

TENSÃO DE REDE	CORRENTE DE REDE	CABO DE ENTRADA ÁREA EM MM		FUSÍVEL	FIO TERRA
		EM CONDUITE	AO AR LIVRE		
220 V	80 A	10 mm <sup>2</sup>	06 mm <sup>2</sup>	100 A	10 mm <sup>2</sup>
380 V	46,2 A	06 mm <sup>2</sup>	06 mm <sup>2</sup>	60 A	06 mm <sup>2</sup>
440 V	40 A	06 mm <sup>2</sup>	06 mm <sup>2</sup>	60 A	06 mm <sup>2</sup>

Tabela 1

A máquina deve ser aterrada com um fio como indica na tabela acima 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.

#### 04. Controle

##### 4.1 Chave liga-desliga principal

Ao ligar a chave o ventilador é acionado e a máquina esta pronta para o serviço de soldagem.

##### 4.2 Controle de corrente de soldagem

Este controle ajusta a corrente de soldagem do equipamento através de um núcleo móvel.

#### 05. Precauções de Segurança

O operador deve usar 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 de vista ser atingida por luminosidade do arco 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 Conexões

Após ligada a rede de acordo com o item 3.3, ligue o negativo e positivo aos terminais correspondentes da máquina, cuidando para que estejam bem conectados para evitar mau contato.

##### 6.2 Ajuste da máquina

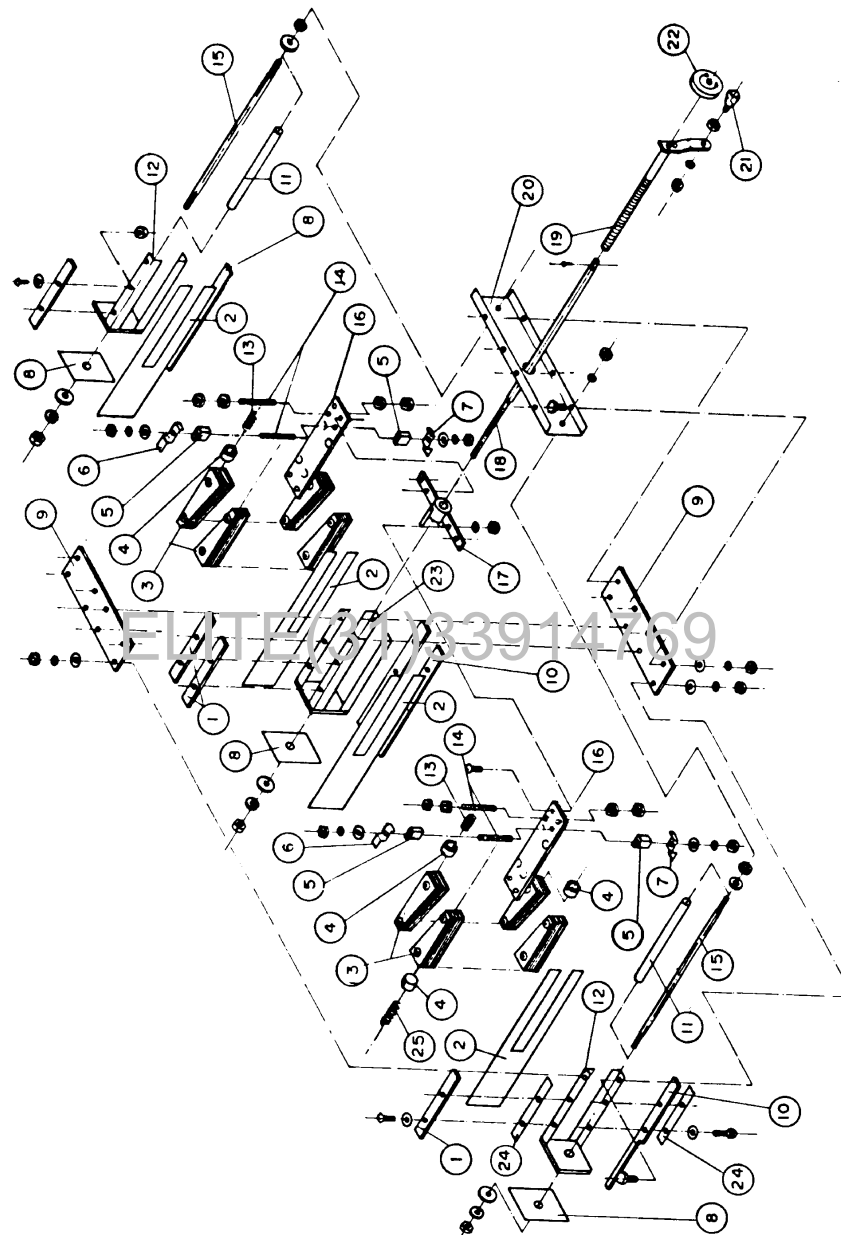
Ligue a máquina, ajuste a faixa de corrente através da escala A e B vista na tampa de cobertura da máquina.

**ESCALA A:-**  
de 40 A a 230 A á 20 % do fator de trabalho.  
de 40 A a 100 A á 100 % do fator de trabalho.

**ESCALA B:-**  
de 100 A a 400 A á 20 % do fator de trabalho.  
de 100 A a 180 A á 100 % do fator de trabalho.

#### PARTE II - Manutenção

# DESENHO A



ELITE(31)33914769

### 07. Lubrificação

Esta máquina está equipada com ventilador que não necessita lubrificação.

### 08. Inspeção e Limpeza

- Limpeza

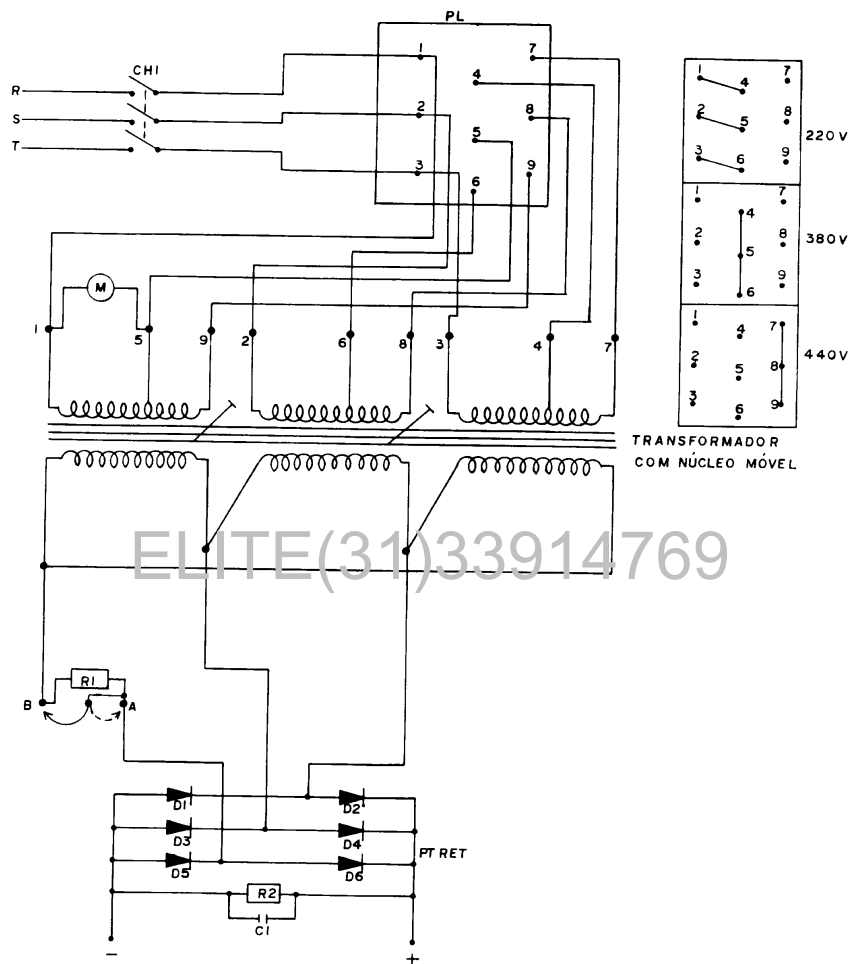
Quando a máquina é usada em regime ininterrupto, é necessário manter a máquina sempre limpa, seca e bem ventilada. Para tal certifique-se que a máquina está desligada da rede e limpe com um pincel seco ou ar comprimido a baixa pressão, o pó depositado internamente, principalmente nas bobinas, retificadores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

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 pode ocasionar sérios problemas com a máquina.

### 09. Guia para Conserto

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



TRANSFORMADOR  
COM NÚCLEO MÓVEL

- PL - PLACA DE LIGAÇÃO  
 CH1 - CHAVE LIGA/DESLIGA  
 M - MOTOR  
 A-B - PLUGS PARA MUDANÇA DE FAIXAS  
 R1 - RESISTÊNCIA FIO  
 R2 - RESISTÊNCIA 470R 10W  
 C1 - CAPACITOR 0.1uF 600V ÓLEO  
 PT - PONTE RETIFICADORA  
 D1,...D6 - DIODOS MSR 2670

ESQUEMA DE LIGAÇÃO

## 10. Lista de Peças

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

## DESENHO B

