Manual de Instalação e Funcionamento

Metalnorte®

MCT-10 MCT-20 MCT-50 MCT-75 MCT-100

Máquinas
e Equipamentos
para Indústria Têxtil

ÍNDICE

CAPÍTULO 1 – INFORMAÇÕES GERAIS..... 03
1.1 CUIDADOS GERAIS..... 03
1.2 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO PRODUTO..... 03

CAPÍTULO 2 – PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA..... 04
2.1 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA NO TRABALHO..... 04

CAPÍTULO 3 – CONDIÇÕES PARA INSTALAÇÃO..... 05
3.1 REQUISITOS PARA O LOCAL DE INSTALAÇÃO..... 05

CAPÍTULO 4 – TRANSPORTE E INSTALAÇÃO DA MÁQUINA..... 05
4.1 MANUSEIO..... 05
4.2 ACESSÓRIOS..... 05

CAPÍTULO 5 – CONHECENDO A MÁQUINA..... 06
5.1 MÁQUINAS..... 06
5.2 SISTEMA DE CORTE..... 07
5.3 SUPORTE DE FACA..... 07

CAPÍTULO 6 – FUNCIONAMENTO..... 08
6.1 SEQÜÊNCIA DE TRABALHO..... 08

CAPÍTULO 7 – INFORMAÇÕES PARA MANUTENÇÃO..... 11
7.1 PROCEDIMENTOS PARA MANUTENÇÃO..... 11
7.2 ASSISTÊNCIA TÉCNICA..... 11
7.3 TERMO DE GARANTIA..... 12

Os direitos autorais deste Manual de Operação pertencem a Metalnorte Ind. Com. e Repres. Ltda.

Este Manual de Operação destina-se ao pessoal de instalação, transporte, assistência técnica, manutenção e operação. Inclui descrições técnicas, requisitos e desenhos orientativos.

Nenhuma parte deste Manual deverá ser reproduzida, transmitida e é proibido o seu uso ou comunicação do seu conteúdo a terceiros.

O não-cumprimento dessa proibição implicará em responsabilidade por danos.

Todos os direitos são reservados, especialmente se uma patente ou outro registro for concedido.

NOTA

Reservamos o direito de alterar o projeto da máquina, bem como todas as especificações técnicas, sem aviso prévio.

As figuras contidas neste manual são de caráter ilustrativo, podendo não corresponder na íntegra a real situação do projeto.

CAPITULO 1

INFORMAÇÕES GERAIS

1.1 - CUIDADOS GERAIS

Se por acaso a máquina for retirada da embalagem, e tiver que ser guardada para uso posterior, observar que todos os equipamentos pertencentes à máquina sejam protegidos de acordo com os itens abaixo relacionados:

- Deverão ser armazenados em área coberta;

- Deverão ficar em local seguro, para se evitar extravio aos componentes, avarias e/ou desaparecimento dos mesmos.

1.2 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS PRODUTOS

MCT-10

Dimensão da máquina	mm	A.1100 x L.550 x F.900
Peso da máquina	Kg	32
Área Útil de Corte	mm	1 - 150
Consumo de Energia	Kw/h	110V: 0,100 – 220V: 0,100
Potência	CV	110V: 0,14 – 220V: 0,14
Amperagem	A	110V: 0,50 – 220V: 0,25
Produção Estimada por Faca	Kg/min	0,15

MCT-20

Dimensão da máquina	mm	A.1100 x L.550 x F.900
Peso da máquina	Kg	47
Área Útil de Corte	mm	1 - 150
Consumo de Energia	Kw/h	110V: 0,184 – 220V: 0,184
Potência	CV	110V: 0,25 – 220V: 0,25
Amperagem	A	110V: 1,70 – 220V: 0,85
Produção Estimada por Faca	Kg/min	0,20

MCT-50

Dimensão da máquina	mm	A.1100 x L.550 x F.900
Peso da máquina	Kg	49
Área Útil de Corte	mm	22 - 150
Consumo de Energia	Kw/h	110V: 0,184 – 220V: 0,184
Potência	CV	110V: 0,25 – 220V: 0,25
Amperagem	A	110V: 1,70 – 220V: 0,85
Produção Estimada por Faca	Kg/min	0,20

MCT-75

Dimensão da máquina	mm	A.1100 x L.550 x F.1000
Peso da máquina	Kg	53
Área Útil de Corte	mm	22 - 250
Consumo de Energia	Kw/h	110V: 0,184 – 220V: 0,184
Potência	CV	110V: 0,25 – 220V: 0,25
Amperagem	A	110V: 1,70 – 220V: 0,85
Produção Estimada por Faca	Kg/min	0,20

MCT-100

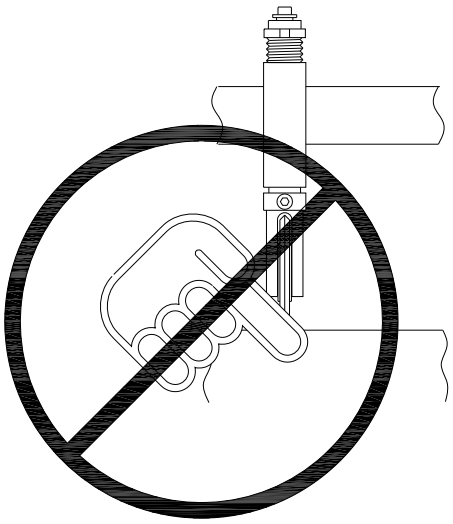
Dimensão da máquina	mm	A.1100 x L.570 x F.1460
Peso da máquina	Kg	100
Área Útil de Corte	mm	22 - 250
Consumo de Energia	Kw/h	110V: 0,184 – 220V: 0,184
Potência	CV	110V: 0,25 – 220V: 0,25
Amperagem	A	110V: 1,70 – 220V: 0,85
Produção Estimada por Faca	Kg/min	0,20

CAPÍTULO 2

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

2.1 - PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA NO TRABALHO

As seguintes medidas de alerta e de segurança ajudam a manter a integridade física dos usuários, bem como a evitar danos materiais.



- Em todos os modelos, evite colocar os dedos próximos á faca de corte durante o seu funcionamento;

- Cuidar com os rolos de tração do material, a mão poderá ser puxada e esmagada.

CAPÍTULO 3

CONDIÇÕES PARA INSTALAÇÃO

3.1 - REQUISITOS PARA O LOCAL DE INSTALAÇÃO

Todos os componentes da máquina devem ser de fácil acesso, permitindo liberdade de movimentos para os operadores e o pessoal de manutenção.

O local de instalação deve ter boas condições de ventilação e iluminação.

CAPÍTULO 4

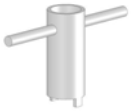
TRANSPORTE E INSTALAÇÃO DA MÁQUINA

4.1 - Manuseio

Quando transportar a máquina para o local de instalação, não poderá ocorrer colisão entre os seus componentes ou entre a máquina e outro equipamento. Uma colisão poderá causar danos à máquina.

4.2 - Acessórios

Ao receber a máquina, verifique todos os itens que compõem a máquina. A máquina deve conter todos os acessórios abaixo relacionados.

				
Chave reguladora de pressão **normal**	Chave Allen **M3**	Chave Allen **M6**	Chave Allen **M8**	Régua para medição

CAPÍTULO 5

CONHECENDO A MÁQUINA

5.1 - Máquinas

MCT – 10

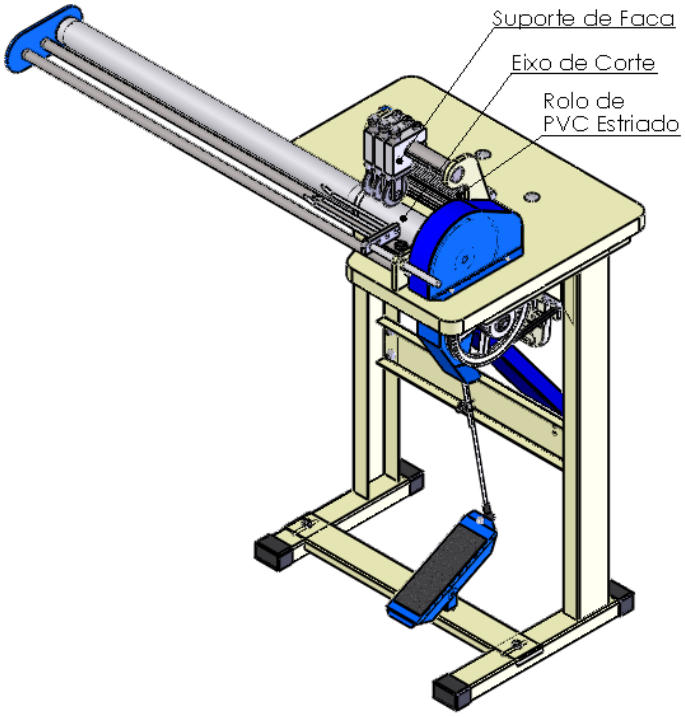
MCT – 20

MCT – 50

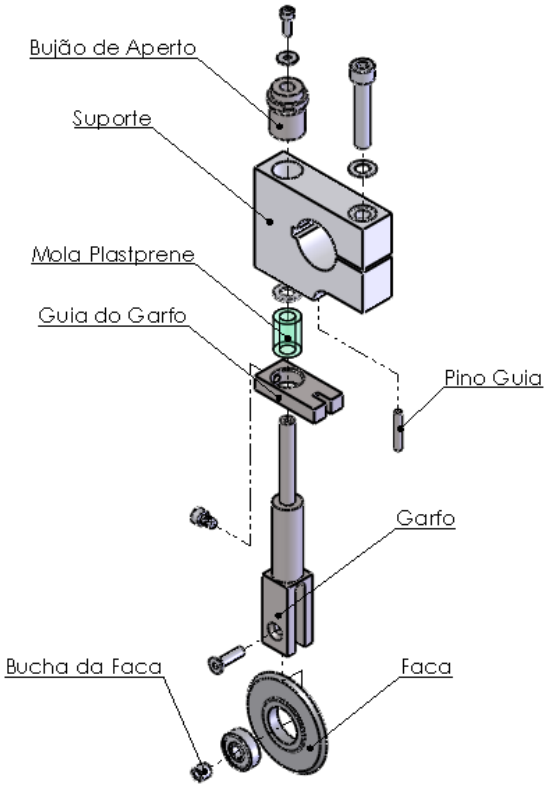
MCT – 75

MCT – 100

5.2 - Sistema de Corte



5.3 - Suporte de Faca



CAPÍTULO 6

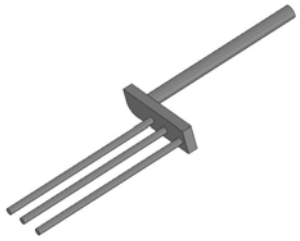
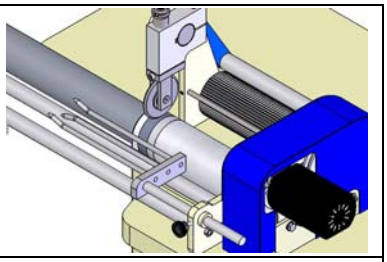
FUNCIONAMENTO

6.1 – Seqüência de Trabalho MCT's -10, 20, 50, 75, 100

Ligando a máquina:

Para o modelo **MCT-10**, basta energizar a máquina ligando o cabo elétrico na tomada e apertar o pedal que a máquina irá funcionar.
Para os modelos **MCT-20, 50, 75**, energizar ligando o cabo elétrico na tomada e pressionando a *chave interruptora* localizada no lado direito em baixo da mesa para a posição "ligar".
No modelo **MCT-100**, a chave se encontra na parte frontal e lado direito da máquina, fixada na proteção das correias.

1º passo: Nos modelos **MCT – 10 e 20**, a regulagem da largura desejada do material a ser cortado é feita através do *garfo alisador,* posicionado na frente da faca de corte, para efetuar a regulagem, solte o **Knob** e movimente o **garfo alisador** até a medida desejada, aperte-o novamente para travá-lo no lugar.

		
Garfo Alisador fig. 01	**Knob** fig. 02	**Posição na máquina** fig. 03

Nas máquinas com duas ou mais facas de corte ***(MCT-50, 75, 100)***, é necessário que se tenha em mãos a régua que acompanha a máquina para efetuar a medida desejada entre uma faca e outra. O Guia do garfo nesses modelos serve apenas para regular a largura do refilo.

Nos modelos **MCT-50**, **75**, **100**, deve-se iniciar a regulagem das facas da esquerda para a direita, efetuando o travamento do primeiro suporte na extremidade esquerda do eixo.
2º passo: Para a máquina efetuar o corte, é necessário que as facas estejam pressionadas sobre o eixo inferior, para isso, com a chave reguladora de pressão, gire o *bujão de pressão* **(peça com rosca localizada acima do suporte das facas)**, até a faca encostar sobre o eixo inferior, logo após gire mais 1 (uma) volta para dar a pressão entre a faca e o eixo. Se a pressão não for suficiente, gire mais ½ (meia) volta, e faça o teste novamente, e assim sucessivamente até a faca efetuar o corte.

Obs.: Após o final do turno, é recomendável que se retire a pressão das facas para evitar desgaste desnecessário do conjunto de corte.

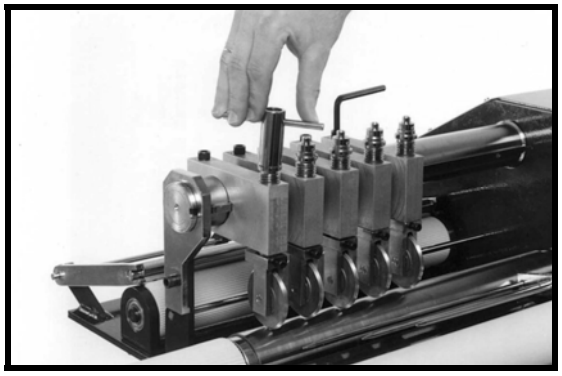


fig. 04

3º passo: Vista e distribua sobre o braço da máquina (fig. 05), em media 1 metro de tecido tubular para cada rolo, pressione levemente o pedal de acionamento até a máquina começar a se movimentar, com o tecido e a máquina em movimento puxe o material da esquerda para a direita fazendo com que o tecido passe entre a faca e o rolo inferior (fig 04), chegando até o encosto do garfo alisador, ao passar entre o conjunto de corte o tecido irá cortar, formando o viés.

fig. 05

4º passo: Passe as tiras cortadas entre o rolo de PVC estriado e o rolo embobinador e de a volta por cima do rolo embobinador, fazendo manualmente a primeira volta.

fig. 06

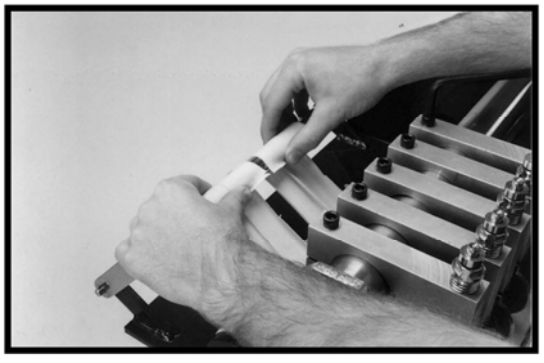


fig. 07

Exemplo do início do embobinamento:

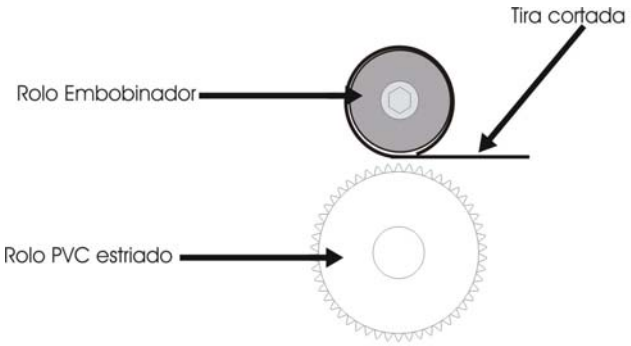


fig. 08

5º passo: Aperte o pedal e vá guiando o tecido de forma que ele fique encostado no garfo alisador.

fig. 09

Exemplo de embobinamento durante o processo de corte:

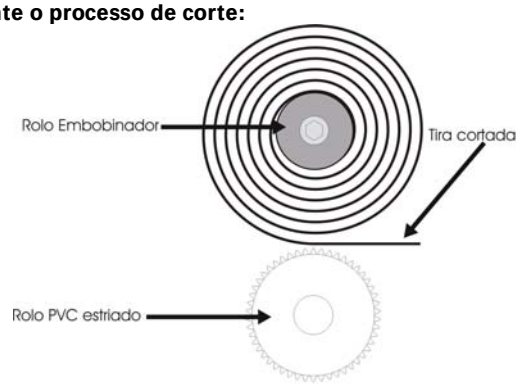


fig. 10

6º passo: Faça esse processo até o final do tecido, assim que acabar retire o(s) rolo(s) do rolo embobinador, terminando a operação.

CAPÍTULO 7

INFORMAÇÕES PARA MANUTENÇÃO

7.1 – Procedimentos para Manutenção

PROBLEMAS	SOLUÇÕES
Se a máquina não estiver cortando	- Certifique-se que as facas estão pressionadas sobre o eixo de corte;
Facas estão marcando o eixo de corte precocemente	- Certifique-se de que a pressão das facas não é excessiva.
Se a máquina não bobinar	- Certifique-se que a correia do rolo embobinador não esta frouxa.
Facas do suporte trancadas	- Verifique o alinhamento da faca (pode estar encostada no garfo)

7.2 - ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Metalnorte Indústria Comércio e Representações Ltda
Rua Roberto Ziemann, 1627
Jaraguá do Sul - SC - Brasil
Telefone: +55 47 3275-1985
suporte@metalnorte.ind.br
http://www.metalnorte.ind.br/manutencao.htm

OBS.:
Antes de entrar em contato com a assistência, tenha em mãos o número de série e o modelo.

7.3 - TERMO DE GARANTIA

1 – A METALNORTE IND. COM. E REPR. LTDA, garante e assegura ao comprador inicial, o equipamento identificado neste certificado, contra defeitos de fabricação, pelo período de **6 meses** a partir da data de entrega, desde que seja instalado corretamente, operando dentro dos limites de suas capacidades específicas e recebam correta manutenção.

2 – Durante o período de garantia, o fornecedor obriga-se a reparar ou substituir, qualquer peça ou parte delas que apresentem defeitos de fabricação, sob a condição de que o comprador dê aviso imediato dos defeitos e os mesmos comprovados pelo fornecedor.

3 – Com a reparação ou substituição de peças ou parte delas, o fornecedor satisfaz a garantia real, não cabendo ao comprador direto de pleitear quaisquer outros consertos, substituições, indenizações ou reposições.

4 – A reparação, modificação ou substituição de peças ou parte delas, durante o período de garantia não prorrogará o prazo de garantia definida pelo fornecedor.

5 - As peças ou partes defeituosas que forem substituídas, serão de propriedade do fornecedor, as quais, deverão ser remetidas ao mesmo, imediatamente após a troca, caso contrário está sujeito a cobrança das mesmas.

6 – Extinguir-se-á a garantia:

a) Se o comprador, sem prévia autorização do fornecedor, fazer ou mandar fazer por terceiros, as alterações, reparos ou substituição de peças;
b) Se a identificação do equipamento ou do certificado estiver alterado ou rasurado.

7 – Não compreendem a presente garantia:

a) Peças com desgaste normal por uso do equipamento;
b) Despesas de frete ou transporte das peças em garantia;
c) Despesas de locomoção e estadias de técnicos, quando a presença destes se fizerem necessárias para a reparação ou substituição;
d) Indenizações ou reposições de matéria-prima pelo fornecedor, por prejuízo ou perdas e danos decorrentes do mau uso do equipamento por parte do comprador.