



ASSISTÊNCIAS TÉCNICAS AUTORIZADAS

acesse: www.bambozzi.com.br/assistencias.html

ou ligue: +55 (16) 3383-3818

BAMBOZZI SOLDAS LTDA.

Rua Bambozzi, 522 • Centro • CEP 15990-668 • Matão (SP) • Brasil

Fone (16) 3383-3800 • Fax (16) 3382-4228

bambozzi@bambozzi.com.br • www.bambozzi.com.br

CNPJ (MF) 03.868.938/0001-16 • Ins. Estadual 441.096.140.110

S.A.B. (Serviço de Atendimento Bambozzi)

0800 773.3818

sab@bambozzi.com.br



Manual de Instruções

SAG AV-1010ED

Wire Feeder

ÍNDICE

- 01. Introdução
- 02. Construção
- 03. Especificações Gerais

PARTE I - Operação

- 04. Instalação
- 05. Conexões Elétricas
- 06. Preparação para Soldagem

PARTE II - Manutenção

- 07. Descrição de Operação
- 08. Inspeção Periódica
- 09. Guia para Conserto
- 10. Lista de Peças

--- página em branco ---



01. Introdução

Este manual contém as informações necessárias para operação e manutenção do cabeçote (alimentador de arame) **SAG AV-1010ED**.

Os melhores resultados serão obtidos SOMENTE se o pessoal de operação e manutenção deste equipamento, tiver acesso a este manual e ficar familiarizado com o mesmo.

No painel traseiro da máquina encontra-se uma etiqueta com o número e a série do equipamento. Ao pedir peças de reposição cite: o número, a série, a quantidade, o código e a descrição da peça.

Número: PS51680.000.4909

02. Construção

O cabeçote SAG AV-1010ED é construído de forma modular onde pode ser separado o conjunto motor-redutor do chassi base, assim como a caixa de controle e o suporte do carretel para um serviço específico de soldagem.

O arame é tracionado por um conjunto motor-redutor especial cuja velocidade é comandada através de um circuito eletro-mecânico que mantém a velocidade constante mesmo sob severas condições de serviço.

A caixa de redução tem redução dupla oferecendo a vantagem de opção de relação de velocidades. Para cada bitola de arame-eletrodo é recomendada uma redução com as roldanas adequadas para cada tipo de arame.

03. Especificações Gerais

- Alimentação: 110 VCA;
- Velocidade do arame: 0 a 25 m/min;
- Bitola do arame: 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,2 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 mm;
- Calibrador e Indicador Digital da Tensão de Solda;
- Calibrador e Indicador Digital da Velocidade do Arame;
- Medidor Digital da corrente de solda com memorização;
- Controle de velocidade do arame constante, independente das variações da rede em até +/- 10%;
- Controle de ajuste do Temporizador;
- Controle de ajuste do Tempo de Retardo (Stick-Out)
- Controle 2T / 4T;
- Controle de Avanço Manual do Arame;
- Peso: 31,100 Kg

As dimensões gerais estão na página 20.

Velocidade Máxima do Arame: (Vide Página 03 - Observação Importante)

Redução 37,5 : 1.....	até 15 m/min.
Redução 75 : 1.....	até 7,0 m/min.
Redução 150 : 1.....	até 3,5 m/min.
Redução 300 : 1.....	até 1,7 m/min.
Redução 600 : 1.....	até 0,9 m/min.

OBSERVAÇÃO IMPORTANTE: A velocidade do arame mostrada no display corresponde à Redução 37,5:1. Para outras reduções, é preciso fazer a conta correspondente à redução de acordo com a tabela de “Velocidade Máxima do Arame”, (Página 02).

Por exemplo: Se o display esta marcando 8 m/min. e a redução for 37,5:1, então a velocidade real é 8 m/min., mas se a redução for 75:1, precisa dividir por 2 o valor do display, que no caso corresponderia a 4 m/min. Se for 150:1, vai dar 2 m/min., e assim por diante.

PARTE I - Operação

04. Instalação

4.1 Fonte para soldagem

A fonte deve ser do tipo de voltagem constante, isto é, de característica plana, com capacidade suficiente para o arame eletrodo a ser usado.

Recomendamos o retificador TDG 705ED, desenvolvido especialmente para este fim e para serviços até 850A.

4.2 Local de instalação

O conjunto deve ser instalado em locais que estejam livres de pó, atmosferas corrosivas e excesso de umidade, bem como numa superfície compatível com o peso do equipamento.

O cabeçote poderá ser instalado sobre a própria máquina com um suporte giratório ou afastado da mesma, até uma distância necessária. Para maiores informações consultar a BAMBOZZI SOLDAS LTDA..

05. Conexões Elétricas

A página 09, mostra as conexões do cabeçote SAG AV-1010ED com a fonte TDG 705ED.

→ Procedimento:

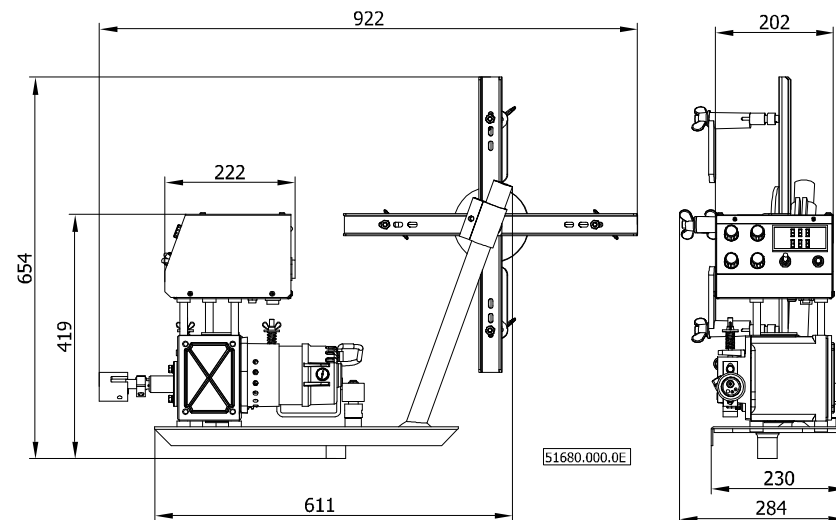
- Faça a conexão de “terra” na máquina;
- Ligue os cabos de alimentação da fonte à rede através de chave apropriada com proteção de fusível;

CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE SUPRA CITADA ESTÁ DESLIGADA

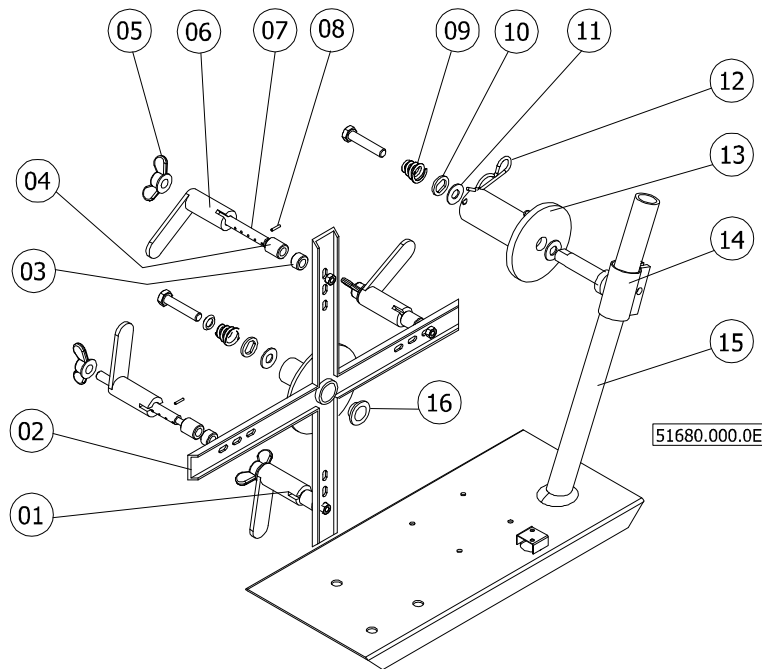
- Ligue o terminal negativo da máquina à peça de trabalho (obra);
- Ligue o terminal positivo da máquina à pistola de soldagem conectada ao cabeçote;
- Ligue o cabo de comando da fonte na parte traseira da caixa de controle ao painel da fonte;
- Faça as conexões de gatilho e gás da pistola de soldagem ao cabeçote;

OPCIONAL:- Para tocha refrigerada à água, conectar o adaptador d'água ao suporte.

DIMENSÕES GERAIS



ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	02211.000	Suporte do arame - montagem - Opcional
02	01	11070.000	Suporte do arame - Opcional
03	04	02209.000	Bucha limitadora de 1/2" - Opcional
04	04	02210.000	Bucha limitadora de 1" - Opcional
05	04	00848.000	Borboleta de fixação - Opcional
06	04	02367.000	Garra do suporte do arame - Opcional
07	04	02173.000	Pino roscado - Opcional
08	04	20612	Contra pino - Opcional
09	01	49662.000	Mola de aço
10	01	49676.000	Anel de trava da fricção
11	05	49686.000	Arruela lisa
12	01	11118.000	Grampo
13	01	45989.000	Carretel
14	01	05844.000	Suporte do carretel
15	01	02154.000	Chassi para cabeçote
16	02	02376.000	Arruela "T" do tubo central



06. Preparação para Soldagem

O cabeçote SAG AV-1010ED é fornecido com as roldanas de tração já montadas para a bitola e tipo de arame a ser usado de acordo com o pedido.

O cabeçote aceita arame em carretel ou em bobina. De acordo com o pedido este será equipado com suporte para carretel ou bobina de arame eletrodo.

→ Colocação do carretel

- Retire a porca do suporte do carretel;
- Encaixe o pino guia no furo correspondente do carretel;
- Colocar a porca novamente;

→ Colocação da bobina

- Soltar as borboletas que apertam os quatro suportes de aperto da bobina e girá-los a 180°;
- Encaixe a bobina de arame eletrodo;
- Girar novamente os quatro suportes de aperto para a posição inicial;
- Apertar as borboletas novamente;

NOTA:-

- 1) Nos dois casos colocar o arame de tal modo que o arame avance para o cabeçote pela parte inferior do carretel ou bobina;
- 2) A fricção deve ser ajustada de tal modo que o carretel não continue seu movimento depois de cessada a alimentação;
- 3) O suporte de arame eletrodo em bobina tem duas buchas, para ajuste de largura de bobina, assim com furação para ajuste de diâmetro de bobina;

→ Colocação de arame

- Verifique se as roldanas do cabeçote correspondem ao arame a ser usado; Caso contrário solte a porca de fixação e mude de canal colocando-o em posição correta;
- Para arames até 1,2 mm é utilizado um guia central entre as roldanas de entrada e saída para evitar dobramento do arame entre eles;
- Centralize o guia de entrada de arame certificando-se que esteja em perfeito alinhamento com o canal das roldanas de entrada;
- Centralize a conexão de entrada da pistola de soldagem em relação às roldanas de saída assegurando um perfeito alinhamento entre eles;
- Introduza o arame nas roldanas e encaixe aproximadamente 20 cm de arame dentro do condutor da pistola de soldagem;
- Dê a pressão necessária para um perfeito tracionamento do arame;
- Ligue a fonte de energia;
- Com a velocidade de arame na posição 4 e 5 aperte o gatilho fazendo o arame passar através da pistola de soldagem até este aparecer na outra extremidade. Para tal, conserve a pistola de soldagem em linha reta para facilitar a passagem do arame;

- Com a velocidade na posição 0, aperte o gatilho e ajuste a vazão de gás de acordo com a condição de soldagem;
- Ajuste a voltagem da máquina e velocidade de avanço para a condição de soldagem desejada;

NOTA:- Aperte o gatilho da pistola de soldagem o arame na extremidade da pistola está eletricamente “quente”. Cuidado, não encoste na peça de trabalho, pois o arco se abrirá.

→ Tipos de roldanas

A página 11 nos mostra os tipos de roldanas que devem ser utilizadas dependendo do tipo de arame e seus códigos encontram-se na página 12.

Cabos de soldagem

A seguir mostramos uma sugestão para a bitola de cabos de soldagem ligados entre a máquina e o cabeçote da máquina a obra.

Esteja certo de que todas as conexões estão bem apertadas.

CORRENTE DE SOLDAGEM	DISTÂNCIA EM METROS DO CABEÇOTE À FONTE			
	15	30	45	60
100	1	1	1/0	1/0
150	1	1	2/0	4/0
200	1	1/0	4/0	4/0
300	4/0	4/0	----	----
400	4/0	4/0	----	----
500	4/0	4/0	----	----

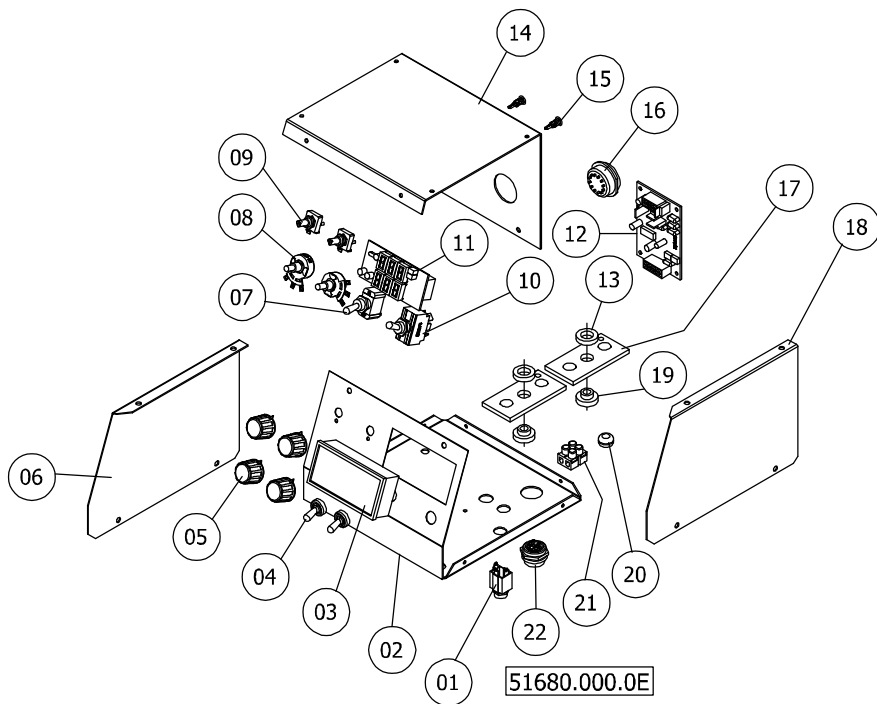
PARTE II - Manutenção

A manutenção de um equipamento divide-se em duas partes:

- Manutenção periódica ou preventiva a qual evita que ocorram defeitos ou causam a baixa eficiência de funcionamento do equipamento;
- Manutenção corretiva a qual é feita quando ocorram defeitos que causem a parada do equipamento;

Leia com atenção, pois o bom funcionamento do equipamento depende de uma manutenção adequada.

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	11434	Jack ST aberto isol. Cód. 84
02	01	51674.000	Painel dianteiro com base
03	01	19102	Caixa plástica
04	01	11157	Capa isolante da chave
05	04	11047	Knob menor Bambozzi
06	01	51677.000	Lateral esquerda
07	01	11647	Chave unipolar 15A
08	02	11445	Potenciômetro s/ chave 10K linear
09	02	10003	Encoder
10	01	11638	Chave alavanca 15A
11	01	51280.A06.5	PCI - IHM/02-REV01 - SW - S15-10IH-1.10a
12	01	51250.006.5	PCI - CVM/02-REV00 - SW - SAG-10CV-1.19a
13	02	19976	Arruela isolante
14	01	51676.000	Base suporte do arame
15	04	11802	Espaçador de placa ECI 6.4b
16	01	11394	Conector macho 12 pinos
17	02	51486.000	Ponte retificadora
18	01	51678.000	Lateral direita
19	02	19975	Bucha isolante macho
20	01		Passa-fio IMEL 3b
21	01	11292	Conector 4BA 12/412
22	01	11620	Conector WC 4F



07. Descrição de Operação - Vide o Esquema Elétrico (Página 13)

- A placa CVM (interna ao cabeçote), controla a velocidade do arame e a placa IHM (painel do cabeçote) fornece o ajuste para a Velocidade do Arame e para a Tensão de fonte retificadora.

O ajuste da tensão de solda é feita pelo Encoder identificado como Tensão e esta tensão (V) é visualizada na parte inferior do display.

O ajuste da Velocidade do Arame é feito pelo Encoder identificado pelo símbolo  e esta velocidade (m/min) é visualizada na parte superior do display.

A parte superior do display tem duas funções.

Quando se está ajustando a velocidade do arame, ela mostra a velocidade do arame em m/min e quando se está soldando ela mostra a corrente de solda. Esta corrente de solda fica memorizada ao se encerrar a solda.

Se o operador quiser visualizar a velocidade do arame, basta ele dar 1 click no Encoder de Velocidade do Arame e o display passará a mostrar a velocidade do arame.

A chave Avanço do Arame tem a função de avançar o arame com a velocidade ajustada, mas sem ligar o gás e sem ligar a máquina.

A chave 2T/4T tem a função de:

* Em 2T o sistema opera do modo manual, ou seja, com o gatilho pressionado o sistema é ativado e com o gatilho solto, o sistema é desativado

* Em 4T, um toque no gatilho ativa o sistema, ou seja, não é preciso segurar o gatilho pressionado para operar. Para desligar, basta um novo toque (aperta e solta) no gatilho.

- O potenciômetro Temp (Temporizador) ajusta o tempo de solda. Dentro da faixa (0) zero, esta função fica desabilitada, ou seja a solda é ininterrupta.

No início da faixa 01 a função passa a agir com tempo mínimo. Então após acionado o gatilho, a solda é iniciada, e decorrido este tempo, o sistema é desligado automaticamente. Conforme se gira o potenciômetro no sentido horário, este tempo aumenta proporcionalmente, chegando no máximo aproximadamente 30 seg.

Esta função é usada para fazer comprimentos de cordões de solda exatamente iguais.

- O potenciômetro Stick-Out ajusta o comprimento do arame que sobra ao encerramento de uma solda. É conhecido como Tempo de Retardo.

Na posição da faixa 0 (zero) a função é desabilitada, ou seja sem Tempo de Retardo.

No início da faixa 1 (um) a função é habilitada e começa com um tempo mínimo. Conforme se gira o potenciômetro no sentido horário o Tempo de Retardo aumenta.

08. Inspeção Periódica

→ Diariamente verifique:-

- Ruído fora do normal;
- Aquecimento dos cabos e conexões de correntes proveniente de ligações frouxas;
- Depósito excessivo de pó metálico na região da roldana de tração;
- Condições de bico e bocal da pistola de soldagem;

→ Semanalmente:-

- Retire a pistola de soldagem do cabeçote e proceda uma limpeza com ar comprimido seco através do guia espiral condutor de arame. Para tal, retire o bico para melhor passagem do jato de ar;
- Limpe com pincel seco ou ar comprimido a base tracionadora de arame;
- Verifique as condições de isolador e bocal da pistola de soldagem. Se necessário, substitua-os;

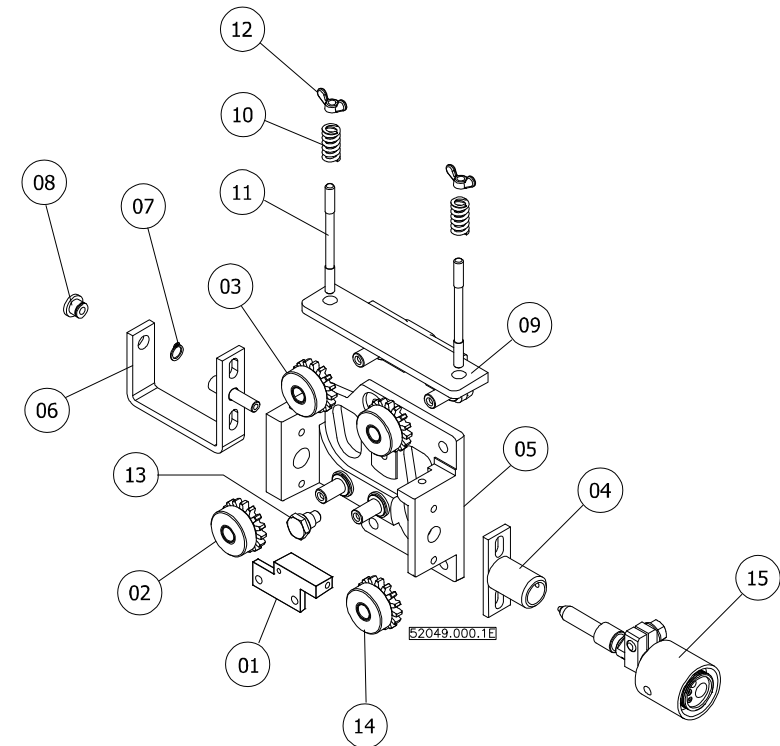
→ A cada 1000 horas de uso, verifique:-

- Verifique as condições do canal das roldanas de tração. Se estiverem gastas, substitua-as;
- Verifique as escovas do motor. Quando atingirem aproximadamente 15mm trocá-las por novas;
- Retire o suporte do carretel, limpe a base de apoio e coloque um pouco de graxa;
- Verifique os contatos dos relés de controle. Se desgastados proceda uma limpeza dos mesmos ou substitua os relés;
- **A cada 1000 horas é aconselhável trocar a graxa da caixa de redução.**

Procedimentos:-

- Retire o arame das roldanas;
- Retire a pistola conectada ao cabeçote;
- Retire o motor-reductor do chassi;
- Retire o motor da caixa de redução;
- Abra a tampa de chapa com quatro parafusos e remova toda graxa ali contida. Para retirá-la use óleo, querosene ou óleo diesel aquecido. **NÃO USE GASOLINA;**
- Coloque a graxa do tipo Molitex-Grease 2 ou equivalente até a altura do eixo transversal;
- Coloque o motor novamente;
- Coloque a tampa novamente, tomando o cuidado de colocar a guarnição;
- Ao montar o motor no chassi base, o motor fica isolado eletricamente no chassi, portanto tenha cuidado ao montá-lo novamente;

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	02203.000	Guia do arame
02			Vide tabela (Páginas 11/12)
03			Vide tabela (Páginas 11/12)
04	01	02195.000	Guia de saída do arame
05	01	00976.000	Base do suporte
06	01	04589.000	Guia de entrada do arame
07	01	20637	Anél elástico
08	01	02199.000	Bucha guia do arame
09	01	00970.000	Suporte do tensor
10	02	02189.000	Mola de aço
11	02	11332.000	Tirante
12	02	19638	Borboleta
13	01	00978.000	Parafuso de fixação do suporte
14			Vide tabela (Páginas 11/12)
15	01	28133	Euro conector com flange 44393



ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	02150.000	Suporte da válvula solenóide
02	01	19026	Conjunto conector 5/16"
03	01	11657	Válvula solenóide 110V
04	01	11004	Conexão VS 142
05	01	02200.000	Base do eixo do redutor
06	01	20638	Anél elástico I-26
07	01	02381.000	Junta de papel
08	01	20642	Anél elástico E-10
09	01	20637	Anél elástico E- 12
10	01		Vide tabela (Páginas 11/12)
11	01		Vide tabela (Páginas 11/12)
12	01	16311.000	Caixa usinada do redutor
13	01		Vide tabela (Páginas 11/12)
14	01	20639	Anél elástico I-42
15	01	16581	Retentor Sabó BR - 01604
16	02	04015	Rolamento 6004DD
17	01	16308.000	Eixo vertical
18	01		Vide tabela (Páginas 11/12)
19	01	19660	Chave Woodruf
20	01	02380.000	Junta de papel para acoplar a tampa
21	02	04021	Rolamento 6000ZZ
22	01	02204.000	Tampa do rolamento do eixo horizontal
23	01	02380.000	Junta da tampa
24	01		Vide tabela (Páginas 11/12)
25	01	49888.000	Motor SAG com tampa
26	01	52046.000	Junta de vedação
27	01	02205.000	Tampa da caixa do redutor
28	01	49679.000	Tampa de acoplamento
29	02	51164.022	Tirante
30	01	00579.000	Induzido do motor com ventilador
31	02	23375.000	Guia da escova
32	02	11936	Escova
33	01	49678.000	Tampa traseira
34	01	02022.000	Presilha do cabo
35	01	01430.000	Cabo com conector (conj.)
36	02	19824	Tampa da escova
37	01	51429.000	Carcaça do motor Sag
38	01	49684.000	Pacote com bobinas
39	02	00609.000	Bobina de campo
40	02	04172	Rolamento 6200 DDU
41	01	16549	Retentor
42	01	02155.000	Montagem da caixa de redução
43	01	50421.000	Montagem do motor Sag com redutor

09. Guia para Conserto - Vide o Esquema Elétrico (Página 13)

10.1 O Display apresenta ERR

- **ER1 ou ER3:** Este erro significa que houve interrupção na comunicação entre as placas IHM (placa do display) e ICD6 (placa de controle da máquina). Então o defeito pode ser interrupção em algum contato do chicote (Vide esquema elétrico página 10) dos fios que saem dos pinos 2 e 5 CN2 da placa IHM. Neste caso, checar a continuidade do chicote. Outro defeito pode ser na placa ICD6, neste caso troca-se a placa.

- **ER2:** Idem ao ER1, mas referenciado à placa CVM que está dentro do cabeçote.

10.2 Display não acende

- Verificar se está chegando alimentação (5V) para a placa IHM, pinos 3 e 4 do conector de Interface Cabeçote Máquina.

10.3 Motor não aciona o arame

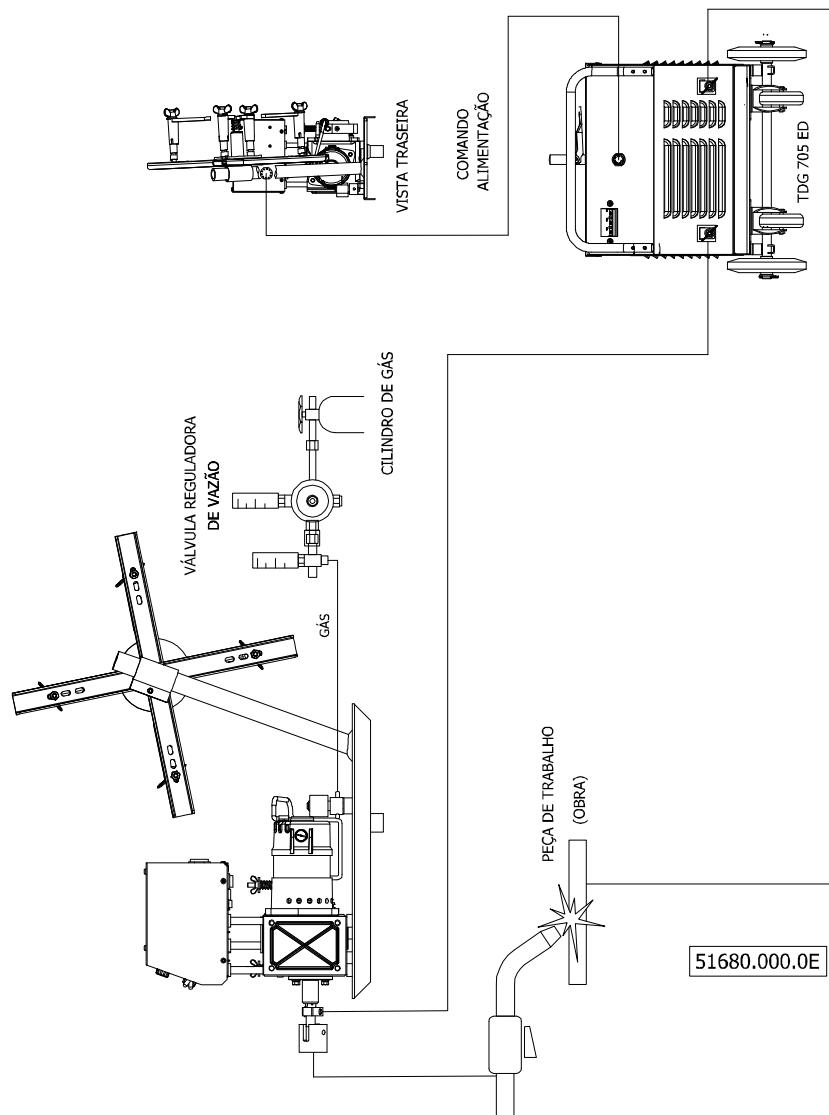
- Verificar se tem alimentação 110 VCA na placa CVM (pinos 2 e 5 CN1 da placa) e 10 VCC (pinos 7 e 8 CN1 da placa);
- Verificar se está chegando o gatilho na placa CVM (pino 10 CN2 da placa);

10.4 Começa a soldar e interrompe

- Verificar a posição do potenciômetro temporizador. Para a soldagem contínua a posição deve estar na faixa 0 (zero).

10.5 Arame queima muito ao final da soldagem

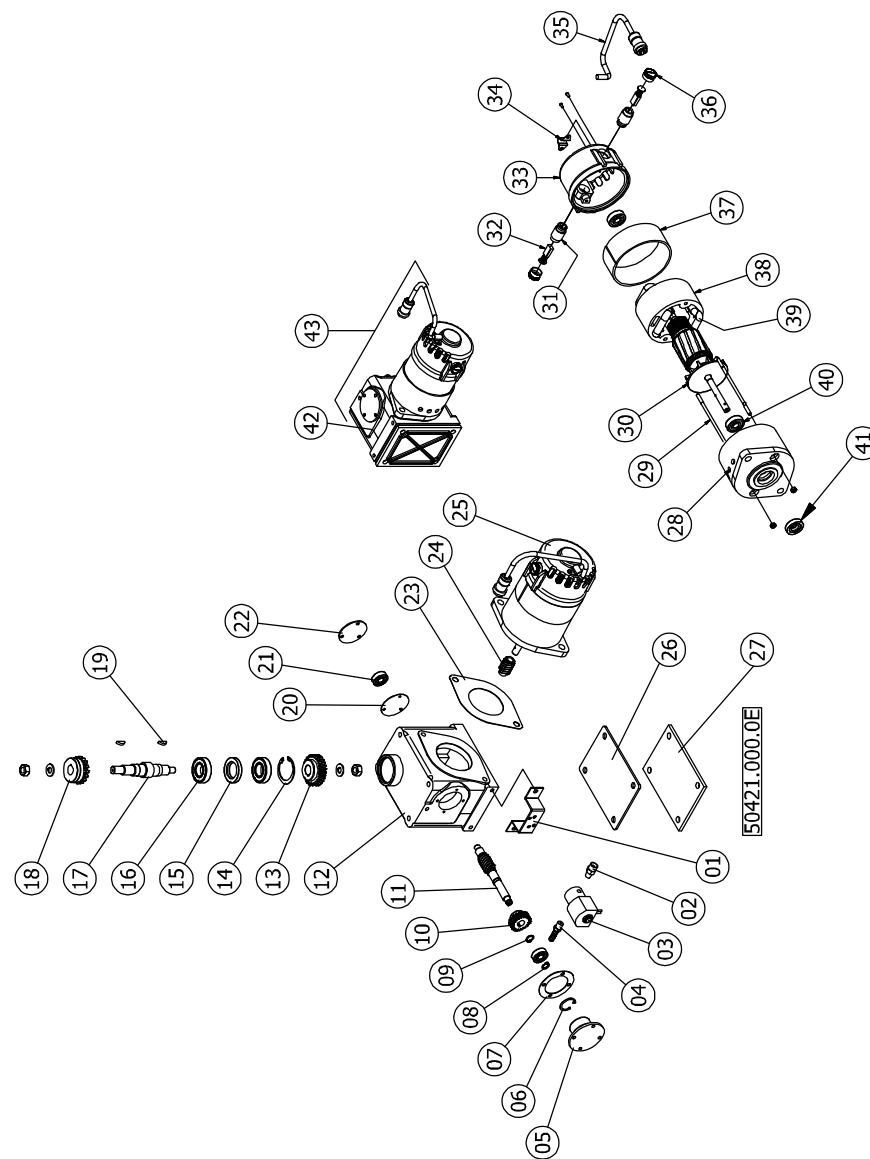
- Verificar a posição do potenciômetro Stick-Out (Tempo de Retardo). A posição mínima está na faixa 0 (zero).

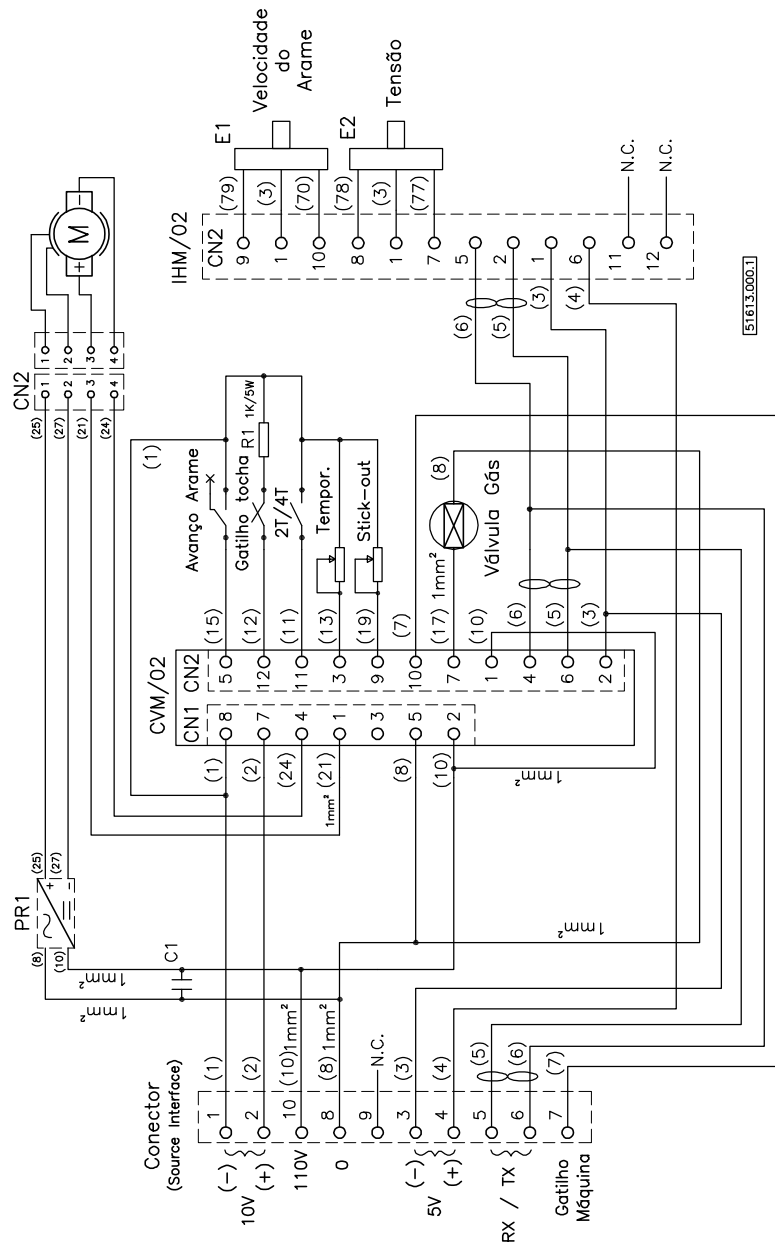


Conexão do Cabeçote com a Fonte

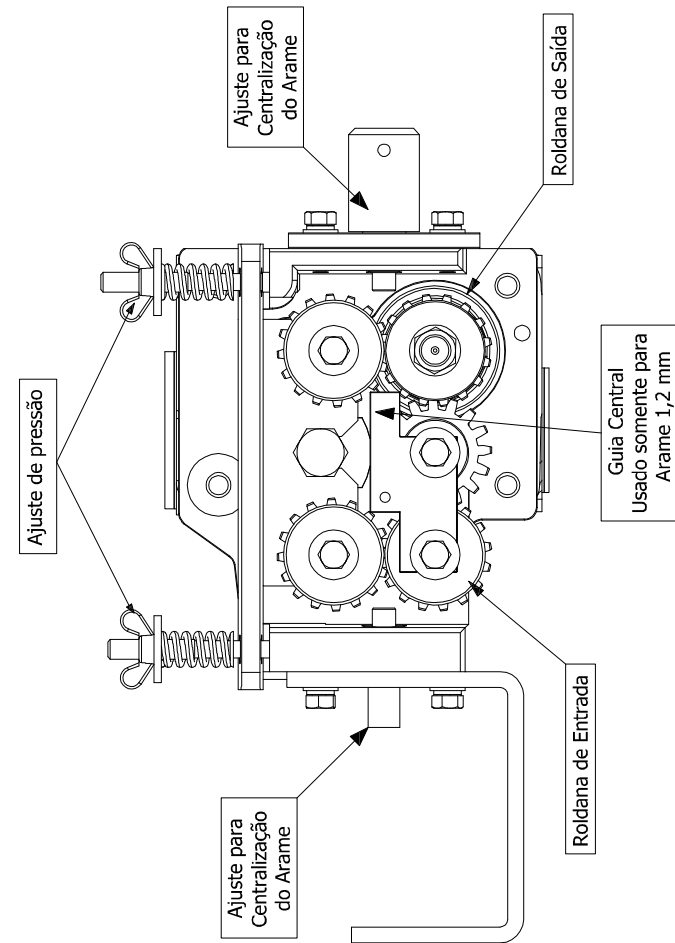
10. Lista de Peças

Verifique o número de identificação da peça no desenho, procure na lista da (s) página (s) posterior (es), a descrição, a quantidade e o código da peça.





OBS: FIOS FINOS DE BITOLA NÃO ESPECIFICADOS, CONSIDERAR 0,30 mm².



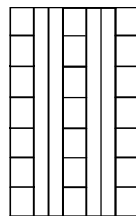
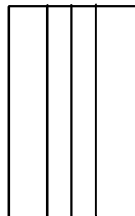
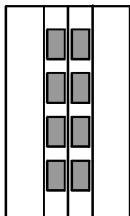
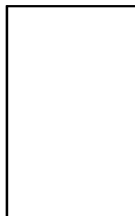
Ajuste para Centralização do Arame

TIPO	BITOLA DO ARAME	ROLDANA CONDUTORA (1)	ROLDANA CONDUZIDA INFERIOR (1)	ROLDANA CONDUZIDA SUPERIOR (2)	ROLDANA INTERMEDIÁRIA (1)	REDUÇÃO RECOMENDADA
*	0,6 mm	4690/0,6	4691/0,6	4688/0,6	2844/0,6	37,5:1
	0,8 mm	4690/0,8	4691/0,8	4688/0,8	2844/0,8	37,5:1
	1,0 mm	4690/1,0	4691/1,0	4688/1,0	2844/1,0	37,5:1
	1,2 mm	4690/1,2	4691/1,2	4688/1,2	2844/1,2	37,5:1
	1/16" 1,59 mm	7401/1,59	4686/1,59	4686/1,59	2844/1,59	75:1
*	5/64" 1,98 mm	7401/1,98	4686/1,98	4686/1,98	2844/1,98	75:1
	3/32" 2,38 mm	7401/2,38	4686/2,38	4686/2,38	2844/2,38	75:1
	1/8" 3,18 mm	7401/3,18	4686/3,18	4686/3,18	2844/3,18	150:1
	5/32" 3,97 mm	7401/3,97	4686/3,97	4686/3,97	2844/3,97	150:1
	3/16" 4,75 mm	7401/4,75	4686/4,75	4686/4,75	2844/4,75	150:1
*	7/32" 5,56 mm	7401/5,56	4686/5,56	4686/5,56	2844/5,56	300:1
	1/4" 6,35 mm	7401/6,35	4686/6,35	4686/6,35	2844/6,35	300:1

CÓDIGO DE ROLDANAS - 1010/1300

* SOLDAGEM SEMI-AUTOMÁTICA

** SOLDAGEM AUTOMÁTICA

Para arames ferrosos
ou não até # 1,2 mmPara arames ferrosos
de 1,6 mm até 3,2 mmPara arames ferrosos
de 1,6 mm até 3,2 mmPara arames ferrosos
sólidos ou tubulares
de 2,0 mm à 3,2 mm

Para arame alumínio (Ø2.4 e Ø3.97) usar:- roldana condutora - 27117D / Roldana conduzida 27118D.

REDUÇÃO	SEM FIM DO MOTOR	COROA MENOR	SEM FIM INTERMEDIÁRIA	COROA MAIOR
37,5:1	4-19128	4-5400-16305	4-5400-16312	4-5400-16304
75:1	4-19128	4-5400-16305	4-5400-16310	4-5400-16302
150:1	4-19127	4-5400-16306	4-5400-16310	4-5400-16302
300:1	4-19127	4-5400-16306	4-5400-16315	4-5400-16303
600:1	4-19126	4-5400-16307	4-5400-16315	4-5400-16303
900:1	4-14781	3-5400-14783	4-5400-16315	4-5400-16303