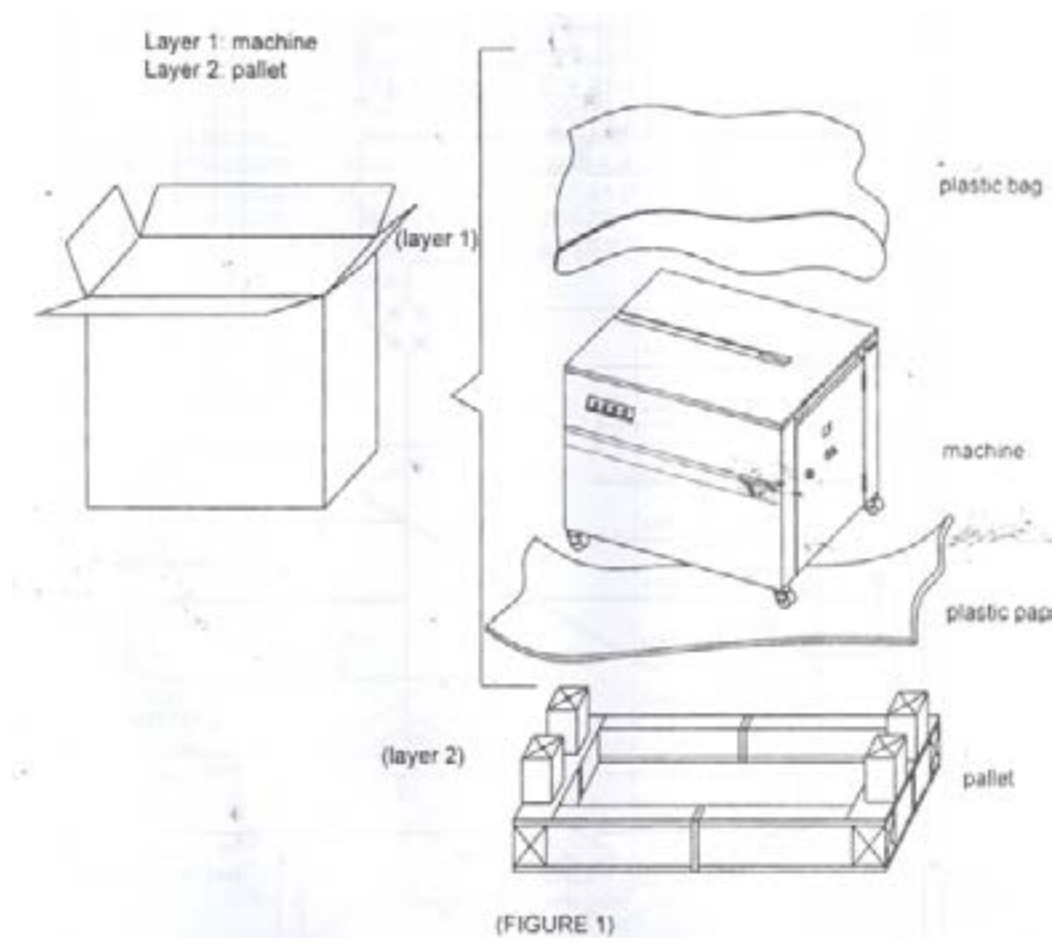
CHAVE	QUANTIDADE	NUMERO DA PEÇA	DESCRIÇÃO
11	1	4-10210-110	Caixa de controle
12	1	4-10210-120	Tampa da caixa de controle
17	1	PC-FP-30A01	Placa de PC de controle asse.FP-30A01
102	1	103B1122035	Transformador, 110-22V 35VA
	1	103B2222035	Transformador, 220-22V 35VA
	1	103B2222035	Transformador, 240-22V 35VA
104	1	115C1502	Protetor de circuito, ze800 015A (PARA 110V)
	1	115C0802	Protetor de circuito, ZE800 8A (PARA 230V)
105	1	115C0302	Protetor de circuito, ze800 2A (PARA 230V)
	1	115C0202	Protetor de circuito, ZE800 2A (PARA 230V)
106	1	115C0202	Protetor de circuito, ZE800 2A
108	2	200E04008	Parafuso de cabeça Philips M4X8
109	4	153J002	Grampo de velocidade

**CONJUNTO DA CAIXA DE CONTROLE**



APÊNDICE

MACHINE PARTS LAYING SKETCH



A maneira de embalar a máquina:

1. Primeiro, coloque o cartão no palet;
2. Coloque a máquina no papelão;
3. Para embalar a máquina com filme PE;
4. Use saco plástico para embalar a máquina;
5. Selar a caixa de papel com filme adesivo;
6. Use a fita PP para embalar a máquina e o palet juntos.

CUIDADO

**Antes de ligar, abra a tampa
/ mesa de operação e retire o
saco anti-ferrugem e o secador
colocado na unidade seladora**

Lanmax