



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

As especificações técnicas do equipamento podem ser alteradas sem prévio aviso.



bambozzi

Manual de Instruções

Fonte de Energia para Soldagem

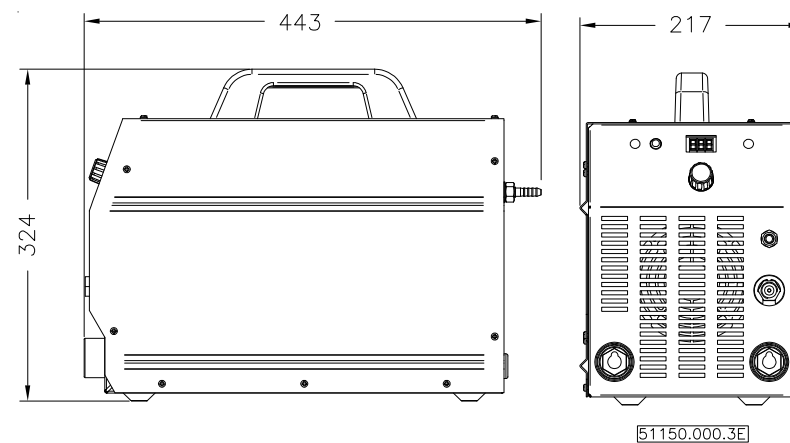
MDT 200ED

ÍNDICE

- 01. Introdução
- 02. Especificações Gerais
- PARTE I - Operação**
- 03. Instalação
- 04. Painel de Controle
- 05. Precauções de Segurança
- 06. Operação
- PARTE II - Manutenção**
- 07. Inspeção e Limpeza
- 08. Guia para Conserto
- 09. Lista de Peças

Itens que acompanham a máquina MDT 200ED:

- ⇒ 01 Máscara de proteção;
- ⇒ 01 Cabo porta eletrodo;
- ⇒ 01 Cabo obra;
- ⇒ Tocha TIG - **Opcional**

DIMENSÕES GERAIS

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	51201.000	Cabo porta eletrodo
02	01	27103	Conexão da mangueira de gás - 5/8" R.dir.
03	01	53660.000	Flange lisa - 53660.000
04	01	53650.000	Flange redonda - 53650.000
05	01	11433	Jack STBA
06	01	11039	Knob AD - B1 VM C/P
07	01	50708.000	Knob tecla Push IHM/02
08	01	53550.003.0	PCI - MA300ED-REV00 - SW - MDT-200EA-5.08c
09	02	11802	Espaçador de placa ECI6.4
10	01	51195.000	Reator completo
11	01	24081	Máscara para solda escudo Mod. 81
12	01	51296.000	Supressor - 51296.000
13	02	53434.000	Dissipador - 53434.000
14	01	53436.000	Isolante do dissipador - 53436.000
15	01	53826.000	Suporte - 53826.000
16	01	51185.000	Bobina secundária - 51185.000
17	01	18254	PCI - TTS/01-REV01
18	01	51194.000	Ponte retificadora
19	01	51183.000	Transformador - 220V - 50/60 Hz
20	01	51169.000	Cobertura da caixa
21	01	19316	Cabo de transporte
22	01	49172.000	Cabo de rede - 49172.000
23	02	20020	Mola prato
24	01	27106	Conexão de gás - Niple - 52914.000
25	01	52923.000	Arruela lisa sextavado 11,5mm - 52923.000
26	01	20611	Anel elástico RS8
27	01	11569	Válvula solenóide - Ascoval 24V
28	01	11003	Adaptador - 49842A.000
29	01	19156	Passa-fio IMEL 3A
30	01	51184.000	Bobina primária - 51184.000
31	01	30061	Ventilador axial AC Fan 110V-60Hz
32	04	19100	Suporte de PVC (Pé)
33	01	53083.000	Shunt de cobre 150A - 53083.000
34	01	51167.000	Base da caixa
35	02	30051	Engate rápido fêmea
36	01	20560	Anel elástico RS15
37	01	51202.000	Cabo obra
38	01	27118	Conexão de gás macho - 17286.000
39	01	27123	Conexão de gás fêmea - 17290.000

01. Introdução

Este manual contém as informações necessárias para operação e manutenção da **Fonte de Energia para Soldagem** monofásica **MDT 200ED**.

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: PS51150.000.0412

02. Especificações Gerais

Fontes de Energia para Soldagem, destinada a operar no processo TIG (GTAW) com qualquer tipo de chapa, exceto alumínio e suas ligas.

A máquina opera também com qualquer tipo de eletrodo soldando todo tipo de metal, como aço carbono e aço ligados, aços inoxidáveis, ferros fundidos, cobre, bronze.

Frequência (Hz)	50/60
Corrente	DC
Tensão Circuito Aberto (V)	49
Faixa Ajuste (A)	15-150
Fator Trabalho 25% (A)	150
Fator Trabalho 60% (A)	100
Pot. Ap. Máx. (kVA)	8
Corrente de Entrada (A)	40
Tensão de Entrada (VCA)	220
Classe Isolação	B
Peso (Kg)	22,250

As dimensões gerais estão na página 10.

PARTE I – Operação

03. Instalação

3.1 Local de instalação

O equipamento deve ser instalado em local que esteja livre de pó, atmosferas corrosivas e excesso de umidade, bem como numa superfície compatível com o peso de equipamento e nunca deixar que o equipamento funcione debaixo de chuva.

O pó acumulado no regulador eletrônico, bobinas etc..., dentro da máquina podem causar aquecimento excessivo dos componentes diminuindo a eficiência e vida útil da máquina.

A máquina já vem ligada na voltagem da rede de acordo com o pedido e marcada numa etiqueta presa ao cabo da máquina pronta para o serviço de soldagem.

3.2 Conexões à rede

ESTEJA CERTO DE QUE A MÁQUINA ESTÁ LIGADA NA MESMA TENSÃO DA REDE

Os cabos de entrada da máquina deverão ser ligados à rede através de chave com fusíveis adequados como indica a tabela 01.

TENSÃO DE REDE	CORRENTE DE REDE	CABO DE ALIMENTAÇÃO	FUSÍVEL	FIO TERRA
220 V	40 A	2 x 6 mm ²	63 A	6 mm ²

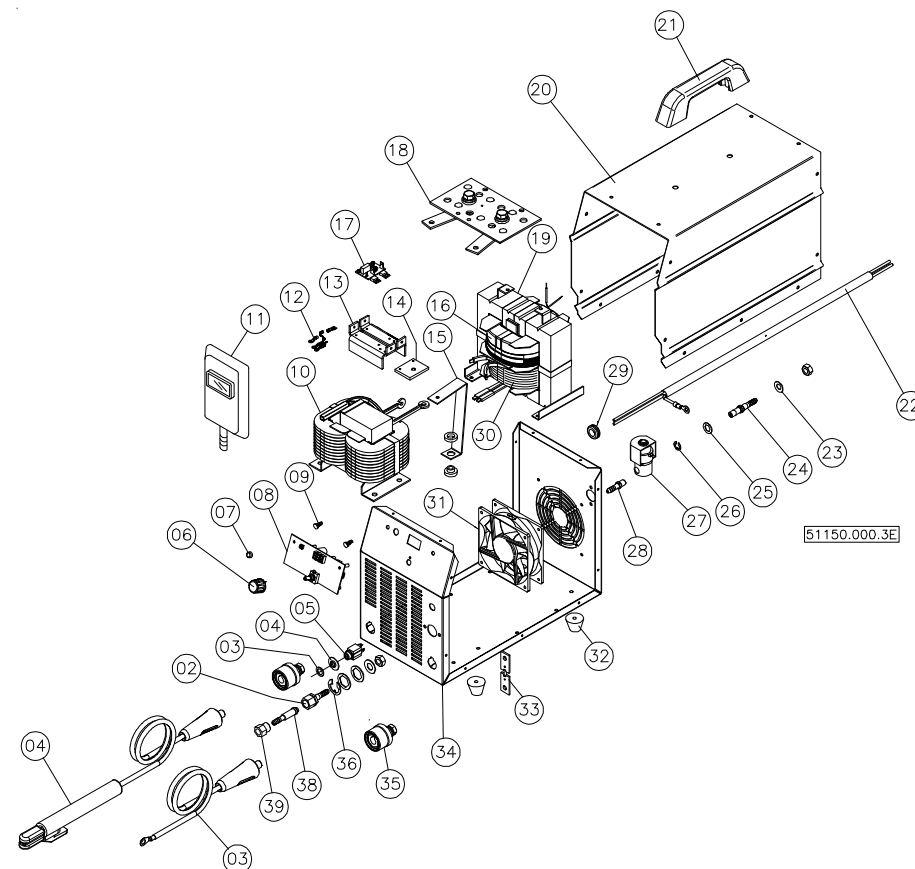
Tabela 01

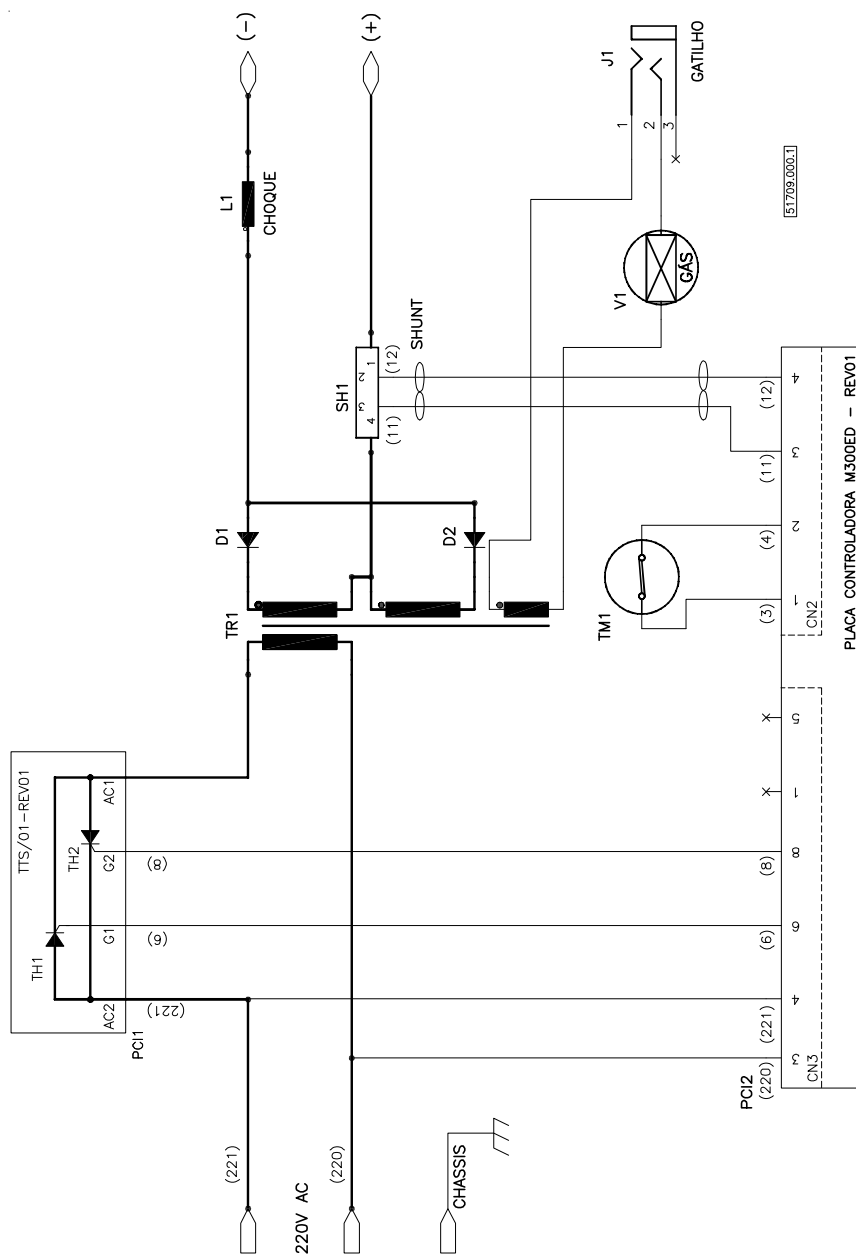
A máquina deve ser aterrada com um fio como indica a tabela acima, verifique os terminais de entrada. ⚡

Com a máquina aterrada o operador tem proteção total contra qualquer eventual falha de isolamento da máquina ou equipamento a ela ligado.

09. Lista de Peças

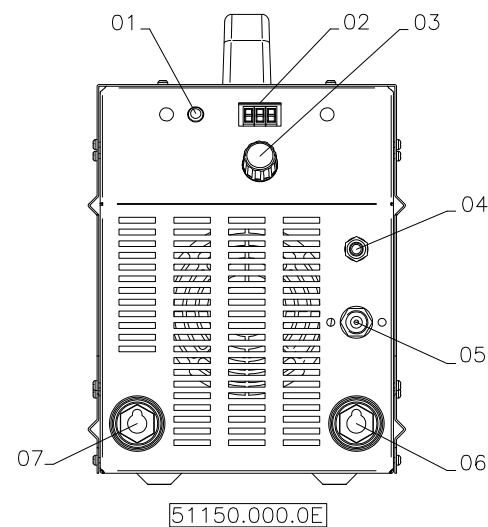
Verifique no desenho o número de identificação da peça desejada e na lista de peças, a descrição, a quantidade e o código da peça.





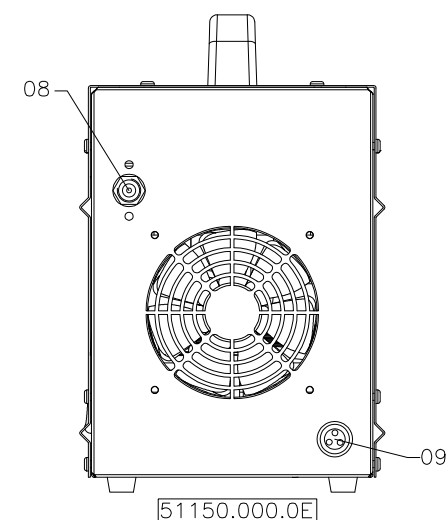
04. Painel de Controle

Painel Frontal



- 01. Liga / Desliga
- 02. Display - Visualização da Corrente Ajustada
- 03. Ajuste de Corrente
- 04. Conexão para Gatilho da Tocha
- 05. Saída de Gás
- 06. Borne Positivo
- 07. Borne Negativo

Painel Traseiro



- 08. Entrada de Gás
- 09. Entrada de Rede

05. Precauções de Segurança

O operador deve usar uma máscara para equipamento de soldagem a arco com lentes apropriadas para tal, bem como todo o equipamento (E.P.I.) necessário para o processo de solda.

OBS:- Não use óculos de soldagem oxi-acetilênica, pois estes não dão a proteção necessária aos olhos.

No caso da vista ser atingida por luminosidade do arco de solda esta poderá ficar irritada.

Em caso de umidade excessiva o operador pode receber choque elétrico em qualquer equipamento de soldagem, se não estiver devidamente protegido com todos os (E.P.Is) necessário.

06. Operação

6.1 Processo Tig

- Instale a mangueira da entrada de gás Argônio na parte traseira da máquina (Item 08);
- O cabo de corrente da tocha será ligado ao borne negativo (Item 07);
- Ligue a conexão da mangueira da saída de gás no terminal de rosca (Item 05);
- Ligue o plug do gatilho na conexão (Item 04);
- Ligue o positivo (Item 06) na peça a ser trabalhada (Bancada);
- Alimente a máquina com 220 VCA monofásico;
- Aperte o botão Liga/Desliga e o display acenderá indicando que a máquina está ligada;
- A tensão já estará disponível na saída. O gás será comandado pelo gatilho;
- Ajuste através do knob a corrente desejada de solda. O valor desta corrente aparecerá no display;
- A máquina não possui Ignitor de Alta Frequência. Portanto é necessário encostar ligeiramente o tungstênio na peça para abertura de arco;

6.2 Processo Eletrodo Revestido

- A parte de alimentação e calibração são iguais ao Processo Tig. A diferença é que o Porta Eletrodo é ligado no positivo (Item 06) e o negativo (Item 07) é ligado na peça (Bancada). Neste processo não usa gás;

6.3 Quando o display apresentar a leitura EEE, primeiro piscando e depois fixa, significa que o ciclo de trabalho da máquina foi ultrapassado e ela se auto desligou. Então é necessário aguardar o resfriamento da máquina com a máquina ligada. Após cerca de 15 minutos, o display se apagará. Isto significa que a máquina está pronta para operar. Então basta apertar a tecla ON/OFF e a máquina voltará a funcionar normalmente;

PARTE II - Manutenção

07. Inspeção e Limpeza

Através de ar comprimido seco.

Limpeza

Quando a máquina é usada em regime ininterrupto, é necessário conservar a máquina limpa, seca e bem ventilada. Para tal certifique-se que a máquina está desligada da rede e limpe com um pincel seco ou ar comprimido baixa pressão o pó depositado internamente, principalmente nas bobinas.

As conexões devem ser inspecionadas e apertadas periodicamente para evitar problemas e subsequentes consertos.

NOTA:- Nunca deixe a máquina funcionar sem quaisquer das tampas, pois isso pode ocasionar sérios danos ao mesmo.

08. Guia para Conserto

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	CORREÇÃO
A máquina não liga.	Sem tensão de rede. Fio de rede cortado. Fusível de rede queimados.	Verifique. Verifique.
A máquina queima fusível da rede.	Tensão da rede errada. Troca de tensão errada. Fusível inadequados. Curto circuito nas conexões do primário. Transformador com problema.	Corrija. Verifique e corrija. Verifique tabela 1 Verifique e corrija. Conserte ou troque.
Excesso de calor na máquina.	Ciclo de trabalho muito alto. Temperatura ambiente muito alta. Ventilação bloqueada. Cabos de soldagem muito compridos, ou de seção insuficiente.	Não opere continuamente a corrente superior a nominal. Opere num ciclo mais curto quanto a temperatura ambiente for superior a 40°C. Verifique. Troque os cabos por maior seção.
Máquina opera porém a corrente falha.	Cabos de soldagem ou porta eletrodo com mal contato.	Aperte todas as conexões.
A soldagem está com excesso de respingo.	Corrente muito alta. Polaridade errada.	Ajuste o correto. Corrija.
Operador recebe choque ao tocar cabo obra, cabo eletrodo ou mesa de trabalho.	Mesa não aterrada.	Faça o aterramento.
Operador recebe choque ao tocar a máquina.	Máquina não aterrada. Defeito no isolamento.	Faça o aterramento. Providenciar o mesmo.