

MANUAL DE INSTRUÇÕES



WWW.VERRYMAQUINAS.COM



IMAGEM ILUSTRATIVA. - Produto sujeito a alteração sem aviso prévio!

COMPACTA

Coladeira de fita de borda

ATENÇÃO!

**Para um manuseio mais seguro e eficiente, efetue a leitura deste manual.
Recomendamos que após a leitura guarde-o para consultas futuras**



PARABÉNS PELA AQUISIÇÃO

Esta coladeira de borda, atende ao marceneiro que dispõe de pouco espaço em sua oficina e que precisa de realizar trabalhos com fitas mais largas e peças grandes. Bastante utilizada por marceneiros que estão iniciando a sua vida profissional.

Compacta e robusta, esta coladeira dispõe de um coleiro móvel no qual corrige imperfeições dando qualidade ao trabalho realizado, o destopador manual tipo guilhotina e de fácil utilização. Este equipamento dispõe de controlador de temperatura digital, reservatório de cola que proporciona uma praticidade durante a limpeza simplificando a operação. Permite ainda o aumento de sua mesa de trabalho com mesas extensoras que facilitarão muito o trabalho com peças grandes.

Sumário

1	Composição da máquina	5
2	Características técnicas	6
3	Regras gerais de segurança	6
4	Regras da área de trabalho	7
5	Segurança elétrica.....	7
6	Recebendo a New Plus Compacta	8
7	Montagem e instalação da coladeira New Plus Compacta.....	8
7.1	Instalação dos pés da coladeira	9
7.2	Instalação do sistema de corte da fita	10
7.1	Instalação do suporte da fita	12
7.2	Instalação da mesa de extensão	13
8	Funcionamento da máquina	14
8.1	Posicionamento do rolo da fita	14
8.2	Painel elétrico	15
8.3	Ligando a máquina.....	15
8.4	Tempo de aquecimento.....	15
8.5	Ligação do eixo do coleiro / variador de velocidade	16
8.6	Dosagem de cola	17
8.7	Abastecimento de cola.....	18
8.8	Processo de colagem.....	19
8.9	Regulagem de temperatura do controlador	20
8.10	Finalização.....	21
9	Colas recomendadas pelo fabricante.....	21
10	Dicas para uma boa colagem	22

11	Procedimento de limpeza do coleiro	23
11.1	Execução da limpeza	23
12	Tabela de possíveis problemas	25
13	Certificado de garantia.....	27
14	Diagrama elétrico da Compacta	29

Lista de figuras

Figura 1 - Coladeira Compacta	5
Figura 2 - Montagem dos pés	9
Figura 3 - Fixando os pés.....	10
Figura 4 - Fixando o destopador	11
Figura 5 - Braço do prato	Erro! Indicador não definido.
Figura 6 - Suporte do prato	Erro! Indicador não definido.
Figura 7 - Alinhamento do prato.....	Erro! Indicador não definido.
Figura 8 - Mesa de extensão.....	13
Figura 9 - Ponto de fixação	13
Figura 10 - Entrada da fita de borda	14
Figura 11 - Painel eletrônico	15
Figura 12 - Gradiente de temperatura	16
Figura 13 - Eixo recartilhado	17
Figura 14 - Regulagem dosador	17
Figura 15 - Reservatório de cola.....	19
Figura 16 - Procedimento de colagem.....	20
Figura 17 - Controlador de temperatura Coel R38.....	21
Figura 18 - Bujão de sangria	24



1 Composição da máquina

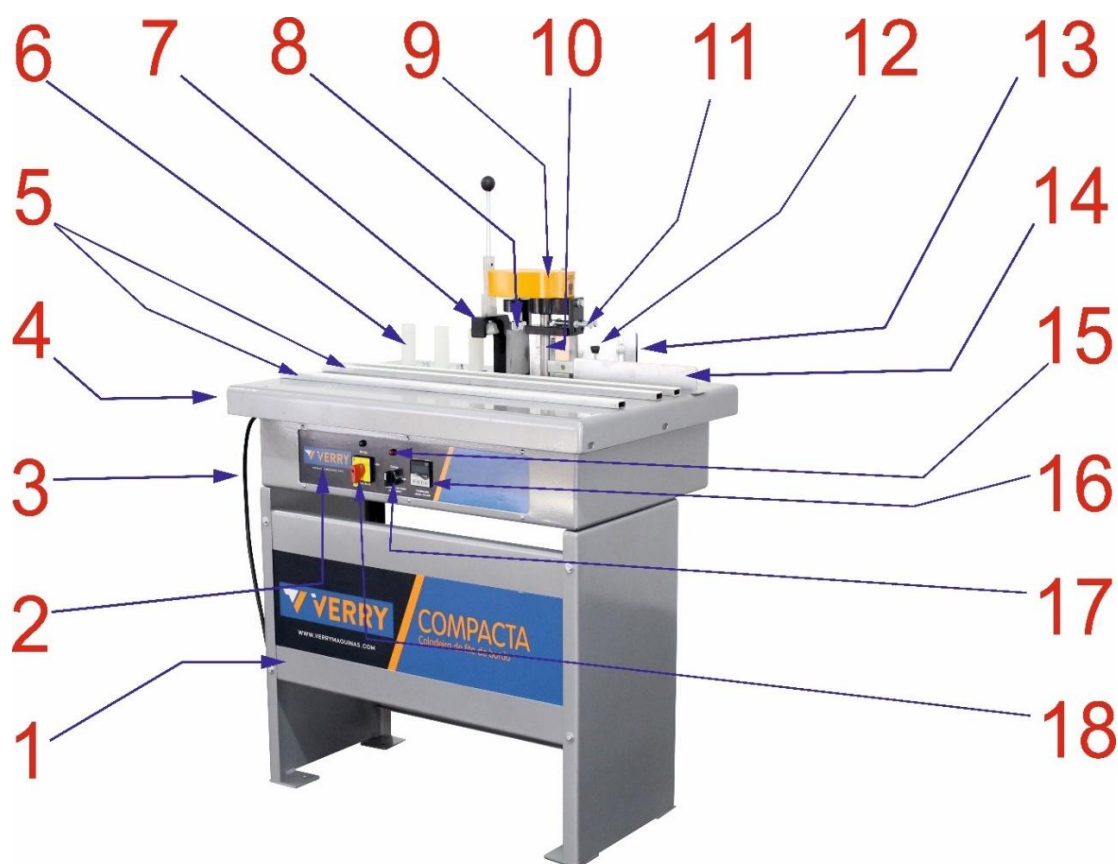


Figura 1 - Coladeira Compacta

1	Chassis Máquina	10	Eixo do Coleiro
2	Painel Eletrônico	11	Regulagem do dosador de cola
3	Entrada de alimentação	12	Tampa do reservatório
4	Mesa de apoio	13	Sistema de apoio da fita
5	Sistema de trilhos	14	Guia de alinhamento do painel
6	Rolos de pressão da fita	15	Regulador de velocidade
7	Sistema de corte da fita	16	Pirômetro
8	Rolete de tracionamento da	17	Chave de acionamento do motor
9	Protetor de engrenagens	18	Chave de acionamento geral

2 Características técnicas

Dimensões da máquina:	900x890x600mm
Espessura da fita de borda:	0,45 a 1mm
Altura máxima da fita de borda:	78mm
Velocidade do eixo:	6m/min
Potência total instalada:	1.450W
Tensão:	220V monofásico
Resistência do coleiro:	1400W
Peso aproximado:	75Kg
Dimensões da embalagem:	910x500x610mm
Modelo:	Coladeira Compacta

3 Regras gerais de segurança

Os Procedimentos de Emergência aqui descritos devem integrar os procedimentos da oficina do cliente e nunca serem tomados como única fonte de cuidados e ações.

- Este Manual Técnico deve ficar disponível de forma completa todo o tempo e a todas as pessoas treinadas e envolvidas na operação da máquina;
- Todos os seus operadores que usem a máquina devem possuir treinamento adequado para a operação desta máquina e a empresa deve registrar por escrito a documentação que comprove estes treinamentos, registrando a ciência do operador;
- Em caso de mau funcionamento da máquina, a mesma deve ser desenergizada imediatamente, e o Cliente deve se referir neste manual para solução do problema;



- Ao realizar manutenção, substituir sempre por peças originais;
- Caso necessitar, o Cliente também pode entrar em contato com o fabricante pelo telefone (34) 3291-8100;
- O Cliente deve constituir e manter o Plano de Emergência de sua empresa atualizado e disponível a todos os seus funcionários, de forma que todos conheçam e tenham ciência de como agir em caso de acidente ou sinistro;
- Manter em local de fácil acesso os telefones das autoridades competentes para aviso em caso de acidente ou sinistro (Polícia, Bombeiros, Unidades de Saúde, Prefeitura) e demais órgãos entidades de apoio.

4 Regras da área de trabalho

- Mantenha a área de trabalho limpa, organizada e bem iluminada. Áreas de trabalho desorganizadas e com pouca iluminação podem gerar acidentes;
- Todos os visitantes e pessoal sem treinamento devem ser mantidos em distância segura da área de trabalho;
- Quando não estiver operando a máquina deixar a máquina bloqueada com a utilização de um cadeado na Chave Geral.

5 Segurança elétrica

Verifique se a tensão nominal da rede corresponde à mesma tensão informada, que é de 220V Monofásico. Subtensão ou sobretensão acima de 10%, poderá ocasionar queima dos componentes elétricos do painel;

Certifique-se que a máquina está ligada individualmente com um disjuntor de proteção de 10 A e utilize uma tomada fêmea de 10 A com 3 pinos.

- Antes de ligar a máquina, conferir se a tensão elétrica da rede está compatível com a tensão da máquina, que deverá ser de 220 Volts,



monofásico com variação máxima de + ou – 10%. A ligação deve ser feita com uma tomada fêmea de 10A (Amperes) de 3 pinos;

- Caso seja necessário utilizar extensão, limite-se a um cabo com comprimento inferior a 20m de 3x2,5mm²;
- É muito importante que a instalação elétrica tenha o aterramento, isso garantirá uma maior segurança elétrica.

6 Recebendo a New Plus Compacta

No ato do recebimento, verifique se a máquina apresenta algum dano ou amassado, caso ocorra entrar em contato com a revenda ou com nossa assistência técnica para não perder a garantia.

Observação: Quando ocorrer dano com a máquina no transporte a responsabilidade é da transportadora ou revenda.

Com a coladeira posicionada no local de trabalho, desembale a máquina com cuidado, e certifique-se de que o local deverá ser arejado e sem pó para não contaminar a cola.

Itens que acompanham a máquina:

- Manual de Instrução/Certificado de garantia;
- Prato de apoio da fita (Prato 400mm);
- Suporte do prato;
- Sistema de destopador (Suporte de faca).
- Pés da máquina

7 Montagem e instalação da coladeira New Plus Compacta

Antes de iniciar a instalação, leia o certificado de garantia que acompanha este manual para preservar seus direitos. O local deverá ser arejado e sem pó para não contaminar a cola.



7.1 Instalação dos pés da coladeira

Após efetuar a retirada do equipamento da embalagem, seguir os seguintes passos para instalação dos pés de coladeira.

- Separar o kit de parafusos, porcas e arruelas os quais serão acoplados no equipamneto para a fixação dos pés;
- Separar as bandejas dos laterais e os pés do equipamentos;
- Após a separação dos itens verificar no equipamentos os furos nas laterias, ondem serão fixados os pés;
- Em um piso nivelado deverá acoplar a bandeja C, nos pés A e B, fixar as partes com os parafusos, arruelas e porcas;
- Após fixar as três partes A, B e C, fixar a travessa na parte traseira para melhor sustentação dos pés;

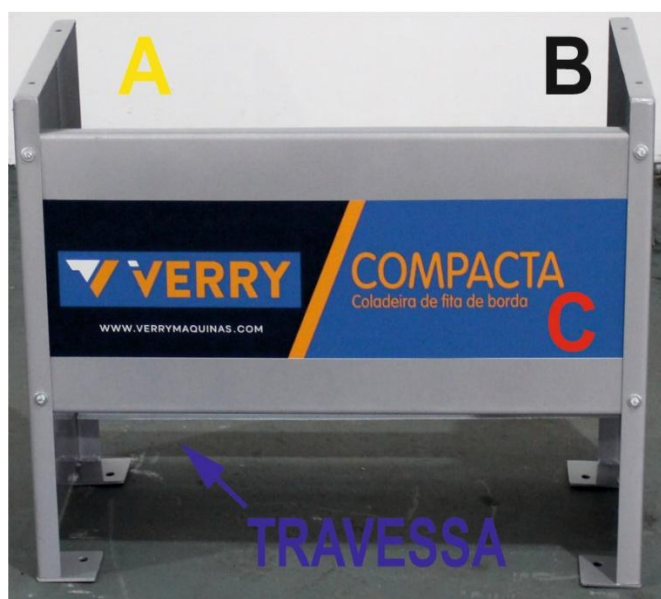


Figura 2 - Montagem dos pés

- Efetuada a montagem dos pés, deverá acoplar o equipamento junto aos pés e fixar com os parafusos, arruelas e porcas



Figura 3 - Fixando os pés

Dica: Para uma melhor estabilidade do equipamento, recomendamos a fixação dos pés junto ao piso nivelado.

7.2 Instalação do sistema de corte da fita

Para montar o sistema de corte da fita na máquina, retire o parafuso que se encontra fixado na mesa (Chave fixa 13), e parafuse a base do destopador, conforme a Figura 4.

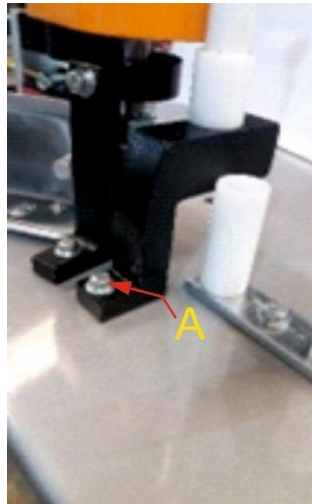


Figura 4 - Fixando o destopador

Posicione o destopador de forma que possa cortar livremente a fita sem encostar nas barras de deslizamento das chapas de madeira.

7.1 Instalação do suporte da fita

Para instalar o suporte de fita utilize as chaves fixa 13mm e allen 1/8" e siga as etapas:

- Fixe o suporte com os parafusos sextavados [A] sem apertá-los
- Com a ajuda de uma régua de nível, alinhe o braço utilizando os parafusos allen de nivelamento [B]
- Aperte os parafusos sextavados [A].
- Ajuste o parafuso sextavado [C] para garantir que o prato e o sistema de avanço da fita fiquem alinhados conforme a Figura 4.

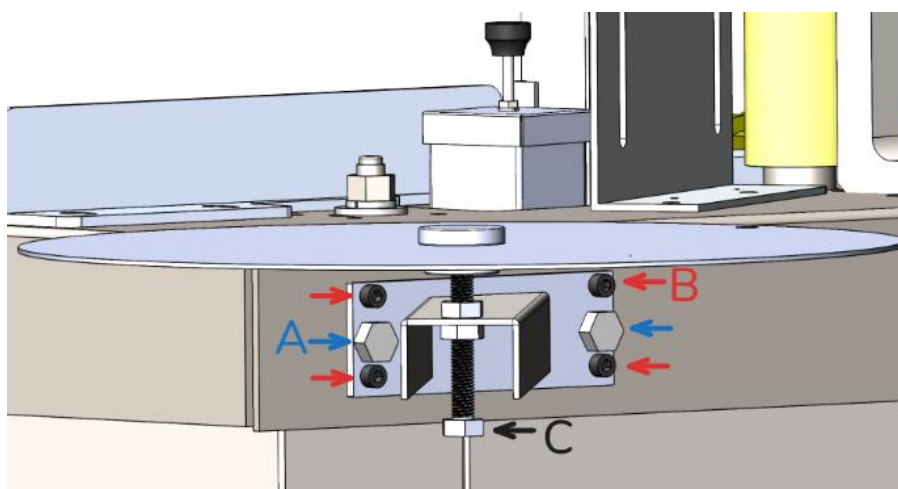


Figura 5 - Braço do prato e parafusos de ajuste

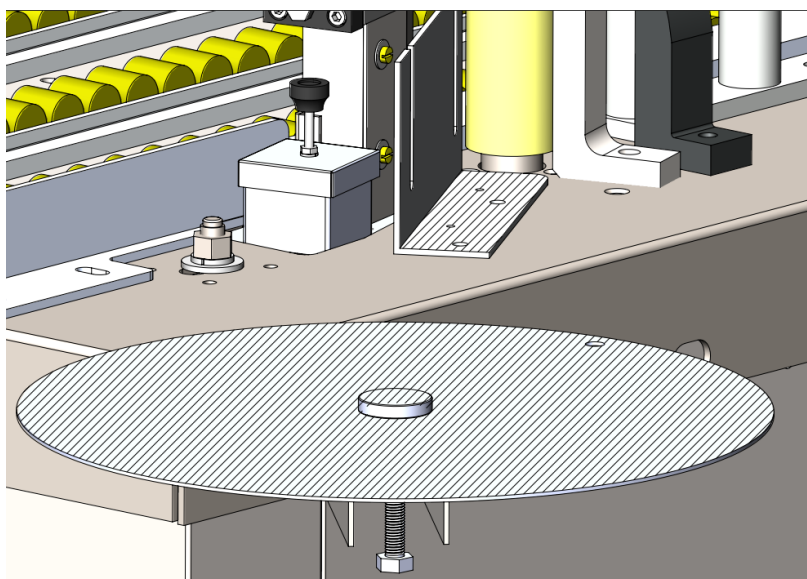


Figura 6 – Superfícies rachuradas (prato e sistema de avanço da fita) alinhadas

7.2 Instalação da mesa de extensão

A coladeira de fita de borda New Plus Compacta, permite a instalação opcional de duas mesas de extensão.

Observação: Essas mesas de extensão são opcionais, logo, não acompanham o kit da máquina, mas podem ser adquiridas separadamente.



Figura 7 - Mesa de extensão

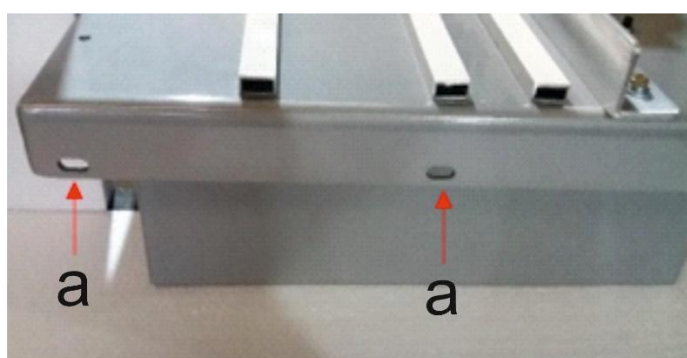


Figura 8 - Ponto de fixação

- Para uma melhor execução na montagem dos pés da mesa de

extensão, recomenda se efetuar a montagem conforme a ilustração a **Figura 7**;

- Fixar a sapata do pé da mesa, deve se utilizar uma (Chave fixa 17);
- Fixar o pé na mesa de extensão, utilizar uma (Chave fixa 13);
- Após a montagem dos pés da mesa, verificar os pontos de na entrada ou saída, conforme a **Figura 8**;
- Alinhar e nivelar a mesa de extensão com a mesa da máquina, através dos furos indicados na
- Figura 8;
- Chumbar a sapata da mesa no piso, para aumentar a estabilidade.

8 Funcionamento da máquina

8.1 Posicionamento do rolo da fita

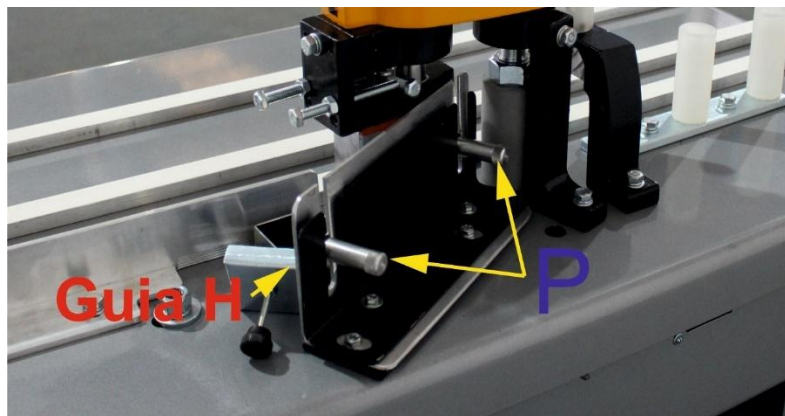


Figura 9 - Entrada da fita de borda

- Coloque o rolo de fita sobre o prato;
- Passe a fita pelo **guia H**;
- Posicione a fita na **entrada do rolo emborrachado**;
- Faça a regulação dos **rolos pressores de altura da fita (P)**, conforme a Figura 9, apoiando-os levemente sobre a fita.

8.2 Painel elétrico

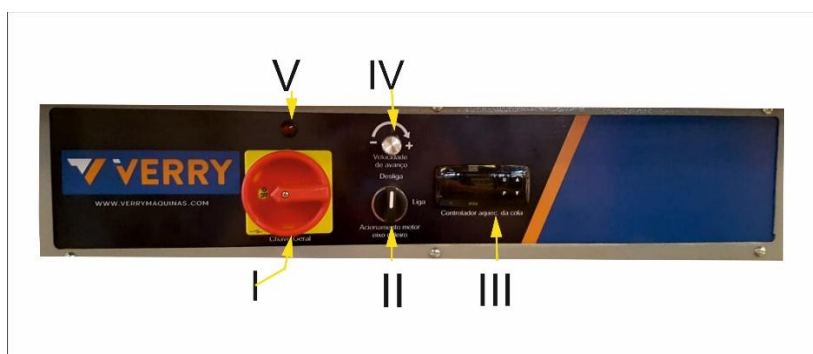


Figura 10 - Painel eletrônico

- I – Chave Geral;
- II – Chave acionamento do motor do eixo do coleiro;
- III – Controlador de temperatura;
- IV – Variador de velocidade do eixo do coleiro;
- V – Led indicação de painel ligado.

8.3 Ligando a máquina

Após a máquina montada e com a fita podemos relizar a ligação da mesma na rede elétrica e iniciar o trabalho.

Para ligar você deve apenas acionar a chave geral e aguardar o aquecimento do coleiro para realizar o trabalho conforme apresentaremos a seguir.

8.4 Tempo de aquecimento

Em aproximadamente 10 minutos após ter ligado o equipamento, o controlador de temperatura **componente III**, conforme **Figura 12**, terá alcançado a



temperatura média de trabalho 170 °C (Parâmetro SP1. Essa configuração já vem pronta de fábrica). O comportamento da temperatura pode ser visto no gráfico abaixo:

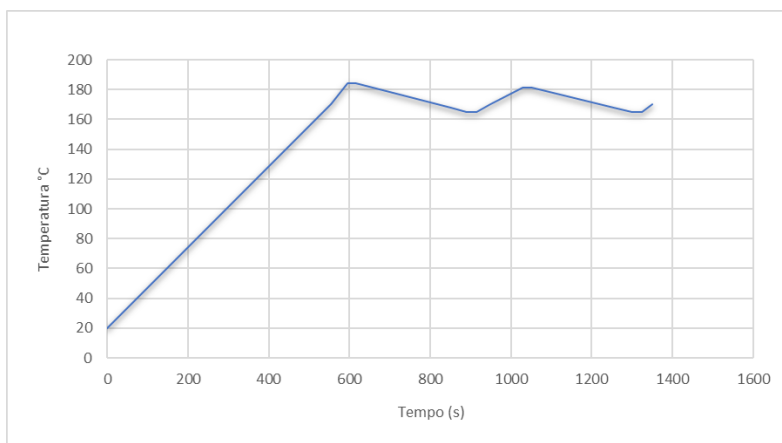


Figura 11 - Gradiente de temperatura

8.5 Ligação do eixo do coleiro / variador de velocidade

Em aproximadamente 25 minutos após ter ligado o equipamento, a cola estará totalmente líquida, neste estado, pode-se ligar a chave de acionamento do motor do eixo do coleiro **componente II**,

Figura 10 e em seguida, regular o variador de velocidade, **componente IV**.

DICA: Ligar o motor do coleiro antes do tempo descrito acima, faz com o que o motor opere fora da condição ideal da cola, ou seja, com uma cola pastosa, e isto, poderá levá-lo a sobrecarga e consequentemente sobrecarga também nos componentes do painel, como variador de velocidade, ponte retificadora e transformador. Além disso, efetuar colagem com a cola pastosa, poderá fazer com que a fita se solte facilmente do MDF.

A temperatura de operação do motor coleiro está presetada em 145°C, impossibilitando o acionamento acidental do sistema fora da temperatura adequada.

8.6 Dosagem de cola

Após o equipamento se encontrar na temperatura de 170° e a cola ter atingido sua viscosidade ideal siga os seguintes passos para a regulagem do dosador de cola.

- Verifique a quantidade de aplicação de cola pelo eixo do coleiro J, conforme ilustração da
- Figura 12, recomendamos passar um MDF para avaliar a espessura do fio de cola;

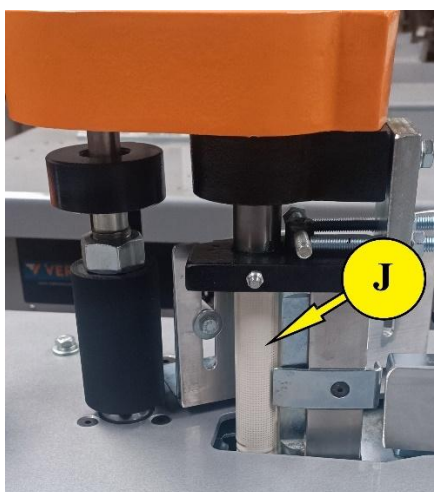


Figura 12 - eixo recartilhado

- Caso necessite aumentar ou diminuir a quantidade de cola, regule os parafusos K, do dosador, conforme **Figura 14**, utilizando uma chave fixa 13, seguindo os seguintes passos:



Figura 13 - Regulagem dosador

Para aumentar a quantidade de cola:

- Desaperte as porcas de travamento dos **parafusos K** do dosador;
- Desaperte (sentido anti-horário) o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo;
- Gire gradualmente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado direito, utilizando uma chave fixa 13, para aumentar a quantidade de cola no eixo;
- Aperte levemente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo;
- Após realizar a regulagem, trave as porcas dos parafusos.

Para diminuir a quantidade de cola:

- Desaperte as porcas de travamento dos **parafusos K** do dosador;
- Desaperte (sentido anti-horário) o **parafuso K** do dosador do lado direito;
- Gire gradualmente (sentido horário) o **parafuso K** do dosador do lado esquerdo, utilizando uma chave fixa 13, para diminuir a quantidade de cola no eixo;
- Aperte levemente (sentido horário), o **parafuso K** do dosador do lado direito;
- Após realizar a regulagem trave as porcas dos parafusos.

8.7 Abastecimento de cola

DICA: Quando for fazer o abastecimento de cola, utilize sempre um funil e respeite a margem de segurança do nível de cola, deixando sempre 2 cm livres, pois caso ultrapasse, a cola poderá transbordar durante o funcionamento, conforme a

Figura 14 .



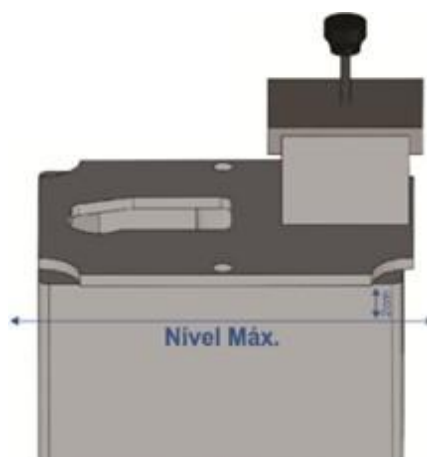


Figura 14 - Reservatório de cola

8.8 Processo de colagem

Para realizar o procedimento de colagem é necessário que as peças a serem coladas estejam com um corte no esquadro. Caso o corte não esteja bom poderá ocorrer uma colagem ruim com pouca aplicação de cola. Com a peça pronta faça o seguinte:

- Coloque a peça de MDF sobre os roletes da mesa de trabalho;
- Certifique-se de posicioná-la rente à guia de entrada conforme a Figura 15;
- Deslize o MDF sobre os roletes da mesa, para que a lateral encoste no eixo do coleiro;
- Mantenha a pressão enquanto desliza a peça em sentido aos roletes de pressão, até que toda extensão tenha sido colada;
- Acione o destopador da fita.

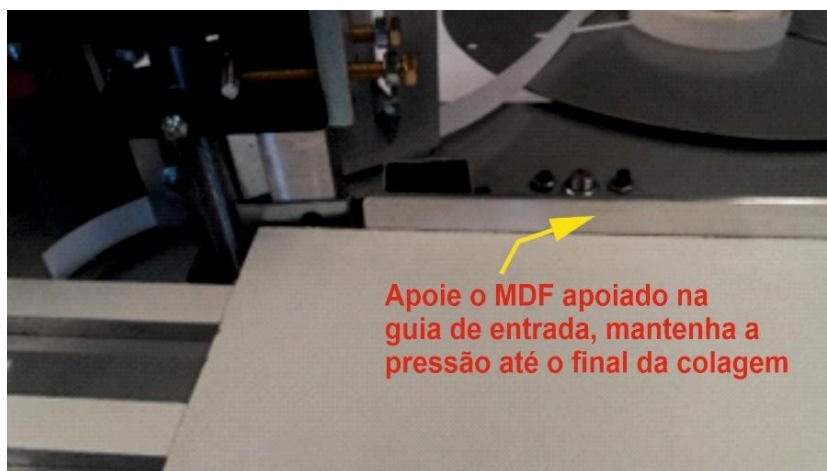


Figura 15 - Procedimento de colagem

8.9 Regulagem de temperatura do controlador

Este equipamento sai de fábrica previamente programado, sua temperatura de operação para a cola Branca está programada em 170° C, para uma temperatura ambiente de 30°C.

A regulagem da temperatura deve ser feita nos seguintes casos:

- Caso em sua região a temperatura esteja abaixo de 20°C recomendamos que a temperatura seja alterada até no máximo 10 graus, a fim de atingir a liquidez necessária para a cola derreter;
- Caso a cola usada seja a transparente que necessita uma temperatura menor que a branca, a temperatura recomendada pelo fabricante da cola deverá ser ajustada no controlador;

Configuração da temperatura no display.



Figura 16 - Controlador de temperatura Coel R38

- Pressione e solte a tecla ▼
- O display indicará “SP1” e a temperatura programada.
- Utilize as teclas: ▲ e ▼ para ajustar a temperatura.
- Pressione a tecla “P” para memorizar a configuração. O display retomará ao modo de operação.

8.10 Finalização

Após o término da colagem da fita de borda, desligue a chave de acionamento do coleiro e a chave geral.

Dica: Mantenha sua máquina ligada apenas durante o uso, caso seja necessário deixar a máquina ligada sem utilização por um intervalo maior que 10 minutos, sugerimos que abaixe a temperatura do controlador para 150°C. Assim, quando voltar ao trabalho, a cola já estará pré-aquecida, bastando apenas voltar na temperatura de 170° C ideal para a colagem. Economizando assim tempo de aquecimento, e minimizando o risco de queimar a cola.

9 Colas recomendadas pelo fabricante

Use sempre cola Hot Melt de baixa temperatura recomendada pela Verry Máquinas.



Cola	Cor	Temperatura no controlador
Afix hot melt 1824	Branca	170°C a 180°C
Afix hot melt 1814	Transparente	160°C a 170°C
Adecol CQ 642B	Branca	170°C a 180°C
Adecol CQ 624	Transparente	170°C a 180°C

Observação: Caso utilize outras marcas de cola, verifique junto ao fabricante da cola a temperatura ideal para colagem. O uso de colas de baixa qualidade poderá gerar uma colagem ruim e a fita poderá se soltar.

Para um bom processo de colagem se faz necessário avaliar o acabamento do corte da peça a ser colada, bem como a avaliação da viscosidade da cola utilizada, o equipamento foi desenvolvido para efetuar o derretimento e aplicação da cola nos materiais MDF, MDP e Aglomerados.

10 Dicas para uma boa colagem

Informamos que a temperatura indicada no controlador, é a temperatura no reservatório e não a temperatura da cola no eixo do coleiro. Existe uma diferença entre 30-40°C.

Respeite sempre as temperaturas indicadas para cada tipo de cola, isso impedirá a queima da cola e garantirá uma maior vida útil do coleiro.

Sempre verifique a temperatura do coleiro. Quando há excesso de temperatura do coleiro, a cola, além de ficar fina, não preenche toda a extensão do eixo do coleiro, conseqüentemente, a peça não recebe a quantidade de cola necessária e pode ocasionar a queima da cola.

Manter o coleiro ligado por longos períodos sem utilizar poderá queimar a cola prejudicando a qualidade da colagem. Assim, mantenha o sistema ligado apenas durante o uso ou em temperatura reduzida conforme já apresentado neste manual.

Quando a temperatura fica abaixo do indicado, não derreterá o suficiente a cola, e a fita poderá soltar facilmente do MDF (Lembre-se que a temperatura ambiente



afeta nessa temperatura).

ATENÇÃO: Em dias mais frios, temperatura abaixo de 20°C, recomendados aumentar a temperatura no controlador para compensar a perda de calor para o ambiente.

Dose a quantidade de cola, quando em excesso, ocorrerá sobra dela nas laterais do MDF colado, dificultando o refilamento da fita de borda. A superfície que será colada, deverá estar perfeitamente lisa e isenta de impurezas.

No momento da colagem da fita é necessário pressionar o MDF contra o eixo do coleiro e os rolos de borracha.

11 Procedimento de limpeza do coleiro

Os coleiros das coladeiras de fita de borda fabricados pela Verry Máquinas são desenvolvidos com a mais alta tecnologia de usinagem, são todos eles fundidos em uma liga especial de alumínio, o que garante a qualidade do produto final.

A manutenção de limpeza do coleiro deve ser realizada pelo menos 1 vez a cada 6 meses. Com isto estará garantindo a qualidade da cola e evitando a queima da cola.

11.1 Execução da limpeza

- Ligue a máquina e coloque a temperatura de trabalho (SP1) em 180 °C. Se necessário, veja a **Seção 8.9**
- Deixe a máquina esquentando por 10 minutos;
- Coloque um recipiente embaixo do reservatório para coletar a cola;
- Retire o parafuso M, **Figura 18**, localizado na parte inferior do coleiro. Deve-se tomar cuidado com este procedimento visto que o coleiro estará quente, o que é necessário para liberar a porca.
- Espere até que toda a cola que esteja no interior do coleiro seja esgotada e recolque o parafuso;
- No painel, abaixe a temperatura de trabalho (SP1) para 140°C e aguarde o display indicar essa temperatura;



- Coloque, com a ajuda de um funil, 1 Litro de limpador do coleiro Afix 140;
- Deixe em repouso por aproximadamente 2 horas, na temperatura de 140°C
- Coloque outro recipiente abaixo do parafuso de esgotamento para coleta do produto;
- Retire o parafuso de esgotamento e espere escorrer todo o produto;
- Recoloque o parafuso e, caso seja necessário, coloque mais um litro do limpador e deixe em repouso por mais duas horas repetindo o procedimento.

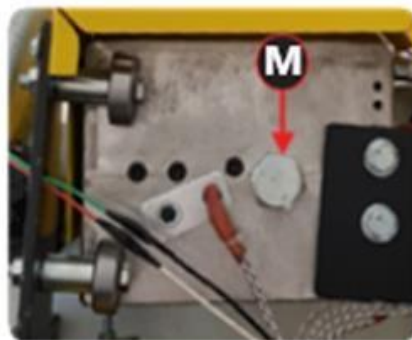


Figura 17 - Bujão de sangria

CUIDADO: Risco de queima, utilize EPI (luva) indicado para trabalhar com temperaturas elevadas.

IMPORTANTE: Caso a cola queime, você perceberá falhas de colagem ocasionadas por partículas de cola queimada que obstruem a distribuição regular da cola. Nesse caso, o limpador AFIX 140 não será mais eficiente e será necessário contactar a assistência técnica ou um técnico para realizar a limpeza.

12 Tabela de possíveis problemas

Problema	Causas Prováveis	Soluções
Máquina não liga	Cabo de alimentação não conectado	Conecte o cabo de alimentação.
	Botão liga/desliga danificado	Contacte a assistência técnica VERRY
	Motor queimado	Contacte a assistência técnica VERRY
	Contatora avariada	Contacte um eletricista especializado.
Cola não chega na temperatura de trabalho	Resistência queimada	Contacte um eletricista especializado.
	Termopar queimado	Contacte um eletricista especializado.
	Controlador de temperatura danificado	Contacte a assistência técnica VERRY
Fita de borda não cola na peça	Pouca cola	Coloque mais cola no coleiro
	Temperatura da cola baixa	Verifique se a temperatura do controlador de temperatura está correta, pré programada em 170°.
	Peça fora do esquadro	Verifique se a base da peça e o lado a ser colado estão no esquadro (ângulo de 90°).
Lâmina não corta a fita de borda	Lâmina de corte com fio ruim.	Troque a lâmina de corte.



Motor não liga	Motor queimado.	Contate a assistência técnica VERRY
	Coleiro não atingiu a temperatura ideal.	Aguarde até que a temperatura ideal seja atingida.
Excesso de cola na peça.	Regulagem da camada da cola está muito aberta. Excesso de cola.	Diminuir a quantidade de cola.
Sistema de transmissão batendo.	Sistema de transmissão desregulado.	Remover o capacete de proteção e esticar a corrente ou acionar a assistência técnica VERRY.
Regulador de velocidade não aciona.	Potenciometro queimado ou com mal contato.	Contate um eletricista especializado, ou acione a assistência técnica VERRY.
Vazamento de cola no sistema coleiro.	Falta de lubrificação na graxeira,	Substituir o anel de vedação e efetuar a lubrificação quinzenal com graxa de alta temperatura.
Travamento do eixo recartilhado / coleiro	Pequenas partículas de madeira ou pequenos objetos caídos no reservatórios de cola	Efetuar o aquecimento do equipamento, fazer a sangria da cola. Após remover a corrente de transmissão, girar a engrenagem do eixo no sentido horário e anti horário. Ao destravar, fazer a limpeza, usar o AFIX140. Efetuar a sangria do reagente com as partículas e abastecer o coleiro novamente.

OBSERVAÇÃO: Devido ao calor e o movimento de rotação do sistema do eixo coleiro, recomenda-se a lubrificação de 15 em 15 dias, evitando o ressecamento precoce dos anéis retentores.

13 Certificado de garantia

A Verry Máquinas Ltda, oferece a garantia de **12 MESES** para peças de fabricação própria e **3 MESES** para rolamentos e componentes elétricos. A Garantia dos motores, é dada pelo fabricante dos mesmos.

Itens de desgaste natural/consumo como cola que segue na máquina, graxas, etc não possuem garantia

A garantia terá início após a aquisição produto, conforme mencionado acima.

Em caso de armazenamento de revendedores o prazo será de até **24 MESES**, após fabricação, desde que comprovada através de Nota Fiscal fornecida pelo fornecedor contra defeitos de fabricação.

No caso de dúvidas entrar em contato com a assistência técnica da Verry Máquinas.

ATENÇÃO: A empresa não se responsabiliza pelo prazo do transporte. No caso de dúvidas entrar em contato com a assistência técnica da Verry Máquinas.

A Garantia perderá sua validade nas seguintes hipóteses:

1. Por defeitos ocasionados pelo mau uso da máquina;
2. Por adulterações, alterações, fraldes, por pessoas não autorizadas pelo fabricante;
3. Por instalação da máquina em lugares inadequados aos especificados no manual;
4. Por danos causados por acidentes ou agentes da natureza (raios, inundações e outros);
5. Por defeitos causados por acidentes de transporte. Neste caso, a transportadora indicada pelo comprador deverá possuir seguro de indenização contra avarias.

Observações:

- A. Quando necessitar de assistência técnica dentro da garantia, a locomoção e a hora trabalhada serão por conta do comprador.
- B. Quando a máquina apresentar defeito de fabricação, comprovado pelo nosso técnico, será de nossa inteira responsabilidade os custos para correção do problema.

Fabricante:	Verry Máquinas
Razão Social:	Verry Máquinas LTDA - ME
CNPJ:	01.634.451/0001-43
Endereço:	Rua Republica do Piratini, 523
	Marta-Helena - Uberlândia - MG
	CEP: 38402-051
Telefone:	(34) 3291-8100
E-mail:	faleconosco@verrymaquinas.com
Site:	www.verrymaquinas.com





Desde 1997

www.verrymaquinas.com
Rua República do Piratini, 523 - Marta Helena
Uberlândia / MG - CEP 38402 051
(34) 3291-8100
faleconosco@verrymaquinas.com

