



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 Inversora

INVERT WMI-200AF DC

ÍNDICE

- 01. Especificações Técnicas
- 02. Placa de Identificação
- 03. Símbolos Utilizados
- 04. Características Gerais
 - 4.1 Parâmetros Principais
 - 4.2 Limites dos Parâmetros Principais
 - 4.3 Acesso a Parâmetros de Compensação

01. Especificações Técnicas

Dados Técnicos:

Peso (Kg):	10,750
Dimensões (mm):	A - 410 x L - 210 - C - 400
Grau de Proteção:	IP21S
Altura (mm):	410
Temperatura de uso (°C):	-10/40
Temperatura de armazenamento (°C):	-20/55
Proteção Térmica:	Termostato Incorporado

Dados Elétrico de Entrada:

Tensão de linha (V):	220
Nº Fases:	1
Frequência (Hz):	50/60
Corrente (A):	36

Modalidade TIG:**Faixa de Soldagem (A) / (V):**

AC/DC:	5 A - 200 A
Tensão em vazio (V):	62

Correntes de Saída (A) / (V):

40%:	200 A
100%:	120 A

Modalidade MMA:**Faixa de Soldagem (A) / (V):**

AC/DC:	10 A - 200 A
Tensão em vazio (V):	62

Correntes de Saída (A) / (V):

45%:	150 A
100%:	100 A

02. Placa de Identificação

				MODEL: INVERT WMI-200AF DC		
	- - - $U_0 = 62\text{ V}$	5A/200A				
		X	40%	100%		
		I_2	200A	120A		
		U_2	18V	14V		
	- - - $U_0 = 62\text{ V}$	10A/200A				
		X	45%	100%		
		I_2	150A	100A		
		U_2	26V	24V		
	$U_1 = 220\text{V}$	$I_1 \text{ MAX} = 36\text{A}$		IP 23		

4.3 Acesso a Parâmetros de Compensação

Os Parâmetros de compensação são variáveis correspondente a ajustes mais detalhados da **INVERT WMI-200AF DC** correspondendo tanto a solda no modo “**Eletrodo**” quanto “**Tig**”.

Para acessar esses parâmetros é necessário manter o knob de ajuste de corrente (29) pressionado por aproximadamente 4 segundos.

Abaixo a tabela correspondente a descrição desses parâmetros de compensação.

Pressionando o Botão de Acesso aos Parâmetros (14) por 4 Segundos			
D01	-	SEM FUNÇÃO	-
D02	Tempo Alta Tensão de Início do Arco	Segundos	0.5-5
D03	Frequência Alta Tensão de Início do Arco	Hz	10-100
D04	Corrente de Início de Arco	Amperes	15-100
D05	-	SEM FUNÇÃO	-
D06	Tempo de Curto-Circuito - Eletrodo	Segundos	0.5-3
D07	Corrente de Início de Arco	Amperes	10-100
D08	-	SEM FUNÇÃO	-
D09	Alta Tensão de Abertura	ON/OFF	0-1
D10	-	SEM FUNÇÃO	-

03. Símbolos Utilizados



Antes de usar o aparelho, ler o conteúdo deste manual e preservá-lo consigo, guardá-lo em local seguro.

Operação

Este equipamento deve ser usado exclusivamente para soldagem.

Precauções de Segurança



A solda e o Corte a Arco Elétrico

Eles podem ser prejudiciais a você e a outras pessoas, então seguir as instruções de segurança conforme descrito neste manual.



O Choque Elétrico pode Matar

Instalar e conectar à terra a máquina de solda de acordo com as normas aplicáveis. Nunca toque as partes vivas, porta eletrodos ou eletrodo sem as luvas de proteção ou com as mesmas úmidas.

Sempre manter-se isolado do terra e partes vivas.

Certifique-se de que sua posição de trabalho é segura.



Fumaça e Gás podem Prejudicar sua Saúde

Durante a operação de soldagem posicione-se de tal forma que os gases e fumaça não atinjam sua cabeça.

Você deve operar em presença de ventilação satisfatória, usar aspiradores e evite o acúmulo de gases.



Intensidade Luminosa do Arco Fere os Olhos e Queima a Pele

Proteger seus olhos com máscara de solda e sua pele com vestimenta apropriada. Proteger outras pessoas com tela ou tapume para soldagem.



Risco de Fogo e Queimaduras

As faíscas podem causar incêndio ou queimaduras na pele.

Tenha certeza de que não há material inflamável dentro ou fora do local de trabalho e faça uso das roupas apropriadas para soldagem elétrica.



Ruído

Este equipamento não produz ruído excessivo. O processo de soldagem e plasma são capazes de produzir ruído superior, necessitando de equipamentos de proteção auricular previsto em lei.



Campo Magnético

Os campos magnéticos oriundo de máquinas e processo de solda podem afetar o funcionamento do marca-passo, neste caso é imprescindível consultar um médico antes de aproximar-se do local de trabalho.



Explosões

Fique longe de vasos ou cilindros pressurizados, combustíveis, tanques de combustível e pó excessivo, nestes casos podem ocorrer explosões. Manejar com cuidado os cilindros de gases para solda como também os reguladores de pressão.

4.2 Limites dos Parâmetros Principais

Limites dos Parâmetros		
Pré -Vazão	0.1 - 9.9	Segundos
Pós - Vazão	0 - 25	Segundos
Rampa Subida	0 - 10	Segundos
Rampa Descida	0 - 25	Segundos
Ajuste de Corrente	5 - 200	Amperes
V/Hot	0 - 100	%
Arc Force	0 - 100	%
T/Hot	0 - 2	Segundos

4.1 Parâmetros Principais

ITEM	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO	Unidade
01	Tempo de Pré-Vazão	Para Soldagem TIG (Modo 2T/4T)	Segundos
02	Corrente de Base (Início)	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	%
03	Rampa de Subida	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Segundos
04	Corrente de Solda	Para Soldagem Eletrodo/TIG (Modo 2T/4T)	Amperes
05	Rampa de Descida	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Segundos
06	Corrente de Base (Fim)	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	%
07	Tempo de Pós-Vazão	Para Soldagem TIG	Segundos
08	Hot-Start	Para Soldagem Eletrodo	Amperes
09	THOT	Tempo Hot-Start	Segundos
10	Arc Force	Para Soldagem Eletrodo	%
11	Indicador Alta-Frequência	Para Soldagem TIG	ON - OFF
12	Botão de Habilitação do Alta-Frequência	Para Soldagem TIG	
13	Botão de Teste de Gás	Para Soldagem TIG	ON - OFF
14	Knob Ajuste de Parâmetros	Acionado por Movimento Rotativo/Pressão	
15	Botão Seleção de Modo	Acionado Por Pressão	
16	Indicador Modo 2T	Para Soldagem TIG	
17	Indicador Modo 4T	Para Soldagem TIG	
18	Indicador Modo Eletrodo	Para Soldagem Eletrodo	
19	Indicador de Corrente	Para Soldagem Eletrodo/TIG	Amperes
20	Indicador de Corrente Instantânea	Para Soldagem Eletrodo/TIG	Amperes
21	Indicador do Número do Programa Atual	Para Soldagem Eletrodo/TIG	1 A 9
22	Botão de Registro dos Parâmetros (Programa)	Para Soldagem Eletrodo/TIG	ON - OFF
23	Alarme de Temperatura		
24	Indicador Setup	Acesso aos Parâmetros	
25	Conector de Tocha		
26	Saída de Gás		
27	Borne Negativo		
28	Borne Positivo		
29	Chave Geral ON/OFF		
30	Cabo de Alimentação		
31	Entrada de Gás		
32	Placa de Identificação		

04. Características Gerais

A máquina de solda modelo INVERT WMI-200AF DC é um equipamentos monofásico portátil, realizada com a tecnologia INVERTER; trata-se de um aparelho extremamente compacto e versáteis e podem ser utilizados em todas as situações, cujo mínimo volume se deve conjugar com as prestações mais elevadas. Esta máquina de solda permite de efetuar soldas na tecnologia TIG e MMA em corrente contínua ou alternada.

Número: PS53850.000.1512



