

Manual de Instruções e Lista de Peças

**Máquina de Costura
Industrial Reta
Transporte Duplo**

BC 0302



ÍNDICE

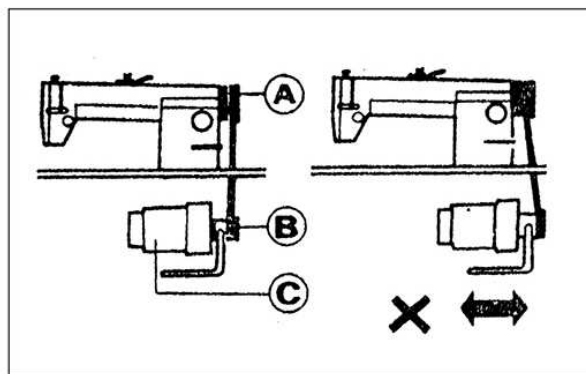
1. Inspeção	03
2. Montagem de Motor	03
3. Regulagem Embreagem e Baretta de Pedal	03
4. Montagem da Proteção da Correia	04
5. Montagem do Enchedor de Bobinas	04
6. Reservatório de Óleo	04
7. Checagem para Iniciar Máquina	05
8. Regulagem da Lubrificação da Lançadeira	05
9. Regulagem de Bomba de Óleo	06
10. Regulagem Tamanho Ponto e Costura Reverso (Arremate)	06
11. Troca de Agulha	06
12. Passagem da Linha da Agulha	07
13. Rebobinamento da Bobina	07
14. Regulagem Pressão do Calcador	08
15. Regulagem da Linha da Bobina	08
16. Regulagem da Mola de Retenção de Laçada	08
17. Regulagem do Guia e da Tensão da Linha	09
18. Sincronismo Entre a Agulha e o Gancho Giratório	09
19. Regulagem do Centralizador de Cápsula	10
20. Centralizador do Dente	11
21. Regulagem da Inclinação do Dente	11
22. Regulagem Tamanho Ponto no Arremate	11
23. Regulagem do Abridor de Tensão	12
24. Regulagem do Transporte e Barra de Agulha	12
25. Regulagem da Puxada do Dente Superior	13
26. Regulagem da Altura Dente Superior	13
27. Curso do Dente Superior	13
28. Centralização do Dente Superior com o Calcador	14
29. Limpeza da Máquina	14
TABELAS DE PROBLEMAS E SOLUÇÕES	15

1. INSPEÇÃO

- Toda máquina é conferida por rigorosa inspeção e testes antes de sair da fábrica.
Ao abrir a caixa da máquina limpe o óleo protetivo que está aplicado na máquina. Ele é protetor contra ferrugem.
- Gire a polia da máquina e veja se esta livre e leve para girar.
- Observe se não houve batidas na máquina e na caixa.
- Observe também na hora de costurar se o ruído é normal.

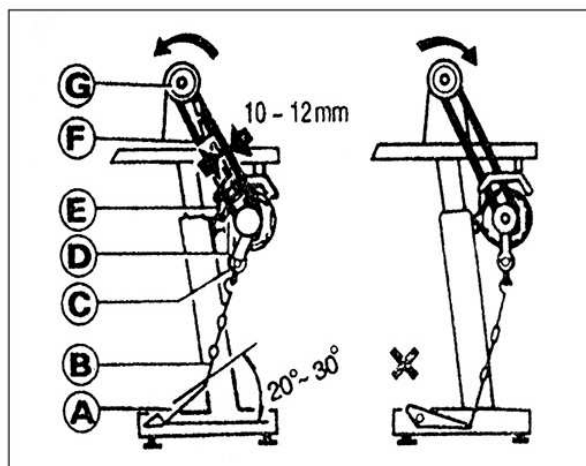
2. MONTAGEM DE MOTOR

Alinhe a polia do motor "B" com a polia da máquina "A".



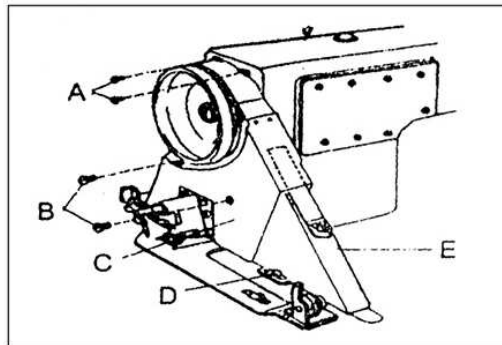
3. REGULAGEM EMBREAGEM E VARETA DE PEDAL

- O ângulo do pedal é de aproximadamente 20 à 30 graus de inclinação.
- Ajuste o braço da embreagem afrouxando os três parafusos de fixação da mesma. Alinhe o braço com a vareta de pedal.
- A rotação da máquina deverá ser no sentido anti-horário, regule na chave situada no motor. Obs.: desligue o motor antes.
- Regule a tensão da correia de maneira que ao pressionar a mesma ceda 10 a 20 mm conforme figura. **Atenção:** Antes de mudar a voltagem e o sentido de rotação do motor certifique-se de que o motor esteja desligado.



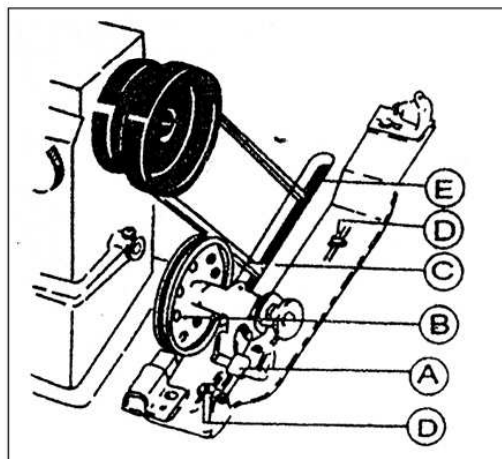
4. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DA CORREIA

Para maior segurança instale a proteção da correia. Instale a proteção e fixe-a com parafusos "A" e "B". Em seguida fixe a proteção "E" na mesa, de tal forma que quando se levantar a máquina a mesma entre centralizada na proteção fixada à máquina.



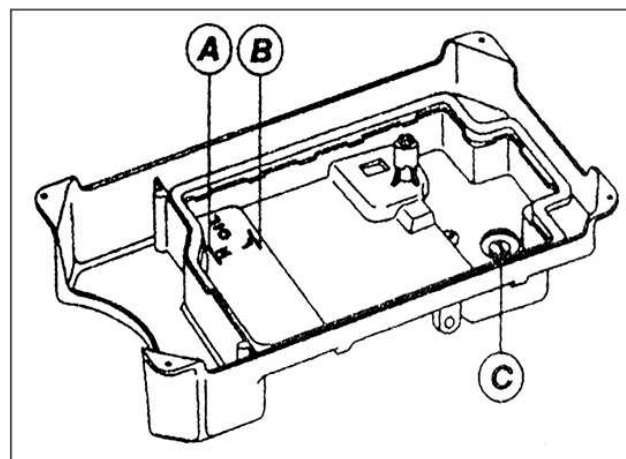
5. MONTAGEM DO ENCHEDOR DE BOBINAS

Coloque o rebobinador de maneira que sua polia "B" fique em frente da correia "C". Deixe uma folga de 3-4 mm, e quando acionar o rebobinador a polia encostará na correia.

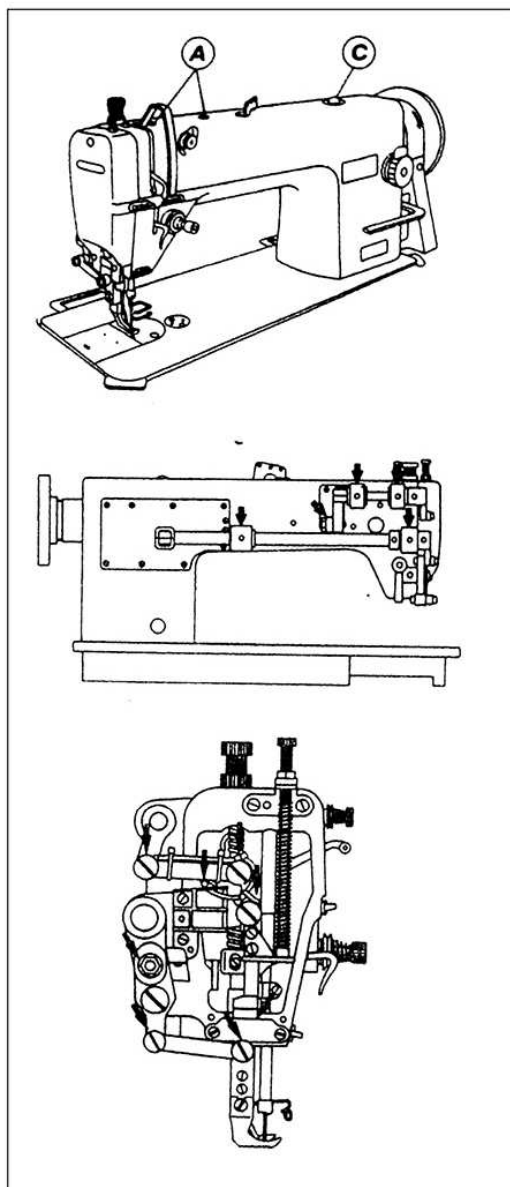


5. RESERVATÓRIO DE ÓLEO

- Preencha o reservatório com óleo, observando as marcações "A" e "B". Preencha no máximo até a marca "A".
 - Quando houver necessidade de trocar o óleo, solte o parafuso "C".
- Obs.: Use óleo ISO 20-22.



7. CHECAGEM PARA INICIAR A MÁQUINA

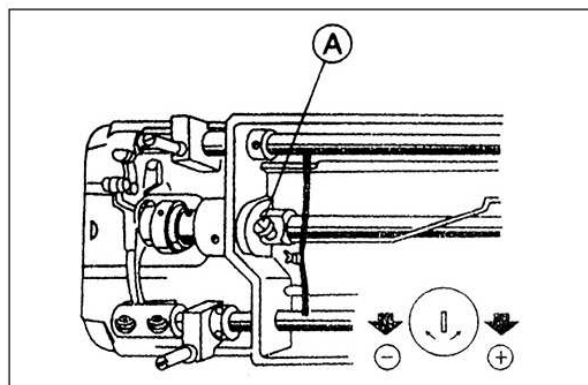


Quando a máquina é ligada pela primeira vez, retire as tampinhas de borracha e coloque uma gota de óleo. Também na barra de agulha e em todas as peças que se articulam. Conduza a máquina inicialmente a uma rotação de 1000 a 1500 RPM. E observe se o óleo sinaliza com respingos no visor ("C"). Trabalhe com a máquina nesta rotação durante os primeiros 30 minutos e continue aumentando gradualmente a rotação. Isto serve para o bom amaciamento da máquina.

8. REGULAGEM DA LUBRIFICAÇÃO DA LANÇADEIRA

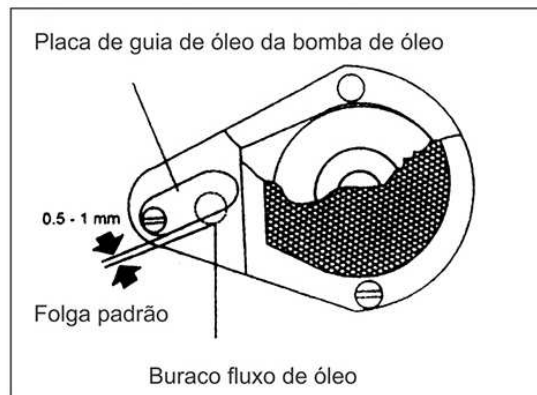
O fluxo de óleo pode ser regulado no parafuso "A".

- Para aumentar o fluxo, gire o parafuso em sentido horário.
- Para diminuir, gire em sentido anti-horário.



9. REGULAGEM DE BOMBA DE ÓLEO

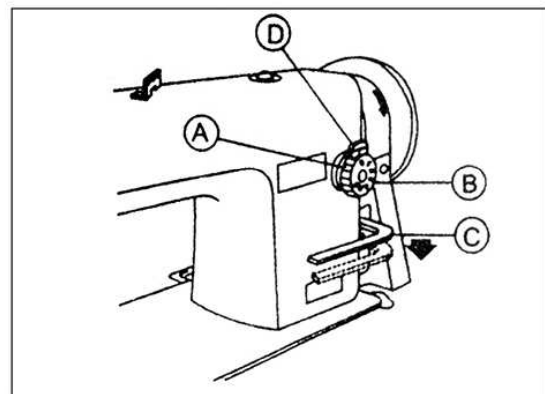
Em operação normal de trabalho não é necessário alterar esta regulagem. Esta regulagem somente é necessária se o óleo não respingar no visor de óleo na parte superior.



10. REGULAGEM TAMANHO PONTO E COSTURA REVERSO (ARREMATE)

O comprimento do ponto é regulado da seguinte maneira; pressione a trava do ponto "D" e gire o botão "A" até o tamanho do ponto desejado na escala "B" marcada no botão.

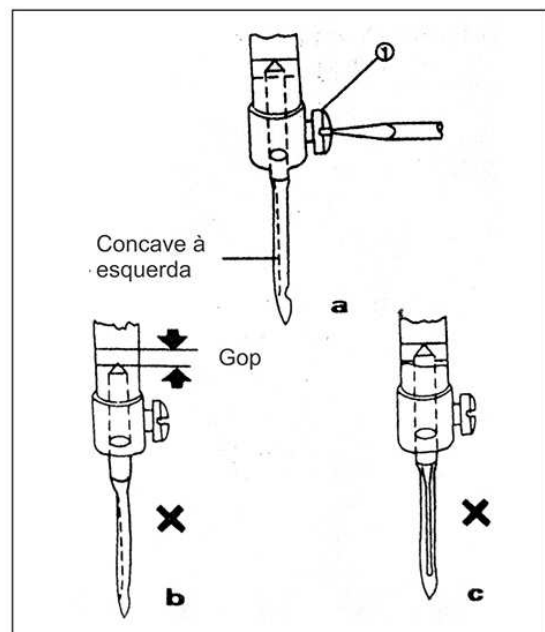
A costura reverso (arremate), é obtida pulsionando para baixo a alavanca "C" durante a costura para fazer reforços de costura onde há necessidade.



11. TROCA DE AGULHA

Gire a polia da máquina até a barra de agulha atingir o ponto mais alto. Solte o parafuso (1). Coloque a agulha com a canaleta para o lado esquerdo conforme figura (a), encostando-a até o fundo e em seguida aperte o parafuso (1).

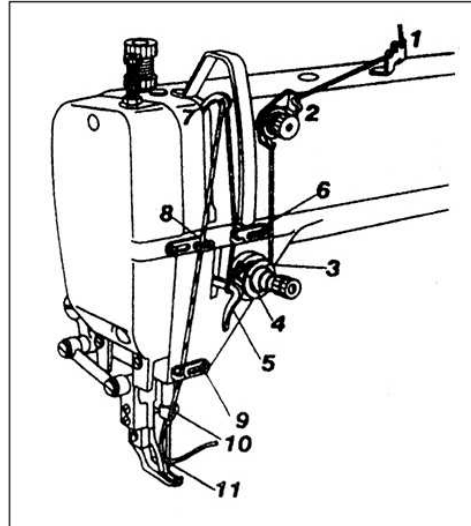
- Agulha não encostada no fundo do furo.
- Agulha encostada no fundo do furo.



12. PASSAGEM DA LINHA DA AGULHA

Passa a linha de acordo com a figura 11.

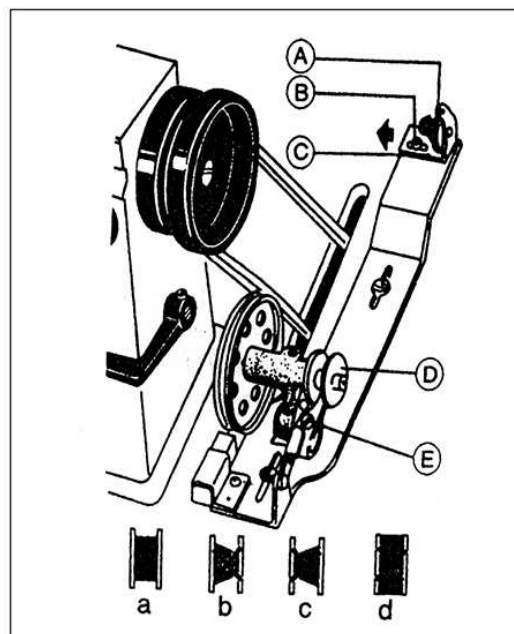
Para passar a linha da bobina para cima, segure a ponta do fio da agulha e gire a polia da máquina em sentido da rotação de costura. A agulha desce até o ponto mais baixo e quando ela sobe novamente, a linha da bobina virá junto. Em seguida segure as duas pontas da linha e coloque debaixo do calcador (para trás).



13. REBOBINAMENTO DA BOBINA

Passa a linha no tensor do rebobinador "A" e em seguida enrole a extremidade da linha na bobina "D". Pulse então o rebobinador "E" para começar o rebobinamento. Esta operação pode ser feita, você costurando normalmente. Se por acaso fizer com a máquina sem estar costurando, deve se levantar o calcador para não desgastá-lo e também evitar o desgaste do dente.

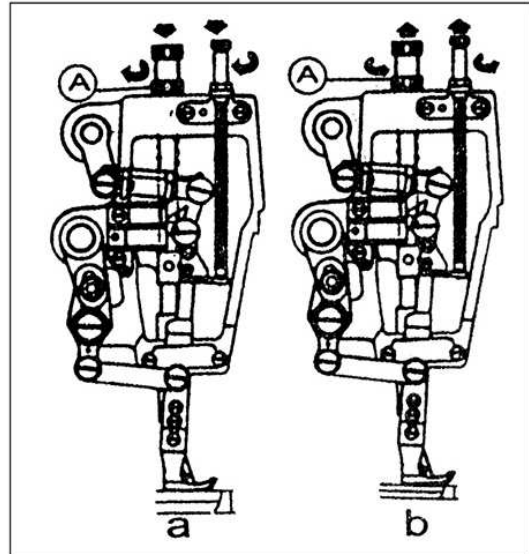
Obs.: Preencha a bobina conforme a figura (A) igual 80%. Reajuste o parafuso (E).



14. REGULAGEM PRESSÃO DO CALCADOR

Para regular a pressão do calcador, solte a porca "A".

- Girando em sentido horário aumentará a pressão.
- Girando em sentido anti-horário diminuirá a pressão.



15. REGULAGEM DA LINHA DA BOBINA

- Gire o parafuso "A" em sentido horário (+) para aumentar a pressão.
- Gire o parafuso "A" em sentido anti-horário (-) para diminuir a pressão.

Quando encaixar a bobina na caixa de bobina, introduza a linha sob a mola chapa e puxe a extremidade conforme figura 15 (A) e observe se a bobina gira no sentido da seta grande da figura 15.

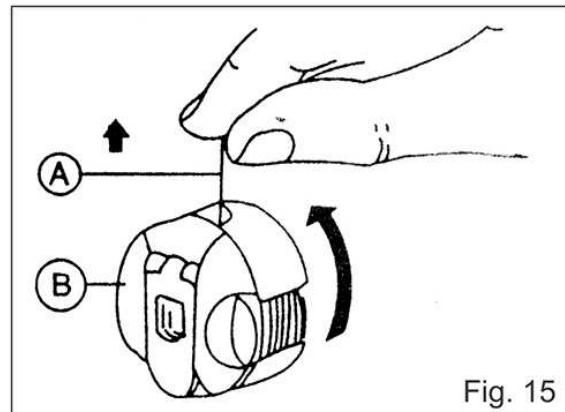
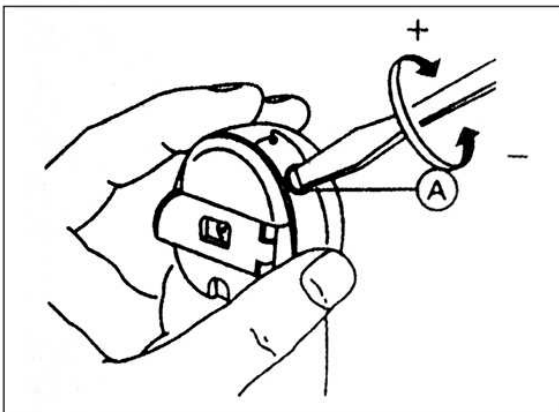
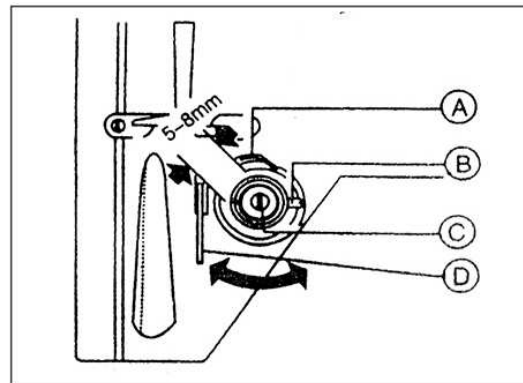
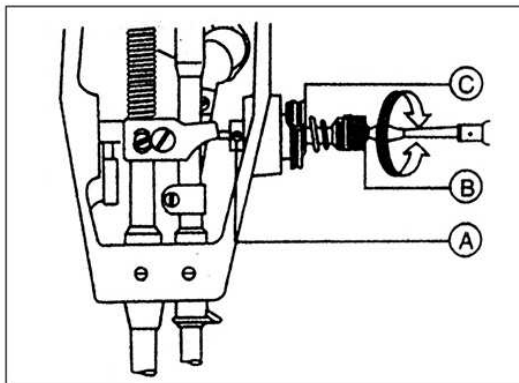


Fig. 15

16. REGULAGEM DA MOLA DE RETENÇÃO DE LAÇADA.

O curso de trabalho da mola de retenção é de 5 - 8 mm.

- Quanto mais fino é o tecido, menos curso da mola é usado.
- Quanto mais grosso é o tecido, mais curso na mola é usado.
- Regula-se o curso da mola, soltando-se o parafuso (A) e em seguida gire com auxílio de uma chave de fenda, o conjunto tensor.

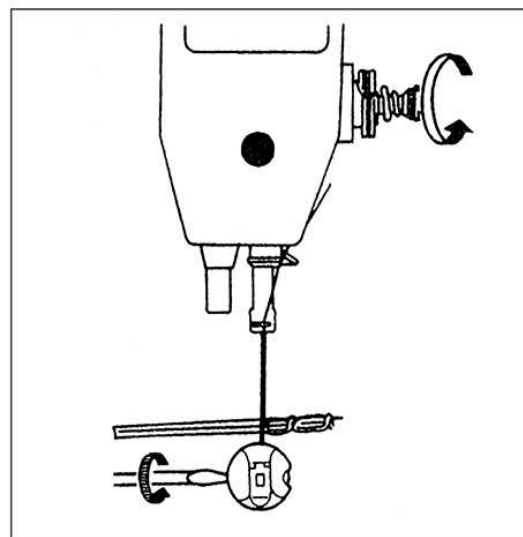
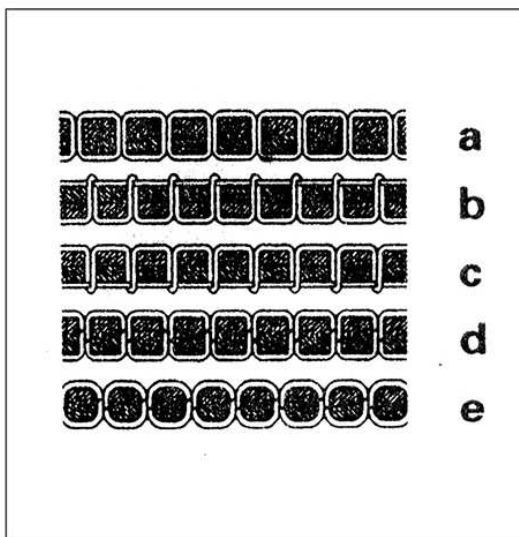


17. REGULAGEM DO GUIA FIO E DA TENSÃO DA LINHA

	P/a esquerda	Centro	P/a direita
Posição do guia fio			
Material	Pesado	Médio	Leve

Regule a posição do guia fio de acordo com a tabela que esta do lado.

Regule o tensor da linha agulha e a pressão da linha da bobina, para que as duas linhas se juntem no centro da espessura do tecido (figura A), fazendo com que a linha da bobina não apareça no lado de cima do tecido e nem a linha da agulha do lado de baixo do tecido.



18. SINCRONISMO ENTRE A AGULHA E O GANCHO GIRATÓRIO

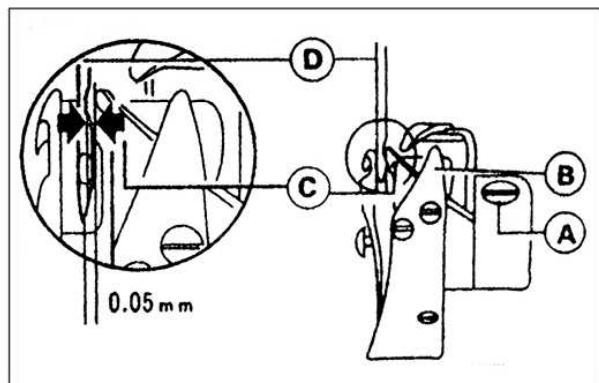
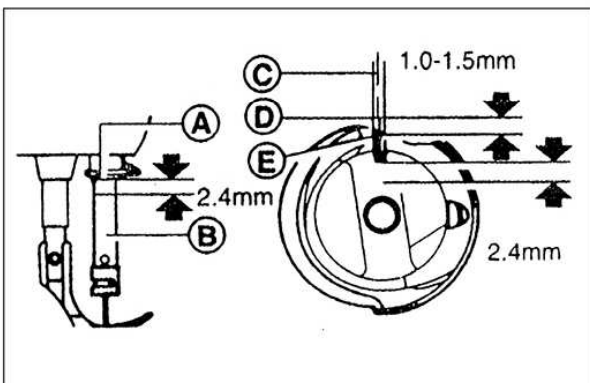
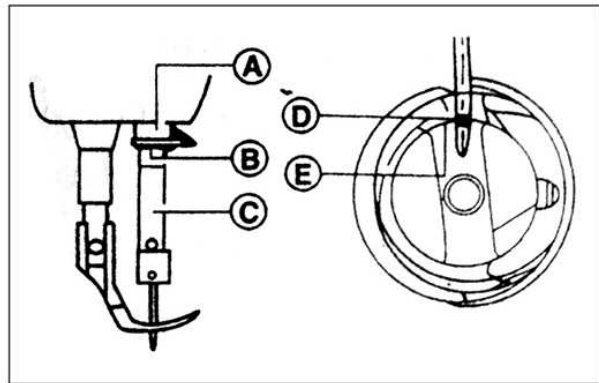
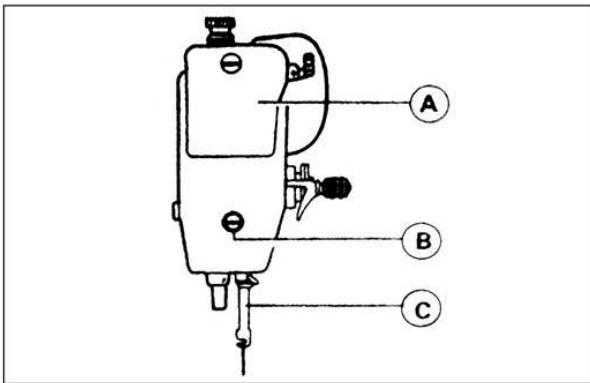
1) Gire a polia da máquina (sentido rotação trabalho), até a barra de agulha chegar no ponto morto inferior. Regule no parafuso de fixação da barra de agulha, posicionando a 2ª marca superior, rente à bucha da barra de agulha.

2) Gire a polia da máquina novamente (sentido de trabalho), neste momento a barra de agulha em movimento de subida, se deslocará até a 1ª marca ficar rente à bucha da barra de agulha.

3) Nesta etapa, com os parafusos da lançadeira frouxos, segure firme a polia da máquina para que a barra de agulha não saia da posição da 1ª marca inferior. Gire então com a mão a lançadeira até a ponta atingir o centro da agulha. Ao mesmo tempo deixe uma folga de 0,05 mm entre a ponta da lançadeira e a agulha.

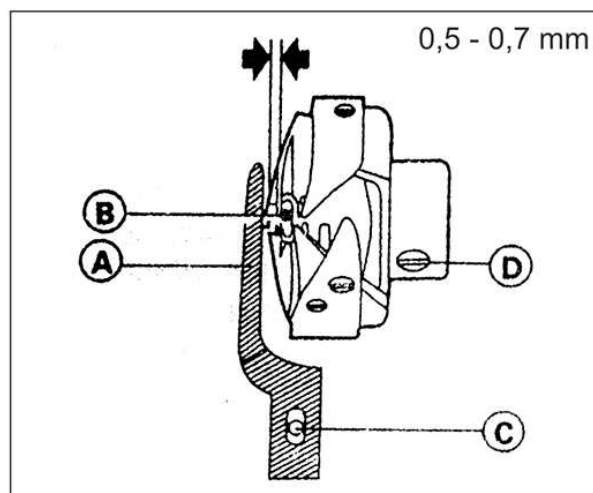
Aperte em seguida os parafusos da lançadeira.

4) Feita esta regulagem, regule a altura da barra de agulha de forma que a ponta da lançadeira passe no final da cava da agulha, aproximadamente 1,0 à 1,5 mm acima do furo da agulha.



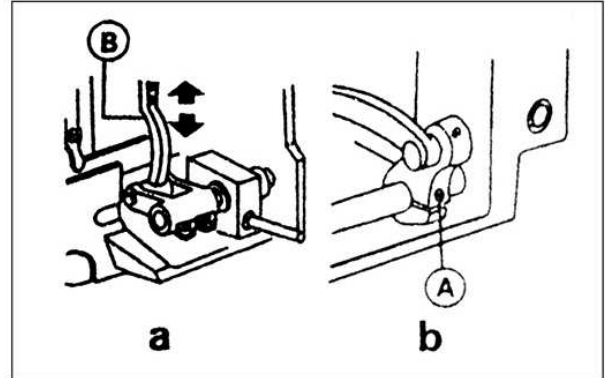
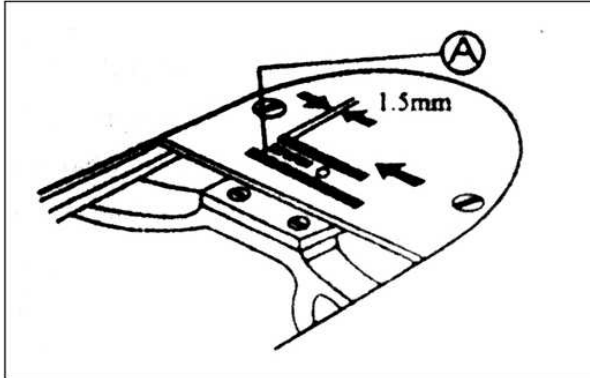
19. REGULAGEM DO CENTRALIZADOR DE CÁPSULA

Regule através do parafuso "C" a folga de 0,5 à 0,7 mm entre o centralizador e o fundo do encaixe da cápsula.

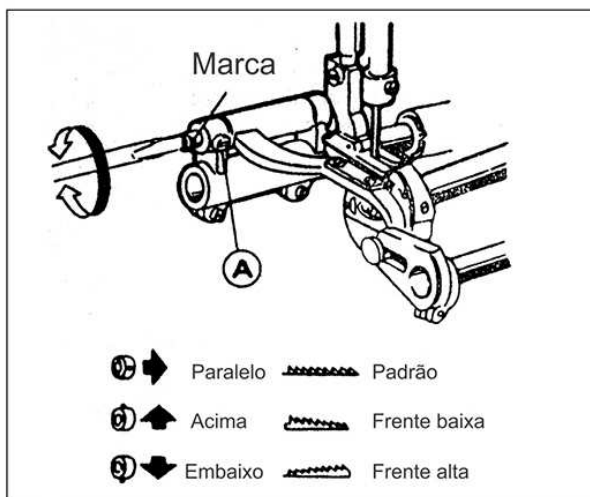


20. CENTRALIZADOR DO DENTE

- Coloque o botão de regulagem do tamanho ponto no máxima.
- Gire a polia da máquina e desloque o dente todo para trás. Deixe uma folga de 1,5 mm na regulagem.



21. REGULAGEM DA INCLINAÇÃO DO DENTE



Normalmente se usa o dente de forma paralela à superfície da chapa ponto, com uma altura de 0,8 – 1,2 mm.

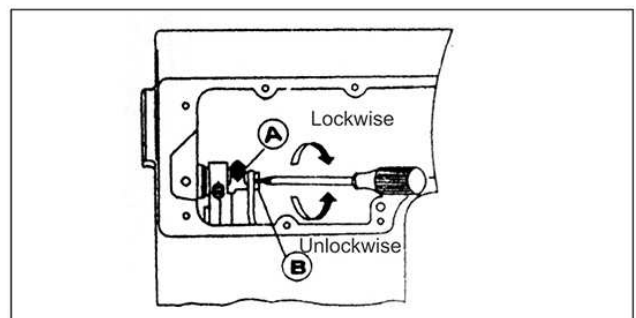
A inclinação do dente se regula afrouxando o parafuso (A) e através de uma chave de fenda, gire o eixo excêntrico até a inclinação desejada.

22. REGULAGEM TAMANHO PONTO NO ARREMATE

Solte o para fuso "A" e regule no parafuso "B".

Precisa-se achar a posição correta para que o ponto do arremate fique do mesmo tamanho do ponto costurado ou maior ou menor que o tamanho do ponto costurado.

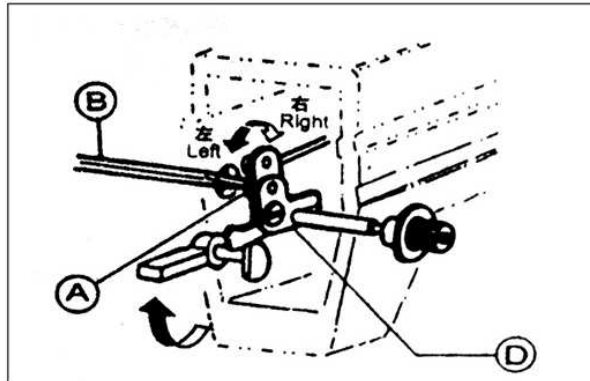
- Gira-se a máquina em sentido de rotação.
- Coloque um papel sob o calcador, girando em seguida, fazendo uns 5 pontos (perfurações no papel).
- Posicione a agulha dentro do papel.
- Acione então o arremate e continue girando a polia da máquina; e observe se as pontadas da agulha entram no mesmo furo feito antes.



23. REGULAGEM DO ABRIDOR DE TENSÃO

O Tensor deve abrir quando é erguido o calcador.

Solte o parafuso "A" e mova o braço para esquerda ou direita. Dependendo se quiser deixar mais tempo aberto ou menos tempo.



24. REGULAGEM DO TRANSPORTE E BARRA DE AGULHA

• Regulagem padrão:

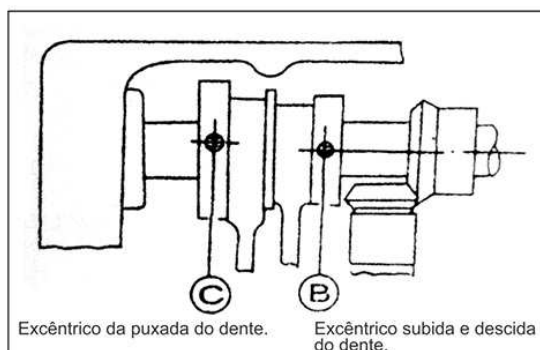
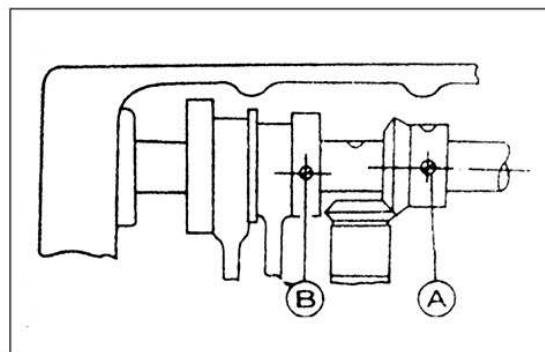
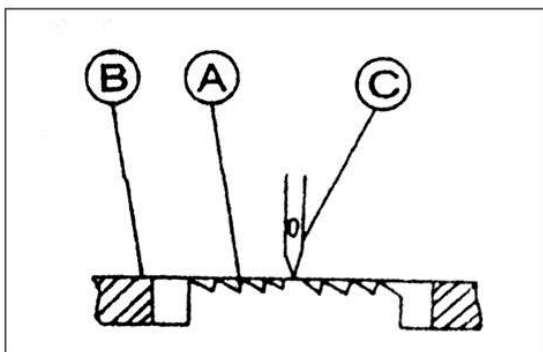
Gire a polia da máquina em sentido de rotação baixando o dente até o mesmo ficar rente com a superfície da chapa ponto. Neste momento a ponta da agulha deve estar na altura da chapa ponto.

• Regulagem do excêntrico do dente:

Abra a tampa de trás | gire a polia para ver a movimentação.

• Posição dos excêntrico.:

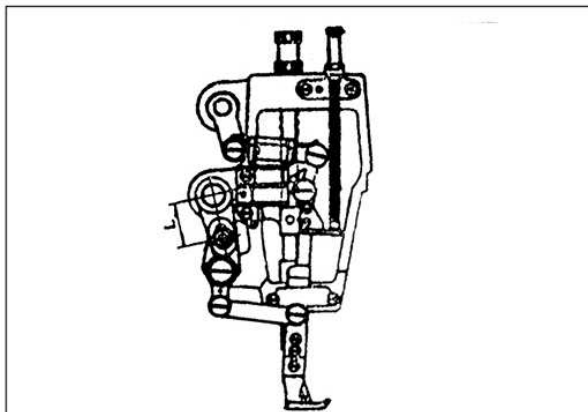
Gire a polia. Afrouxe o parafuso para sincronizá-los.



25. REGULAGEM DA PUXADA DO DENTE SUPERIOR

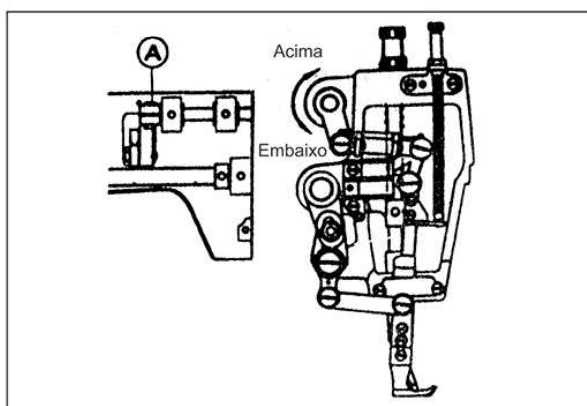
A distância "L" é regulada de acordo com o dente transporte inferior, dependendo do tamanho do ponto que esta regulado.

Dependendo do tipo de material a ser costurado, mas normalmente o dente superior puxar igual ao dente inferior.



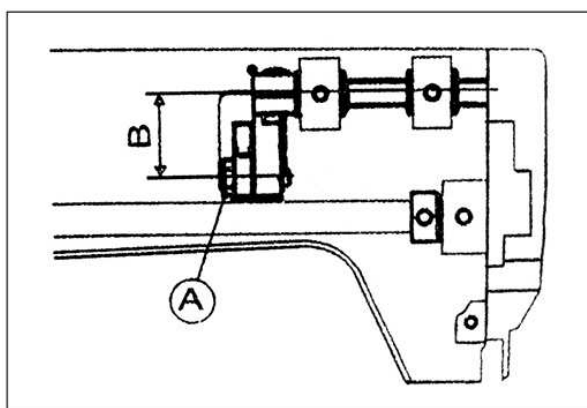
26. REGULAGEM DA ALTURA DENTE SUPERIOR

Solte o parafuso "A" e regule a altura do dente superior.



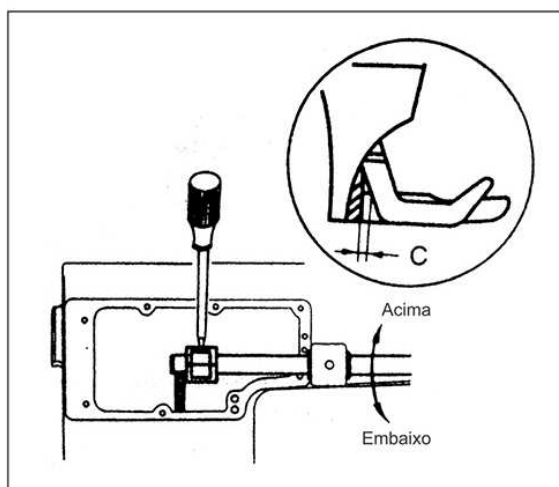
27. CURSO DO DENTE SUPERIOR

Regule o curso do dente superior no parafuso "A", de acordo com a espessura do material a ser costurado.



28. CENTRALIZAÇÃO DO DENTE SUPERIOR COM O CALCADOR

Solte o parafuso com a chave conforme figura. Em seguida regule a folga "c".



29. LIMPEZA DA MÁQUINA

- Retire o dente superior, calcador e chapa de agulha.
- Com auxílio de pincel ou escovinha, limpe todas as peças. Dê atenção especial para o dente inferior, porque ali acumula muito pó, que acaba se compactando. E se não for retirado pode quebrar o dente e a chapa de agulha. Limpe também a lançadeira retirando a caixa de bobina.
- 3 Limpe o pó que se acumula no filtro da bomba de óleo fig. 39.

Obs.: Realize esta limpeza uma vêz por semana ou de acordo com o material que está sendo costurado. Pode ser usado também compressor de ar para limpeza.

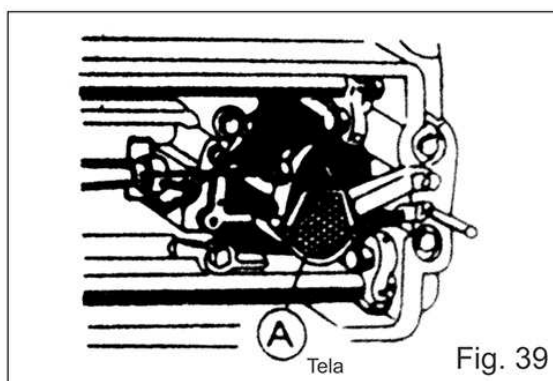
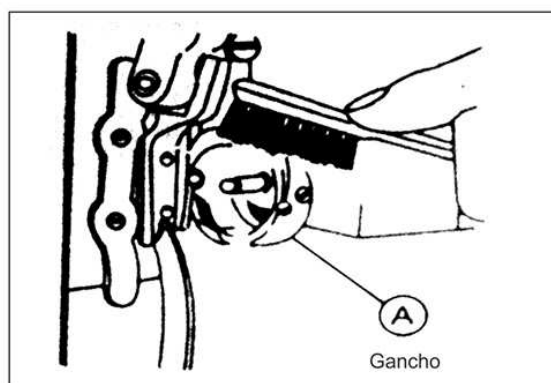
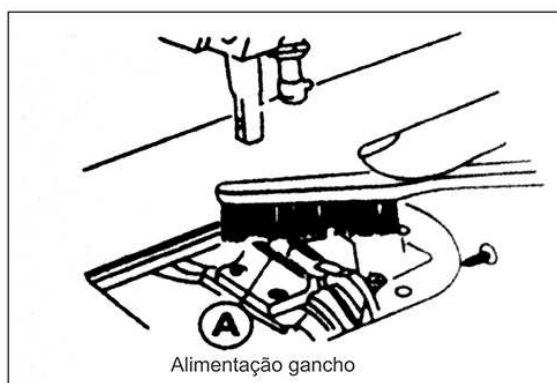
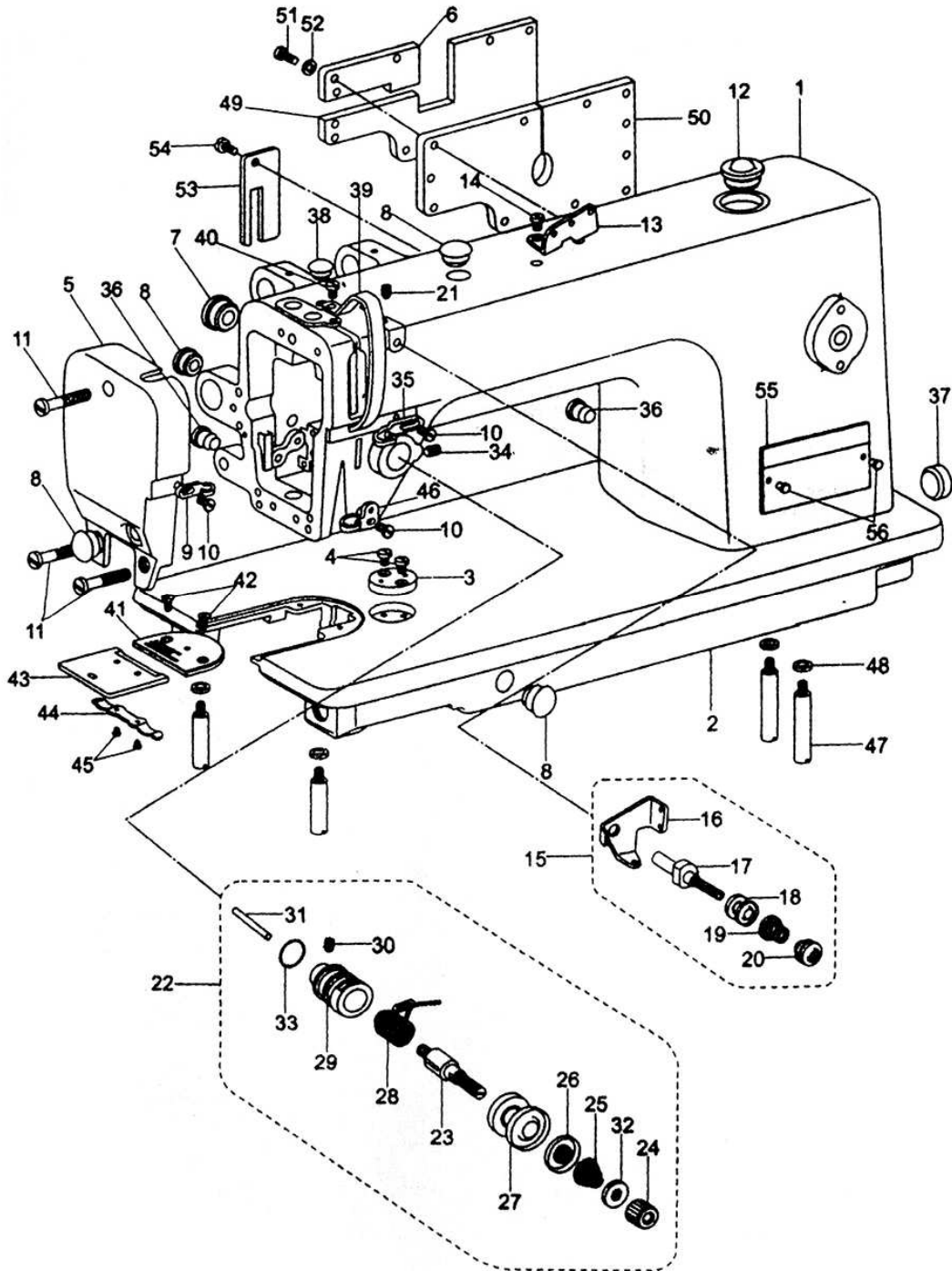


Fig. 39

PROBLEMAS E SOLUÇÕES

PROBLEMA		
Quebra agulhas	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Uso de agulha muito fina. 2 - Posicionamento incorreta da agulha 3 - Segurando demasiadamente o tecido durante a costura. 4 - Tecido muito grosso ou duro. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Troque a agulha para nº grossura correta. 2 - Observe no manual a colocação correta da agulha. 3 - Use para esta máquina tecidos finos à médios.
Folha de ponto	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Agulha torta. 2 - A espessura da agulha não é condizente com a grossura do tecido 3 - Linha passada errada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Troque por uma nova. 2 - Se o material é mais grosso use um número maior de grossura de agulha. 3 - Passe a linha corretamente.
Ruptura de linha	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Linha passada errada. 2 - Tensor linha muito apertado. 3 - Linha de má qualidade. 4 - Linha muito grossa ou agulha muito fina. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Passe a linha corretamente. 2 - Regule o tensor linha. 3 - Use linha de melhor qualidade. 4 - Por exemplo: agulha 75, 80 e 90 use linha nº 120.
Ponto irregular	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Observe se a linha esta passando na mola de retenção de laçada. 2 - Regule a pressão da linha, agulha e bobina. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Passe a linha sobre a mola de retenção de laçada. 2 - Observe o manual para regular o ponto.

(01)

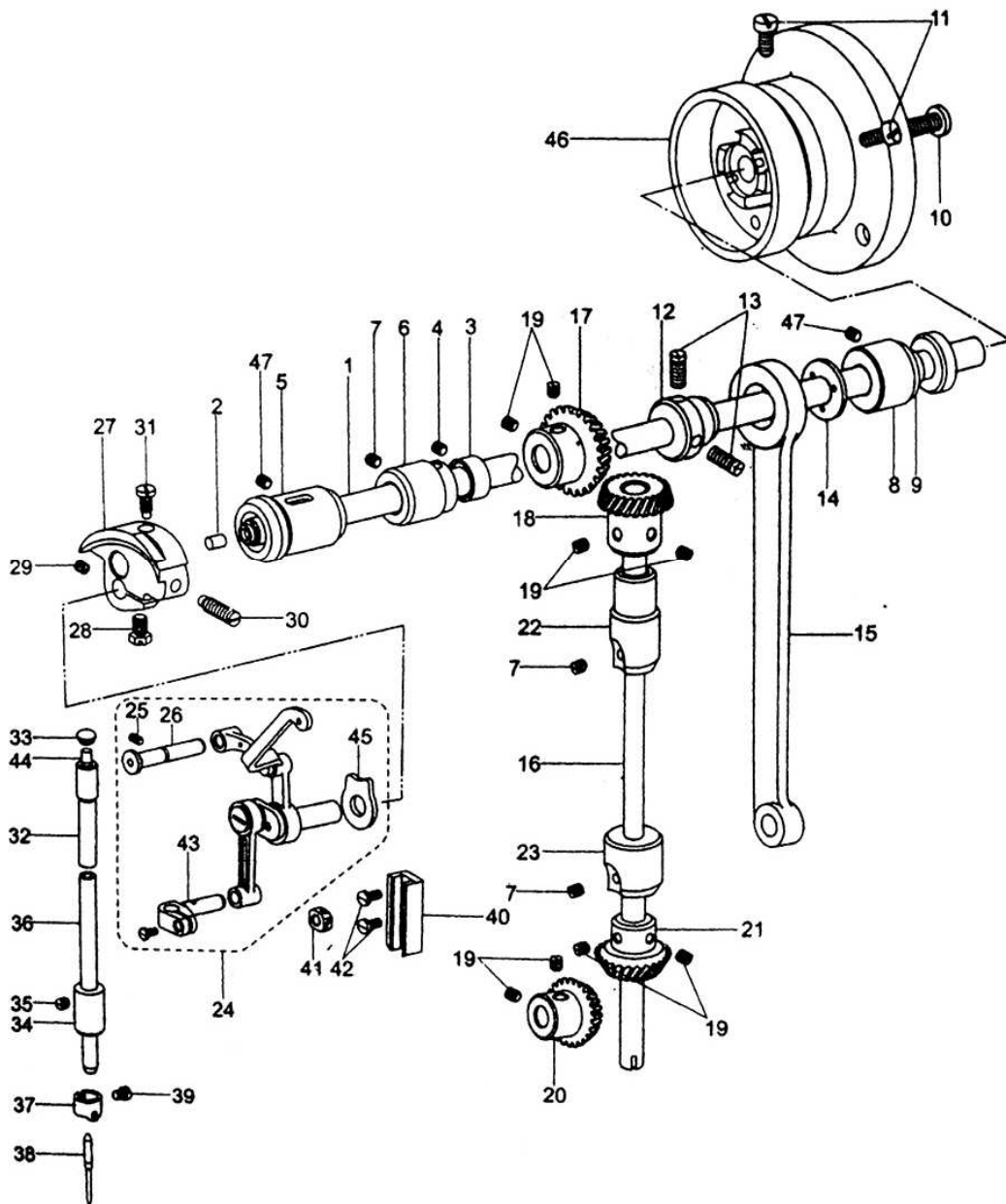


(01)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Braço	1
02	Base	1
03	Base P/Aparelho	1
04	Parafuso	2
05	Tampa	1
06	Tampa	1
07	Tampa Borracha	1
08	Tampa Borracha	4
09	Guia Fio	1
10	Parafuso	3
11	Parafuso	3
12	Visor Óleo	1
13	Guia Fio	1
14	Parafuso	1
15	Conjunto Tensor	1
16	Guia Fio	1
17	Parafuso	1
18	Disco	2
19	Mola	1
20	Porca	1
21	Parafuso	1
22	Conjunto Tensor	1
23	Pino Tensor	1
24	Porca	1
25	Mola	1
26	Disco Abrir Tensor	1
27	Disco Tensor	2
28	Mola	1
29	Bucha	1
30	Parafuso	1
31	Pino	1
32	Arruela	1
33	O´ring	1
34	Parafuso	1
35	Guia Fio	1
36	Tampa Borracha	2
37	Tampa Borracha	1
38	Tampa Borracha	1
39	Protetor Estica Fio	1
40	Parafuso	1
41	Chapa de Agulha	1
42	Parafuso	2
43	Tampa Corrediça	1

(01)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
44	Mola	1
45	Parafuso	2
46	Guia Fio	1
47	Parafuso Apoio	4
48	Arruela	4
49	Tampa	1
50	Junta Cortiça	1
51	Parafuso	10
52	Arruela	10
53	Proteção	1
54	Parafuso	1
55	Plaqueta	1
56	Rebite	2

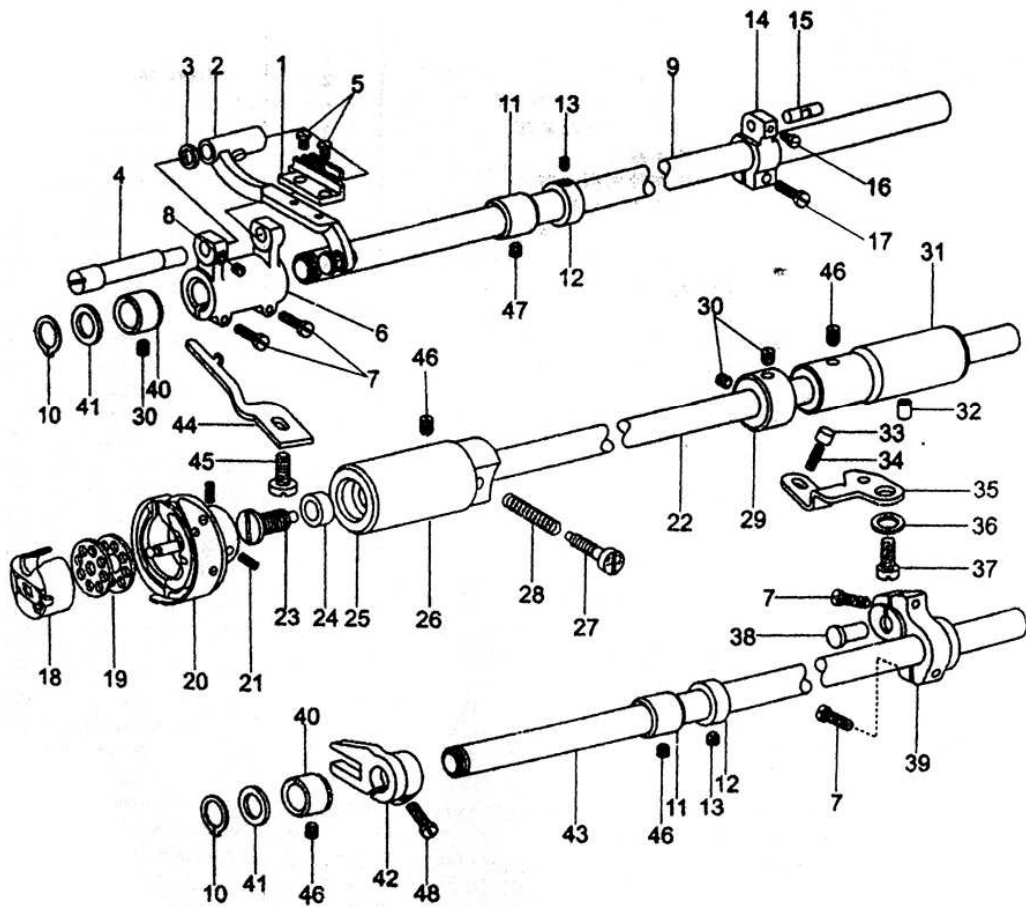


(02)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Eixo	1
02	Tampão Borracha	2
03	Retentor	1
04	Parafuso	2
05	Bucha	1
06	Bucha	1
07	Parafuso	3
08	Bucha	1
09	Retentor	1
10	Parafuso	1
11	Parafuso	2
12	Excêntrico	1
13	Parafuso	3
14	Anel	1
15	Biela	1
16	Eixo	1
17	Engrenagem	1
18	Engrenagem	1
19	Parafuso	8
20	Engrenagem	1
21	Engrenagem	1
22	Bucha Superior	1
23	Bucha Inferior	1
24	Conjunto Estica Fio	1
25	Parafuso	1
26	Pino	1
27	Balancim	1
28	Parafuso	1
29	Parafuso	1
30	Parafuso	1
31	Parafuso	1
32	Bucha	1
33	Borracha	1
34	Bucha	1
35	Parafuso	1
36	Barra de Agulha	1
37	Guia Fio	1
38	Agulha	1
39	Parafuso Agulha	1
40	Guia do Quadrado	1
41	Quadrado	1
42	Parafuso	2
43	Prendedor de Barra	1

(02)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
44	Pavio	1
45	Calço	1
46	Polia	1
47	Parafuso	1



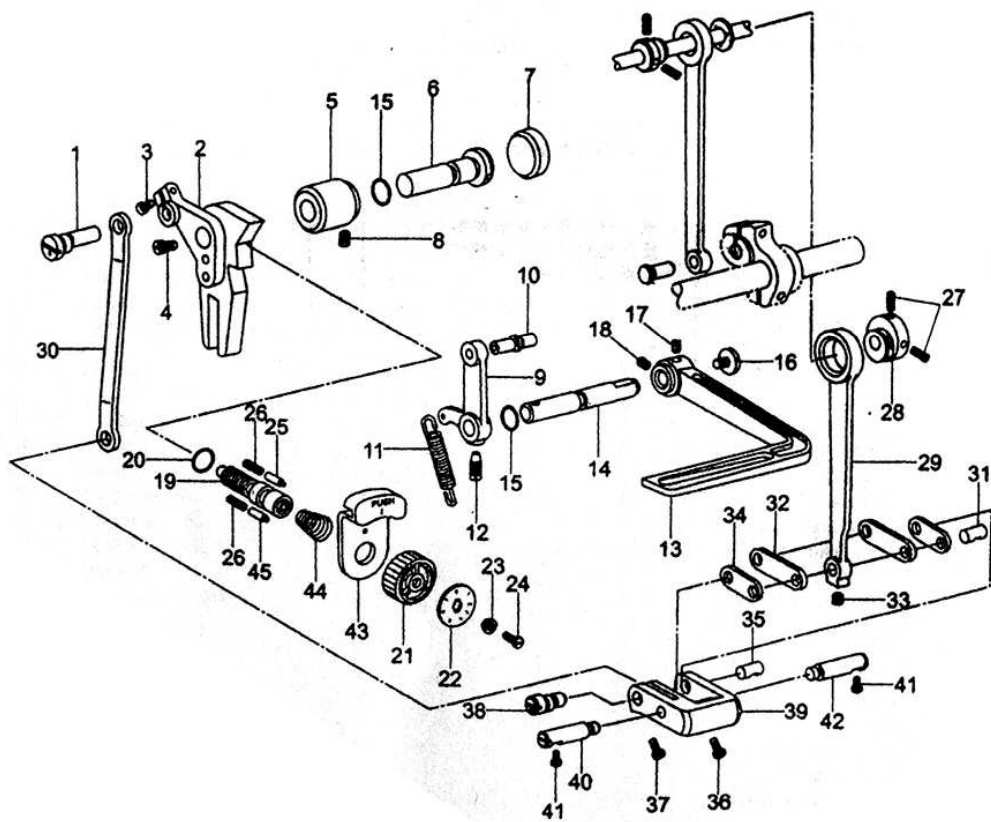
(03)

Ref. N°	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Dente	1
02	Suporte de Dente	1
03	Arruela	1
04	Pino Excêntrico	1
05	Parafuso Dente	2
06	Bloco de Transporte	1
07	Parafuso	4
08	Parafuso	1
09	Eixo	1
10	Anel Trava	2
11	Bucha	2
12	Anel	2
13	Parafuso	4
14	Abraçadeira	1
15	Pino	1
16	Parafuso	1
17	Parafuso	1
18	Caixa Bobina	1
19	Bobina	1
20	Lançadeira	1
21	Parafuso	3
22	Eixo da Lançadeira	1
23	Parafuso Lubrificação	1
24	Anel Vedação	1
25	Vedação	1
26	Bucha	1
27	Parafuso Regulagem Óleo	1
28	Mola	1
29	Anel	1
30	Parafuso	3
31	Bucha	1
32	Pavio Óleo	1
33	Pistão	1
34	Mola de Pistão	1
35	Chapa Guia	1
36	Arruela	1
37	Parafuso	1
38	Pino	1
39	Abraçadeira	1
40	Bucha	2
41	Arruela	2
42	Garfo de Quadrado	1
43	Eixo	1

(03)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
44	Centralizador da Lançadeira	1
45	Parafuso	1
46	Parafuso	4
47	Parafuso	1
48	Parafuso	1

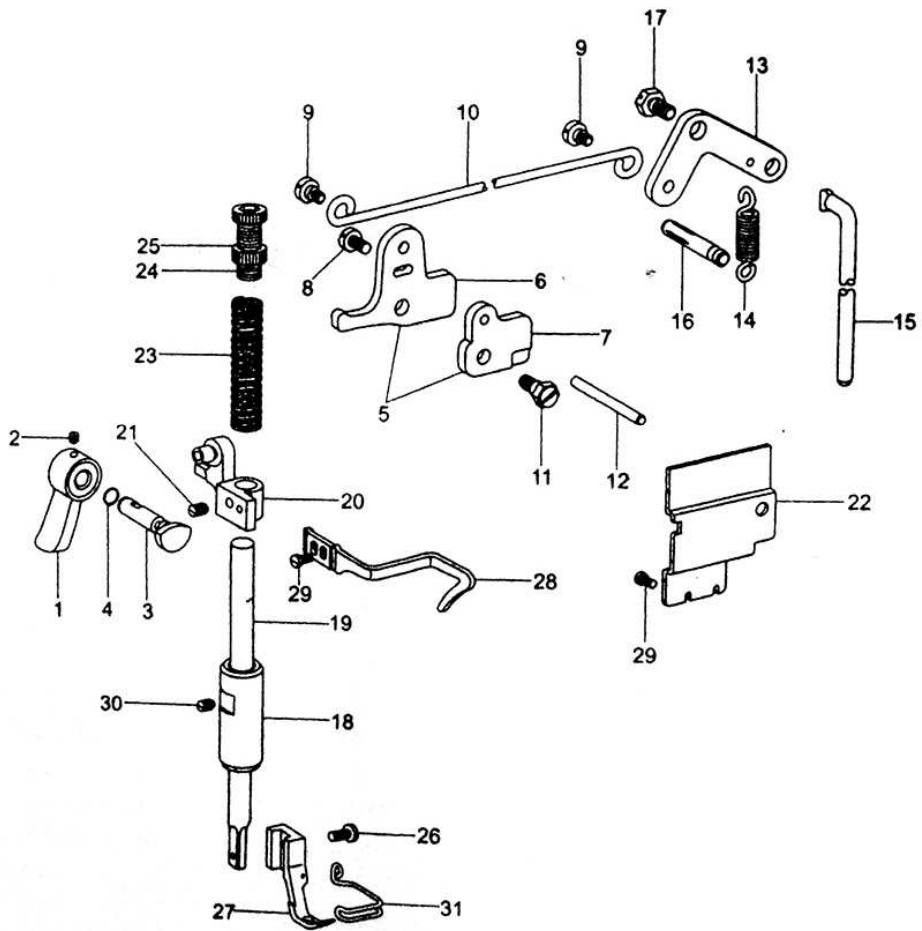
(04)



Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Pino Excêntrico	1
02	Garfo Guia Quadrado	1
03	Parafuso	1
04	Parafuso	1
05	Bucha	1
06	Pino	1
07	Tampa Borracha	1
08	Parafuso	1
09	Braço	1
10	Pino	1
11	Mola	1
12	Parafuso	1
13	Alavanca Arremate	1
14	Eixo	1
15	O´ring	2
16	Parafuso	1
17	Parafuso	1
18	Parafuso	1
19	Parafuso Regulagem Ponto	1
20	O´ring	1
21	Botão Tamanho Ponto	1
22	Escala Graduada	1
23	Arruela	1
24	Parafuso	1
25	Pino	1
26	Mola	1
27	Parafuso	2
28	Excêntrico	1
29	Biela	1
30	Biela Ligação	1
31	Pino	1
32	Ligação	2
33	Parafuso	1
34	Ligação	2
35	Pino	1
36	Parafuso	1
37	Parafuso	1
38	Pino	1
39	Balanço do Arremate	1
40	Parafuso	1
41	Parafuso	2
42	Parafuso	1

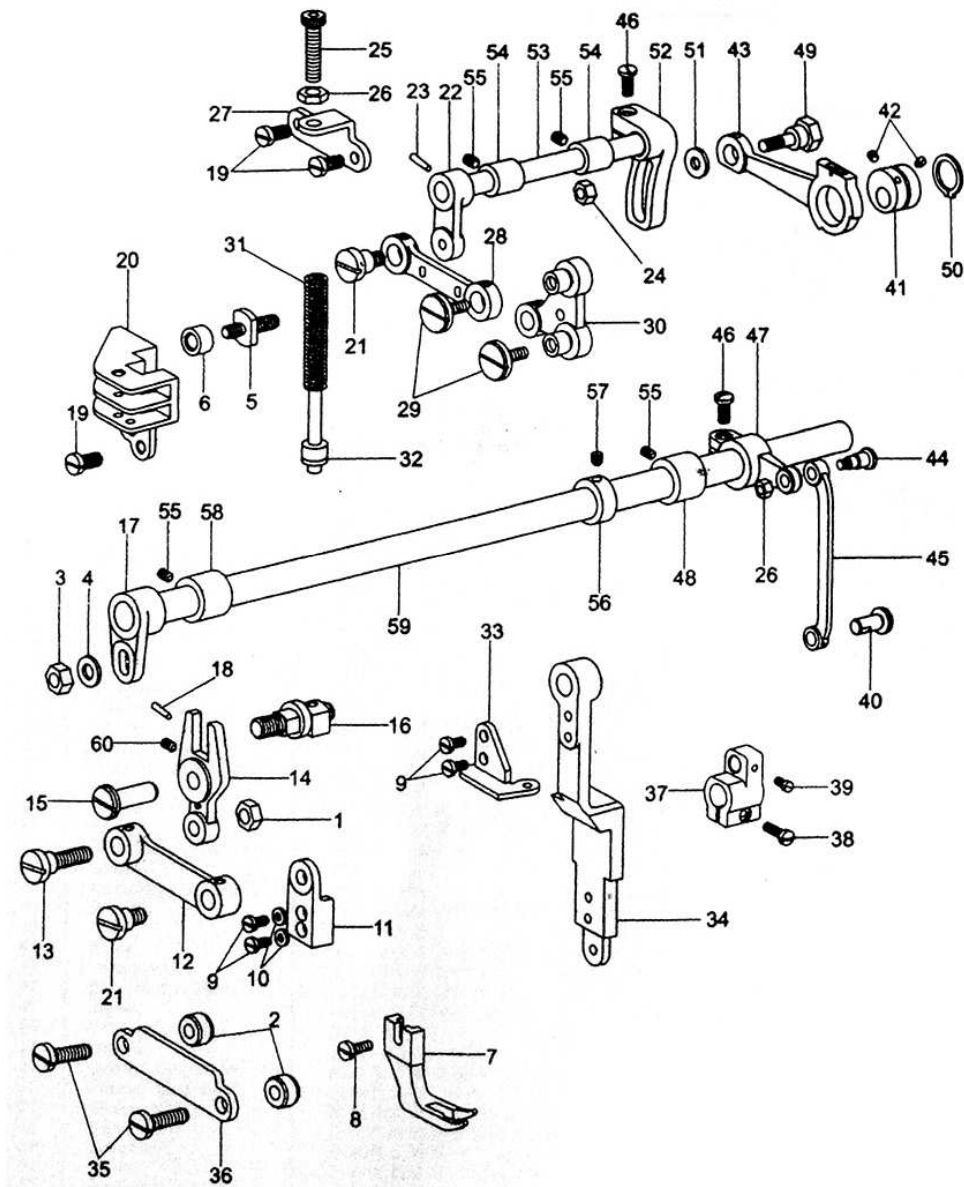
(04)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
43	Trava Ponto	1
44	Mola	1
45	Pino Limitador	1



(05)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Manípulo Levantar Calcador	1
02	Parafuso	1
03	Eixo	1
04	O´ring	1
05	Conjunto Placas Abridor Tensor	1
06	Conjunto Placas Abridor Tensor	1
07	Conjunto Placas Abridor Tensor	1
08	Parafuso	1
09	Parafuso	2
10	Arame Ligação	1
11	Parafuso	2
12	Pino	1
13	Joelho Articulação	1
14	Mola	1
15	Braço Ligação	1
16	Pino	1
17	Parafuso	1
18	Bucha	1
19	Eixo Calcador	1
20	Centralizador Eixo Calcador	1
21	Parafuso	1
22	Chapa Proteção	1
23	Mola	1
24	Parafuso Pressão Calcador	1
25	Porca Trava	1
26	Parafuso	1
27	Calcador	1
28	Guia Fio	1
29	Parafuso	3
30	Parafuso	1
31	Protetor p/Dedo	1



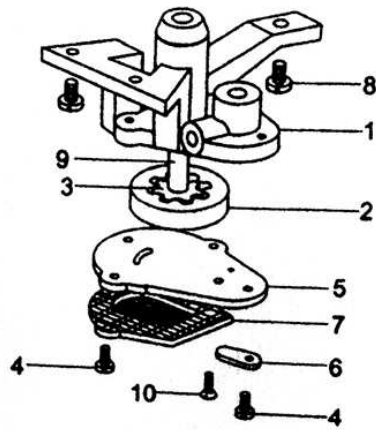
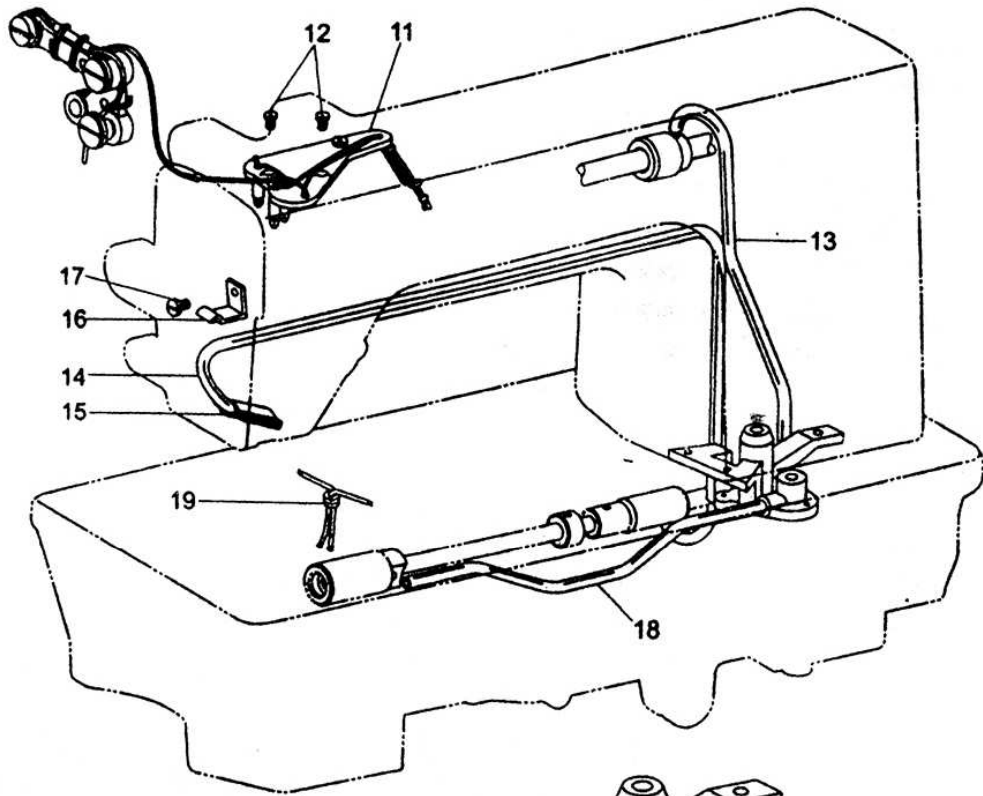
(06)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Porca	1
02	Bucha	2
03	Porca	1
04	Arruela	1
05	Parafuso Guia	1
06	Pino	1
07	Calcador	1
08	Parafuso	1
09	Parafuso	4
10	Arruela	2
11	Guia	1
12	Biela	1
13	Parafuso	1
14	Garfo	1
15	Pino	1
16	Conjunto Quadrado	1
17	Braço	1
18	Pino	1
19	Parafuso	4
20	Bloco	1
21	Parafuso	2
22	Braço	1
23	Pino	1
24	Porca	1
25	Parafuso	1
26	Porca	2
27	Chapa	1
28	Biela	1
29	Parafuso	2
30	Suporte	1
31	Mola	1
32	Pino	1
33	Chapa Guia	1
34	Corpo do Suporte	1
35	Parafuso	2
36	Chapa	1
37	Abraçadeira	1
38	Parafuso	1
39	Parafuso	1
40	Pino	1
41	Excêntrico	1
42	Parafuso	2
43	Biela	1

(06)

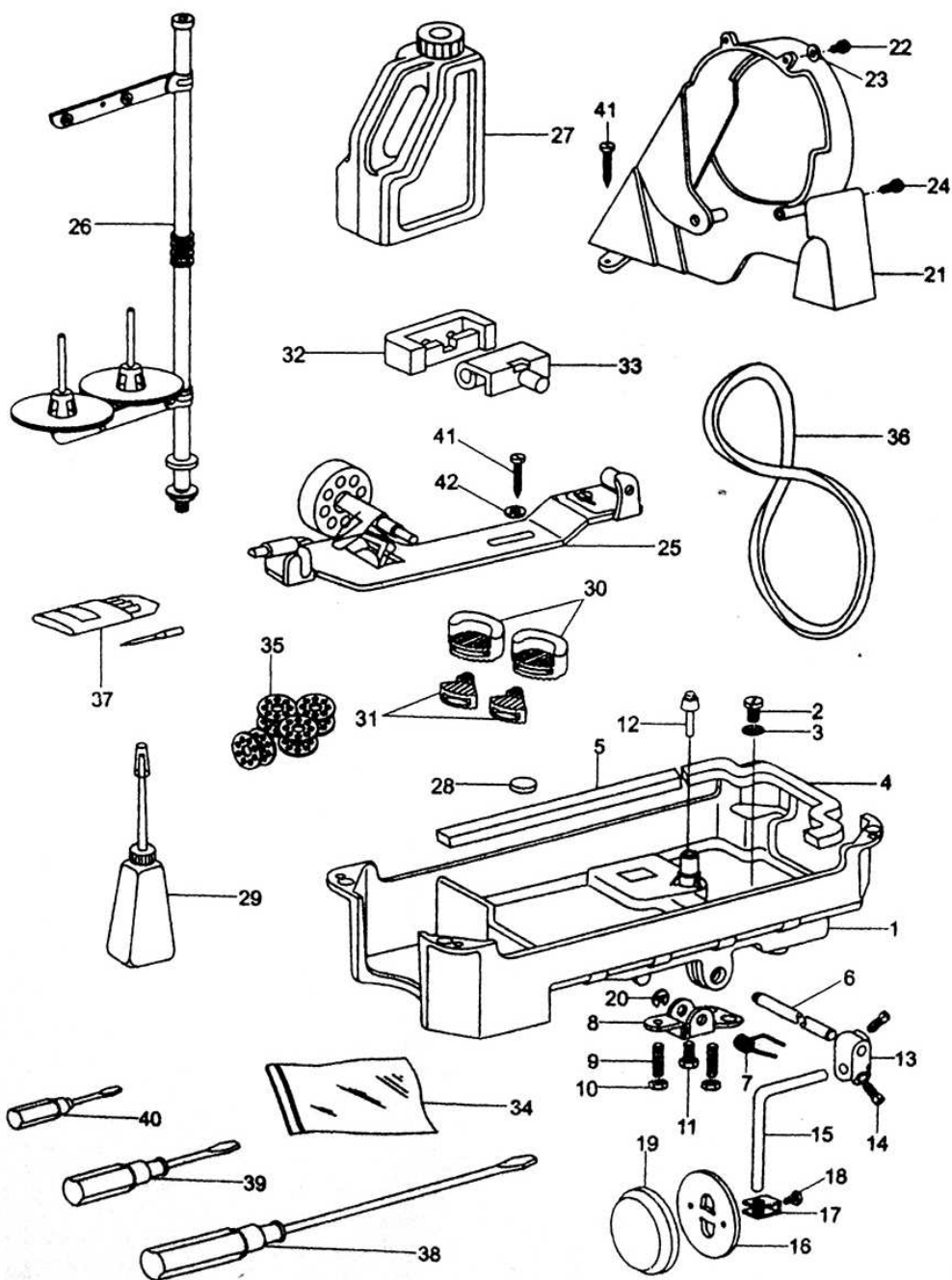
Ref. N°	Descrição	Quant. p/Máquina
44	Parafuso	1
45	Biela Ligação	1
46	Parafuso	2
47	Abraçadeira	1
48	Bucha	1
49	Parafuso	1
50	Anel Trava	1
51	Arruela	1
52	Abraçadeira Bilongo	1
53	Eixo	1
54	Bucha	2
55	Parafuso	4
56	Anel	1
57	Parafuso	2
58	Bucha	1
59	Eixo	1
60	Parafuso	1

(07)



(07)

Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Corpo da Bomba	1
02	Estrela Fêmea da Bomba	1
03	Estrela Macho da Bomba	1
04	Parafuso	3
05	Capa da Bomba	1
06	Regulador Fluxo Óleo	1
07	Tela Filtro	1
08	Parafuso	3
09	Eixo da Estrela Macho	1
10	Parafuso	2
11	Calha	1
12	Parafuso	2
13	Cano de Óleo	1
14	Cano de Retorno de Óleo	1
15	Filtro	1
16	Presilha	1
17	Parafuso	1
18	Cano	1
19	Pavio	2



Ref. Nº	Descrição	Quant. p/Máquina
01	Cárter	1
02	Parafuso Dreno	1
03	Arruela	1
04	Junta	1
05	Junta	1
06	Eixo	1
07	Mola	1
08	Chapa	1
09	Parafuso	2
10	Porca	2
11	Parafuso	1
12	Pino Chapéu Levantar Calcador	1
13	Bloco	1
14	Parafuso	2
15	Alavanca "L"	1
16	Porca Borracha Joelheira	1
17	Conexão	1
18	Parafuso	1
19	Borracha Joelheira	1
20	Anel Trava	1
21	Proteção Correia	1
22	Parafuso	2
23	Arruela	2
24	Parafuso	2
25	Rebobinador Bobina	1
26	Porta Fio	1
27	Vasilha de Óleo	1
28	Imã	1
29	Bisnaga	1
30	Borracha Amortecedor	2
31	Borracha Amortecedor	2
32	Borracha Amortecedor	2
33	Suporte	2
34	Saco Plástico	1
35	Bobina	5
36	Correia	1
37	Agulha	1
38	Chave de Fenda	1
39	Chave de Fenda	1
40	Chave de Fenda	1
41	Parafuso	4
42	Arruela	2



CERTIFICADO DE GARANTIA

DADOS DO PRODUTOLocal de aquisição

_____Nº Nota Fiscal Data de Compra
_____/_____/_____
_____Modelo
_____Nº de série

A máquina BC 0302 possui garantia de 90 (noventa) dias conforme Lei do consumidor – LEI 8.078/90, a partir da emissão da nota fiscal de compra.

A GARANTIA somente será concedida se o produto vier obrigatoriamente acompanhado da nota fiscal de compra.

A GARANTIA ficará invalidada se:

- Se não for observado as normas do manual do usuário.
- Se houver remoção ou alteração do número de série.
- Se sofrer acidentes, ajustes, consertos, oscilações elétricas ou agentes da natureza.
- Se for usado mão-de-obra técnica, sem ser do revendedor autorizado.

A empresa reserva o direito de modificar componentes ou especificações para atender as necessidades do consumidor, sem aviso prévio.

Carimbo do revendedor

Telefone Revendedor Autorizado: _____