



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

TMC 250 E

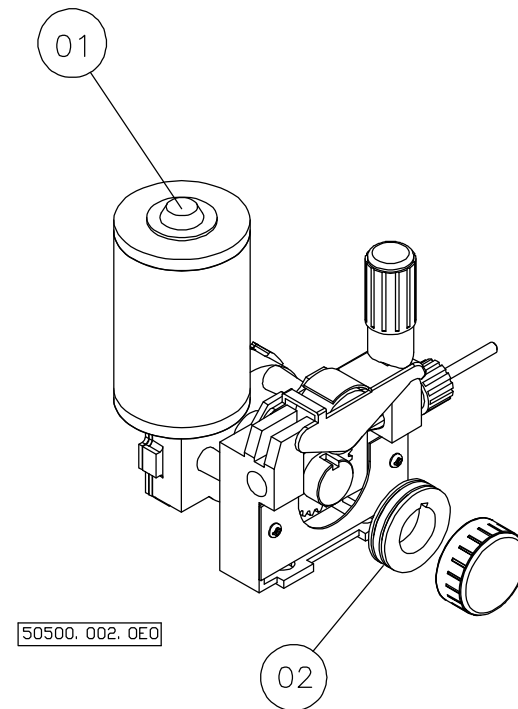
ÍNDICE

- 01. Introdução
- 02. Especificações Gerais
- PARTE I - Operação**
- 03. Instalação
- 04. Painel de Controle
- 05. Precauções de Segurança

PARTE II - Manutenção

- 06. Lubrificação
- 07. Inspeção e Limpeza
- 08. Guia para Conserto
- 09. Lista de Peças

ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	CÓDIGO
01	01	Motor tracionador D59R-4830	30021
02	01	Rolo Guia (Arame aço 0,8 / 0,9 mm)	50801.001
02	01	Rolo Guia (Arame aço 1,0 / 1,2 mm)	50801.002



Tracionador Mod. D59R-4830

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	03	11926	Diodos SKN 175/04 - Negativo
02	03	11799	Diodos SKN 175/04 - Positivo
03	03	5-25717	Tirante Ø1/4" x 115
04	07	20006	Porca sextavada Ø 1/4"W
05	02	47042D	Varistor com isolante
06	02	47060D	Placa dissipadora
07	03	44552/04D	Tubo isolante Ø3/4" x Ø5/8" x 62
08	06	41471D	Bucha macho
09	08	5-21492	Arruela lisa
10	02	47634D	Suporte da ponte retificadora

01. Introdução

Este manual contém as informações necessárias para operação e manutenção do retificador de tensão constante **TMC 250 E** para soldagem semi-automática.

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 dianteiro 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: PS46510.000.5007 - TMC 250 E - Tracionador Mod. 46500.000;

Número: PS46510.001.5007 - TMC 250 E - Tracionador Mod. D59R-4830;

02. Especificações Gerais

Tensão nominal de soldagem.....	34 V.
Fator de trabalho nominal.....	40 %.
Corrente.....	250 A.
Voltagem de circuito aberto mínima.....	19 V.
Voltagem de circuito aberto máximo.....	37 V.
Voltagem de alimentação.....	220/380/440 V.
Frequência de alimentação.....	60 HZ.
Corrente nominal de alimentação.....	23,5/13,7/11,8 A.
Potência aparente abs. na rede.....	9 kVA.
Classe de isolamento.....	B.
COS γ a 40%.....	0,85.

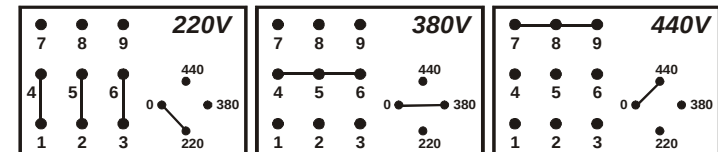
PARTE I - Operação

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 uma superfície compatível com o peso do equipamento. O pó acumulado nos retificadores, bobinas, etc., dentro da máquina podem causar aquecimento excessivo dos componentes diminuindo a eficiência e vida útil da máquina.

3.2 Troca de voltagem



A máquina já vem ligada na voltagem de rede de acordo com o pedido. No caso de troca de voltagem, proceder da seguinte maneira:

- Retire a tampa de cobertura;
- Faça as conexões para a voltagem desejada, de acordo com o desenho gravado na parte traseira da tampa de cobertura;
- Não deixe ligações frouxas que possam provocar mau contato;

ESTAS CONEXÕES TAMBÉM FAZEM A TROCA DE VOLTAGEM DO TRANSFORMADOR AUXILIAR

3.3 Conexão à rede

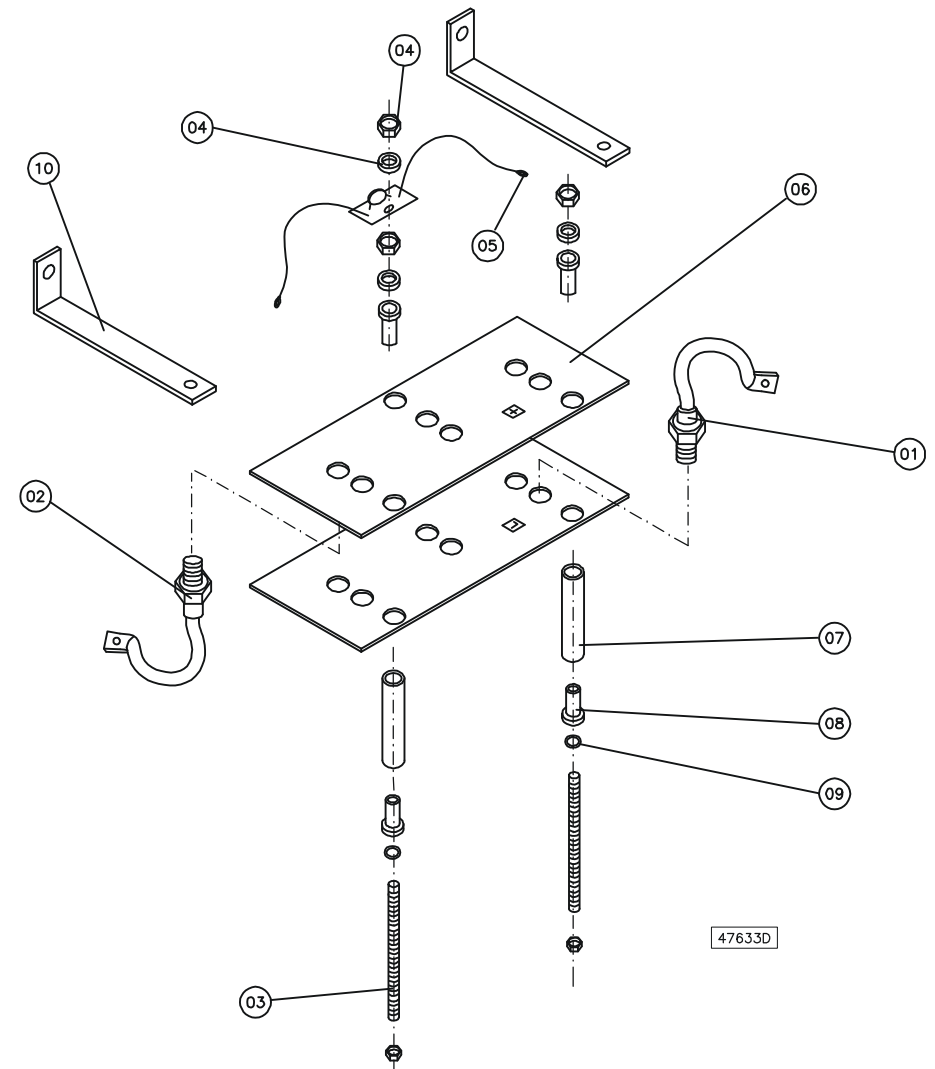
ESTEJA CERTO DE QUE A MÁQUINA ESTÁ LIGADA NA MESMA TENSÃO DA REDE

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 ENTRADA		FUSÍVEL	FIO TERRA
		EM CONDUITE	AO AR LIVRE		
220 V	23,5 A	05 mm ²	05 mm ²	30 A	03 mm ²
380 V	13,7 A	03 mm ²	03 mm ²	20 A	03 mm ²
440 V	11,8 A	03 mm ²	03 mm ²	20 A	03 mm ²

Tabela 01

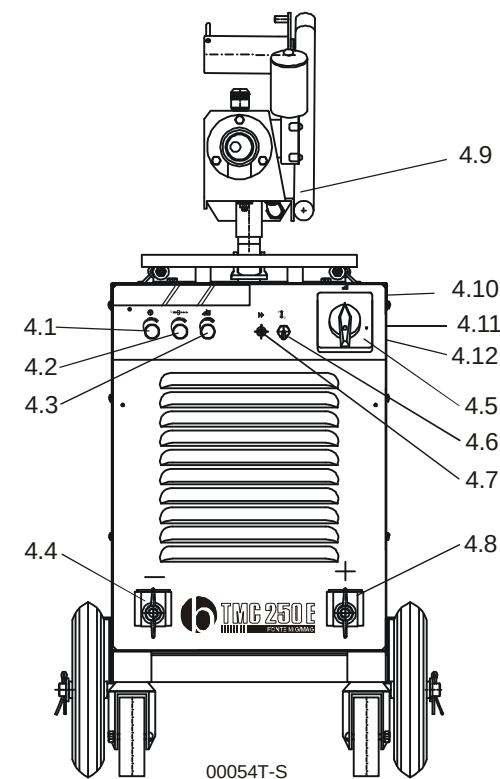
A máquina deve ser aterrada com um fio como indica na tabela 01 e deve ter um bom contato com a caixa metálica do equipamento. Com a máquina aterrada o operador tem proteção total contra qualquer eventual falha de isolamento da máquina ou equipamento a ela ligado.



Ponte Retificadora com Diodo Grande - **Opcional**

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	3-46461	Transformador principal
02	03	3-46452	Bobina primária
03	03	3-46460	Bobina secundária
04	01	3-46453	Reator
05	01	3-46454	Bobina do reator
06	01	4-46468	Barra de ligação
07	01	11362	Contator
08	01	06563.000	Placa de ligação
09	01	4-40023	Suporte da placa
10	01	11005	Transformador auxiliar
11	01	3-46462	Ponte retificadora (completa)
12	01	4-46466	Barra de ligação
13	02	47634D	Suporte da ponte retificadora
14	01	4-46467	Barra de ligação
15	01	4-46464	Barra de ligação
16	01	4-46463	Barra de ligação
17	01	4-46465	Barra de ligação
18	01	11320	Ventilador
19	02	4-42482	Prolongador
20	18	11844	Diodo negativo
21	18	11845	Diodo positivo

04. Painele de Controle



4.1 Ajuste de tempo

Para obter esta função gire o botão de tempo (4.1) no sentido horário até sentir o estalo. Quando acionado poderá ser programado o tempo de soldagem de 0 à 8 segundos.

4.2 Ajuste de velocidade do tracionador

- Aumente a velocidade do arame girando o botão no sentido horário;
- Diminua a velocidade do arame girando o botão no sentido anti-horário;

4.3 Ajuste de rampa de partida (Opcional)

OBS. Esta função é opcional.

Esta função permite que o motor do tracionador de arame tenha uma partida suave girando o botão (4.2) sentido horário, o tempo da rampa será maior e girando sentido anti-horário o tempo será menor.

4.4 Borne negativo

Ligue o borne negativo ao material a ser soldado, cuidado para que não haja mal contato com conexões frouxas.

4.5 Ajuste de tensão

- Coloque a chave do ajuste na posição de acordo com a tensão de soldagem desejada;

- Faça os reajustes necessários de tensão de soldagem pela chave de ajuste e de corrente de soldagem pela velocidade do arame.

OBS. Não faça a troca da posição da chave de ajuste de tensão com o equipamento em soldagem.

4.6 Chave liga-desliga

Na posição "O" (zero) da chave, a máquina esta desligada. Quando estiver no ponto "I" (um) o ventilador está acionado e o transformador auxiliar será energizado, liberando o gatilho do cabeçote para ser acionado.

4.7 Avanço manual

Este botão permite que possa acionar o tracionador de arame sem acionar o contador da máquina.

4.8 Borne positivo

Ligue o borne positivo ao engate da tocha localizada no cabeçote, cuidado para que não haja mal contato com conexões frouxas.

4.9 Conexão Fonte

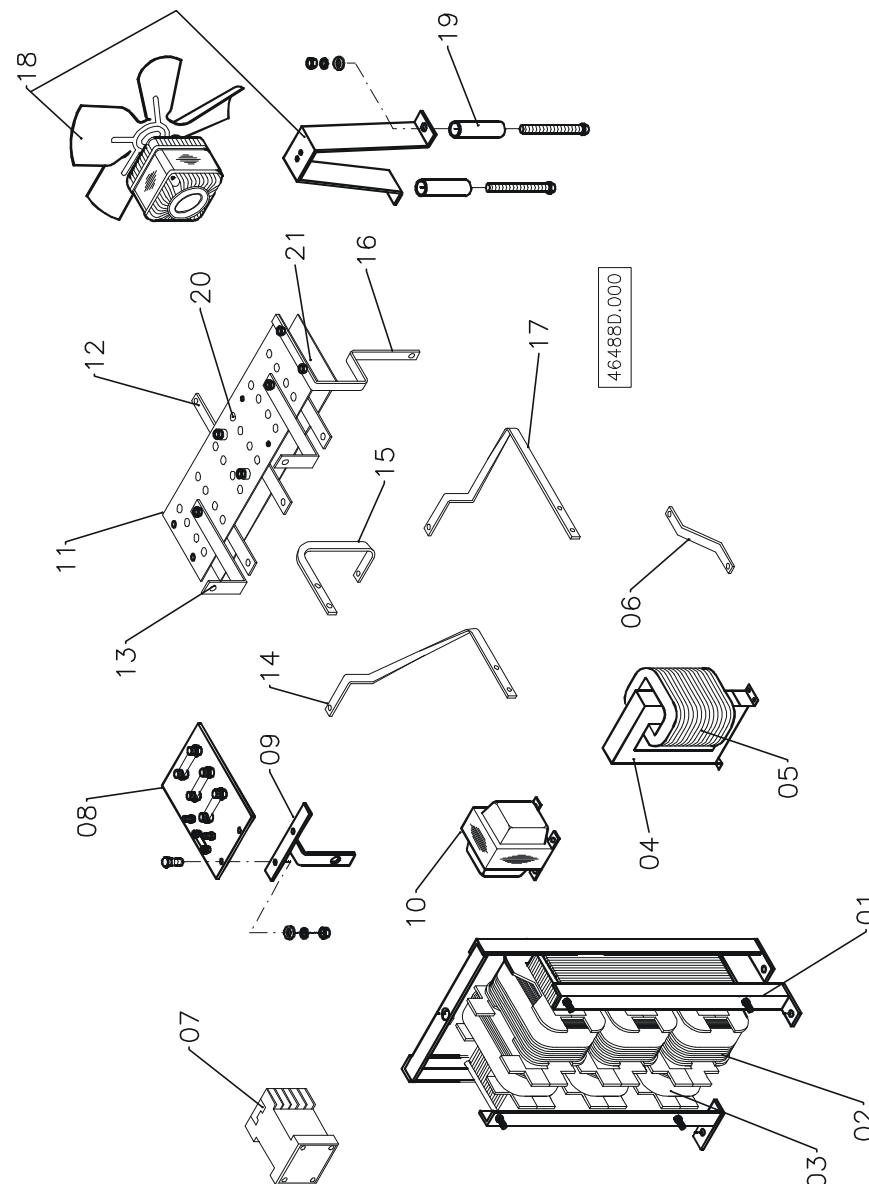
Este conector faz a conexão com a fonte através da conexão Sag 2001 que se encontra no painel traseiro da máquina.

4.10 Conexão Sag 2001

Este conector faz a conexão com o cabeçote através da conexão fonte.

4.11 Fusível 6A

Este fusível se encontra no painel traseiro da máquina e protege a conexão Sag 2001, quando queimado, substitua por outro de valor igual.



ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	28133	Euroconector
02	01	46500.000	Cabeçote Sag 2001
03	01	20131	Parafuso cabeça sextavada 1/2"w x 2 1/4"
04	01	49662.000	Mola
05	01	49676.000	Anel trava
06	02	30630.000	Arruela lisa
07	01	45989.000	Fricção para carretel
08	01	47750D	Tracionador do arame
09	02	19205	Ponteira plástica
10	01	3-46431	Base do cabeçote
11	01	4-46499	Cabo para conexão
12	01	11895	Conector CPR5P
13	01	19207	Passagem de fio
14	01	11569	Válvula de gás
15	01	11321	Motor tracionador
16	01	47636D	Chaveta
17	01	48170/02	Rolo guia do arame 0,6 a 1,0 mm
18	02	13953D	Arruela isolante
19	02	13952D	Bucha macho
20	01	48171D	Anel de encosto

4.12 Fusível 2A

Este fusível se encontra no painel traseiro da máquina, o transformador auxiliar e o ventilador, quando queimado substitua por outro de valor igual.

05. Precauções de Segurança

O operador deve usar máscara para equipamento de soldagem a arco com lentes apropriadas para tal, bem como todo equipamento de proteção individual (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 esta poderá ficar irritada. Em caso de umidade excessiva, o operador pode perceber choque elétrico em qualquer equipamento de soldagem, portanto o operador deve estar protegido com sapatos, luvas e roupas secas, sempre que estiver soldando.

PARTE II - Manutenção

06. Lubrificação

Esta máquina esta equipada com ventilador e seu motor possui lubrificação permanente. Sendo sua alimentação proveniente do transformador auxiliar (220 VCA).

07. Inspeção e Limpeza

=> Limpeza

Para a máquina oferecer um serviço satisfatório e ininterrupto é necessário manter a máquina sempre limpa, seca e bem ventilada. O pó depositado internamente deve ser sempre retirado.

Para tal esteja certo que a máquina está DESLIGADA da rede antes de proceder a limpeza interna. Retire o pó depositado nas pás do ventilador, diodos e todos os componentes internos, pois o pó pode causar aquecimento excessivo dos componentes provocando paradas no equipamento, utilize ar comprimido com baixa pressão.

OBS: Nunca opere o equipamento com quaisquer das tampas removidas, pois poderá causar sérios danos ao mesmo.

=> Inspeção

Reparo do contator primário

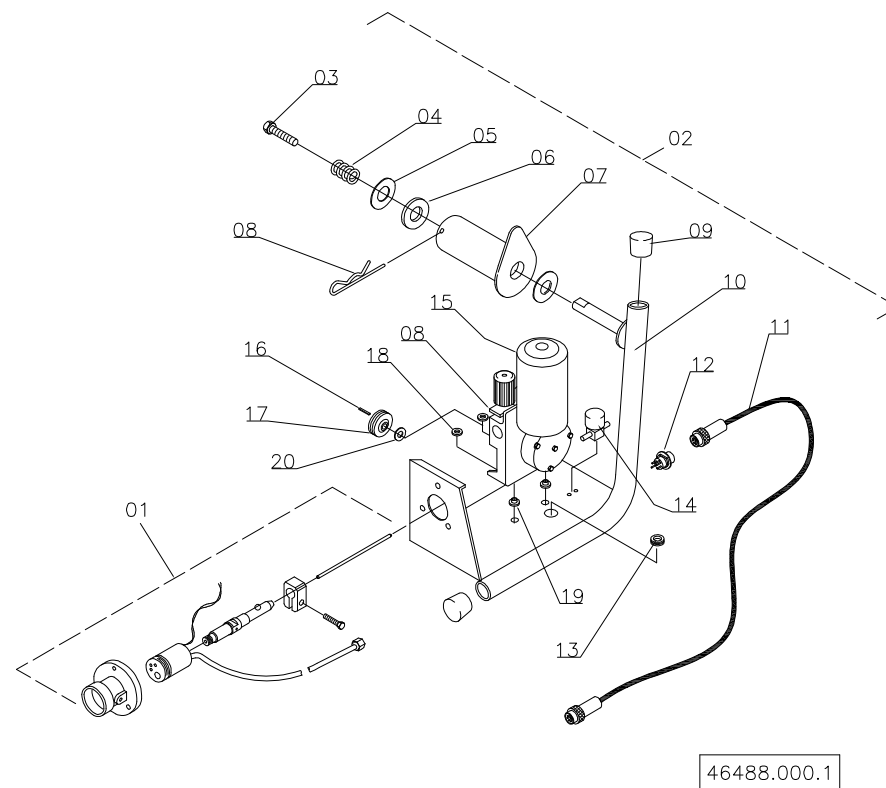
A bobina do contator consiste num enrolamento simples, operando em 24 VCA. Teste este enrolamento e se defeituoso, proceda a troca do mesmo.

Inspecione todos os terminais de entrada e saída do contator para certificar-se que não há mau contato e se estão limpos.

Remova todo o pó nas partes mecânicas do mesmo. Inspecione os contatos fixos e móveis, se estiverem queimados, substitua-os.

=> Substituição de diodos ou placa de diodos

A fonte retificadora é composta de diodos que tem base de montagem positiva ou negativa e quando for necessária alguma substituição deve ser respeitada a polaridade.

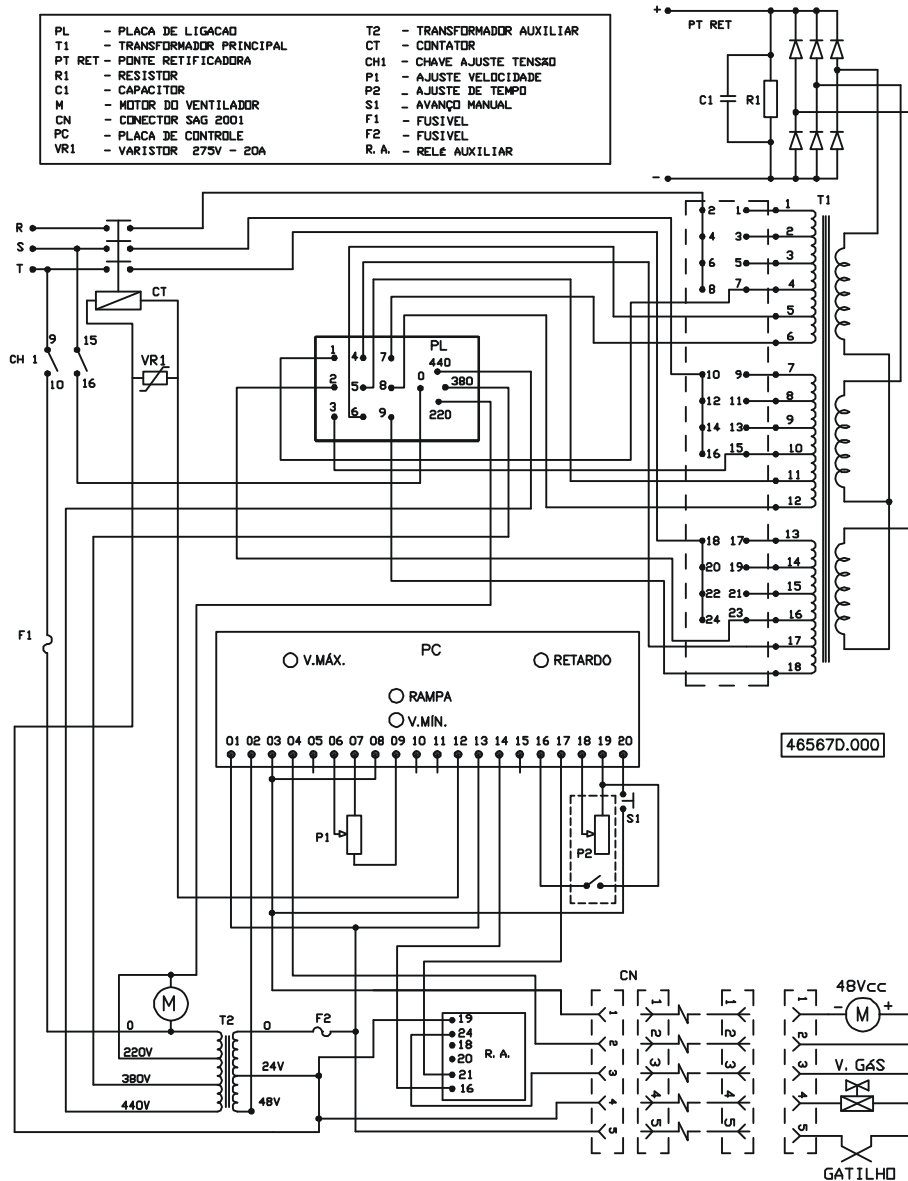


Cabeçote Sag 2001

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	3-46248	Tampa lateral esquerda
02	01	3-46247	Tampa lateral direita
03	01	3-46243	Chassi
04	01	3-46246	Tampa traseira
05	01	3-46244	Tampa de cobertura
06	01	3-46357	Painel dianteiro
07	01	3-42675	Suporte do tubo de gás
08	01	3-39308	Carrinho
09	01	19795	Corrente fixadora do tubo de gás 750 mm
10	01	4-42547	Alça de suspensão
11	01	3-39369	Cabo transporte
12	01	3-46485	Placa de controle de velocidade
13	02	4-46470	Suporte da placa
14	02	11115	Knob
15	02	16615	Rodizio GLSE 412
16	01	4-46050	Relé auxiliar
17	01	11890	Chave Steck
18	01	11156	Chave 14223
19	01	11426	Chave CS 390 NA
20	01	11157	Capa de proteção
21	02	4-37453	Isolante do borne
22	02	4-40028	Borne
23	02	4-00848	Porca borboleta
24	01	11895	Conector CPR5P
25	02	11584	Fusível 5 A
26	02	18172	Porta fusível
27	02	2-36938	Roda
28	04	5-21518	Arruela lisa
29	02	20302	Contra pino
30	01	01506	Cabo IPP 3 x 4 x 750 V
31	01	11806	Passagem de fio
32	01	20623	Braçadeira

08. Guia para Conserto

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	CORREÇÃO
A máquina não liga.	Chave na posição zero. Não há tensão de rede. Cabo de alimentação interrompido. Tensão de rede errada. Placa de troca de voltagem com ligação errada. Fusível de entrada queimado. Circuito aberto na chave ou transformador auxiliar. Fusível do painel queimado.	Coloque na posição 1. Verifique. Repare. Verifique. Verifique. Verifique. Verifique.
O contator não arma ou falha.	Bobina do contator com defeito. Obstrução mecânica na parte móvel do contator. Circuito aberto na placa de controle ou transformador auxiliar. Cabo de comando da pistola desligado.	Substitua. Verifique. Verifique. Verifique.
O contator vibra.	Voltagem de rede baixa. Pó nas faces de contato do solenóide do contator.	Verifique. Limpe.
O contator opera, porém os fusíveis queimam.	Voltagem de rede errada. Fusível de rede subdimensionado. Diodo com problema. Curto circuito no transformador.	Verifique. Veja tabela 1. Verifique. Verifique.
O contator opera, porém não há corrente de soldagem.	Cabo de soldagem desligado. Enrolamento do transformador aberto. Diodo com problema.	Verifique. Verifique. Verifique.
Ventilador não opera.	Motor com problema. Fio aberto ou quebrado na alimentação do motor.	Repare ou troque. Verifique.
Operador percebe choque quando toca a caixa da máquina.	Máquina não aterrada.	Faça o aterramento.
Flutuação na corrente de soldagem, porém tensão praticamente constante.	Alimentação de arame irregular. Proteção gasosa inadequada. Conexão de cabos com mau contato. Bico de contato da pistola de soldagem com muita folga.	Veja manual do cabeçote. Verifique. Verifique e aperte. Verifique a dimensão do furo e substitua por um adequado ao arame.
Contator falha ao abrir.	Contato com problema. Relé de temporização com problemas.	Verifique. Verifique.
Motor do cabeçote não vira.	Fusível queimado. Cabo de conexão não conectado. Placa de controle com problema.	Substitua. Verifique. Repare ou troque.



09. 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.

