

# Manual do Equipamento

MIG MAG · TIG · ARCO SUBMERSO · MULTIPROCESSO · RETIFICADORAS  
CORTE PLASMA INVERSORAS · ELETRODO · GERADORES DE ENERGIA



a melhor locadora  
temos tudo que sua  
obra precisa

**ACESSE NOSSO SITE**

[www.alugasolda.com.br](http://www.alugasolda.com.br)

(11) 4617-9696



[comercial@alugasolda.com.br](mailto:comercial@alugasolda.com.br)





**ASSISTÊNCIAS TÉCNICAS AUTORIZADAS**

**acesse: [www.bambozzi.com.br/assistencias.html](http://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](mailto:bambozzi@bambozzi.com.br) • [www.bambozzi.com.br](http://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](mailto:sab@bambozzi.com.br)**



## **Manual de Instruções**

**Fonte de Energia para Soldagem**

**TDC 445ED**



## **WISE Advanced**

### **Welding Intelligence by Superior Electronics**

WISE Advanced é uma inovadora tecnologia baseada no uso do circuito integrado DSP (Digital Signal Processor), responsável pela operação, supervisão e controle efetivo da máquina e de um sistema de Potência totalmente diferenciado. Máquinas desenvolvidas pela Bambozzi para todos os processos de soldagem, eletrodo revestido (SMAW), MIG/MAG (GMAW), arame tubular (FCAW), TIG (GTAW) e arco submerso (SAW), monofásicas e trifásicas, desde 150 até 1500 Amperes.

### **Topologia do Circuito de Potência Trifásico**

É uma topologia totalmente inovadora, sem precedentes em máquinas de soldar. Normalmente os circuitos de potência em máquinas de soldar são baseados em uma ponte retificadora trifásica com diodos (eletromecânicas) ou em tiristores (eletrônicas). Em quaisquer dos casos, há sempre dois semicondutores em série com a carga. Nos circuitos WISE Advanced existe um único semicondutor (tiristor) em série com a carga. Este fator só já representa próximo da metade da potência dissipada na ponte.

Além disso, na WISE Advanced cada tiristor conduz somente metade da corrente de pico da carga. Isto implica num  $V_f$  (queda de tensão em condução direta do tiristor) menor, ocasionando uma potência dissipada ainda mais baixa.

Por trabalhar com metade da corrente, o stress sobre os tiristores é muito mais baixo, repercutindo no aumento da vida útil do componente. Esta vantagem é refletida também nas bobinas do secundário do transformador, fazendo com que a corrente RMS seja ao redor de 38% mais baixa. A topologia nossa resulta em mais baixos harmônicos de corrente injetados na rede, oferecendo Fator de Potência mais alto, algo desejável, pois as companhias de energia geralmente cobram tarifas mais baixas quando este número é mais alto.

Resumindo: maior economia e durabilidade com índice mínimo de defeitos.

### **Placa digital: menor custo, maior simplicidade com maior robustez.**

Nossa tecnologia substitui na placa eletrônica, componentes analógicos por um sistema digital via software, onde este software realiza todas as funções da máquina.

O chip (DSP) possui, além do processador, várias entradas para conversor A/D, memória de programa, memória de dados, saídas PWM, todo em um único *chip*, com instruções diretas em funções matemáticas muito úteis em cálculos para controlar a máquina, o que não existe em outros processadores.

Isto se traduz em uma placa única e extremamente compacta, fabricada com tecnologia automatizada SMD, com microprocessador central onde vai carregado o software, que tem up-grade gratuito para o cliente. Esta placa, terminado o período de garantia de 2 anos, tem custo de reposição substancialmente mais baixo do mercado.

A confiabilidade da placa é incomparável, por seu uso reduzido de componentes, já que tudo é operado via software, com reposição simples e rápida.

A placa vai em um receptáculo próprio, uma caixa fechada e em separado, isolado dos contaminantes como pós, vapores, etc, garantindo total vida útil e robustez extrema.

### **Malha fechada: controle total das funções.**

A tecnologia é baseada no conceito de malha fechada, onde o processador está todo o tempo monitorando todos os parâmetros de entrada e saída, processando e os corrigindo de forma ativa. O processador e seu software controlam as principais funções, como geração de pulso de disparo, medição de sinais de corrente e voltagem e controle em malha fechada (PID-(Proporcional, Integral e Diferencial).

--- página em branco ---



#### **Abertura do arco mais fácil.**

O mergulho da voltagem desde a voltagem em vazio até a voltagem de soldagem é controlado pelo microprocessador, de tal forma que este proporciona um mergulho de voltagem mais suave, mantendo o arco durante o processo de abertura do mesmo. Isto não ocorre nas máquinas da concorrência, onde o mergulho é mais súbito (abrupto). Nossa tecnologia prevê uma abertura de arco extremamente estável e sem colar o eletrodo na peça.

#### **Ampéres e Volts perfeitos**

A corrente (A) nas máquinas de eletrodo (SMAW) e TIG (GTAW) e a voltagem (V) nas máquinas de arame (GMAW/ FCAW), como variáveis controladas, são fixas e independentes de variações de rede ou de temperatura, o que não ocorre em máquinas de soldar da concorrência. Isso significa que se o operador ajustar em 200A no display, a solda seguirá em 200A sempre, mesmo que a máquina aqueça ou a rede varie.

Além disso, durante o processo de soldar um único eletrodo a resistência elétrica do mesmo diminui na medida em que este eletrodo vai ficando mais curto por seu consumo. Nas máquinas convencionais, isto repercute em um aumento da corrente durante a solda deste eletrodo. Na nossa tecnologia WISE Advanced isso não ocorre, já que a corrente é sempre constante, desde o início do arco até que se consuma o eletrodo completamente.

Isso é precisão superior não encontrada em nenhuma outra máquina de solda.

#### **Regulação contra variações de rede.**

Nossa revolucionária tecnologia possui regulação contra caídas e subidas de voltagem de rede, ao redor de 15%, acima ou abaixo. A soldagem e seu cordão se mantém perfeitos, independente da variação de rede. Ademais, as máquinas de maior capacidade contam com capacitores de polipropileno na entrada, reforçando esta proteção e atuando como um filtro de ruídos da rede, além de reduzir ainda mais os harmônicos e subir o Fator de Potência.

#### **Faixa única para todas as Amperagens.**

Nossa arquitetura permite que a máquina tenha uma faixa de regulação única e mais ampla em relação às máquinas eletromecânicas, sem necessidade de troca entre faixa alta e baixa. Além disso, as amperagens mínimas são baixas o suficiente para permitir que as máquinas para eletrodo sejam usadas também para TIG em chapas com uma espessura mínima.

#### **Soldagem perfeita e menor consumo de energia**

Toda esta tecnologia resulta numa soldagem mais suave, macia e de fácil abertura de arco, com extrema economia de energia, chegando até 30%, com máquinas mais compactas, leves e confortáveis. A qualidade da soldagem final é comparável com as máquinas inversoras.

#### **IHM – Interface Homem Máquina**

O sistema IHM é parte fundamental da WISE Advanced.

O ajuste da máquina se faz por meio de um *encoder*, com um knob giratório sem fim. Os ampéres de saída, ou volts para máquinas MIG, resultam reais e são apresentados em um display eletrônico, independente da máquina estar em soldagem ou em vazio, com precisão total e medição por meio de *Shunt*. A memória guarda a corrente utilizada, mesmo quando a máquina é desligada.

WISE Advanced: robustez, confiabilidade, alta potência, força, simplicidade, baixo custo de aquisição e manutenção, com alto índice de componentes padrão, requisitos superiores não encontrados nas inversoras. Estabilidade, qualidade, facilidade de abertura de arco, precisão, economia de energia, tamanho e peso reduzidos e alta tecnologia em níveis não existentes nas eletromecânicas.

#### **WISE Advacend: precisão, economia, robustez e potência.**

## ÍNDICE

- 01. Introdução
- 02. Especificações Gerais

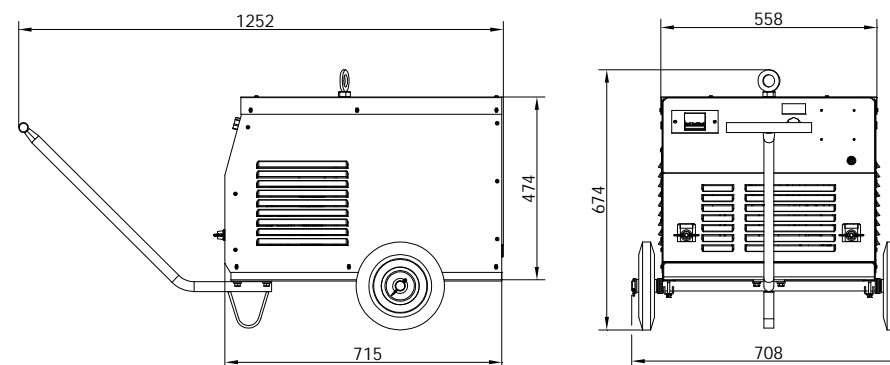
### PARTE I - Operação

- 03. Instalação
- 04. Painel de Controle
- 05. Precauções de Segurança
- 06. Operação

### PARTE II - Manutenção

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

## DIMENSÕES GERAIS



50550.000.0E0

ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
49	01	45534.006	Trilho para contator
50	01	50596.000	Visor acrílico vermelho
51	01	11680	PCI - ST/01-REV04
52	03	11718	Capacitor
53	01	50982.000	Proteção da placa eletrônica

## 01. Introdução

Este manual contém as informações necessárias para operação e manutenção da **Fonte de Energia para Soldagem TDC 445ED**.

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: PS50550.000.4709**

## 02. Especificações Gerais

Fonte de Energia para Soldagem, destinada a operar com qualquer tipo de eletrodo soldando todo tipo de metal, como aço carbono e aços ligados, aços inoxidáveis, ferros fundidos, alumínio e suas ligas, cobre e bronze.

Destina-se também a soldar em processo TIG (GTAW) com chapas a partir de (#22) 0,76 mm de espessura, alertando que nesse processo a polaridade é invertida, ou seja, a tocha é conectada no negativo e a peça é conectada no positivo.

### ENTRADA

TENSÃO (Vca)	220 / 380 / 440
CORRENTE MÁXIMA (A)	72 / 48 / 36
POT. AP. MÁXIMA @ 400 A / 36 V (kVA)	24
POTÊNCIA APARENTE @ 60% (kVA)	17
FREQUÊNCIA (Hz)	60
Nº DE FASES	3
ISOLAÇÃO	CLASSE B

### SAÍDA

TENSÃO EM VAZIO (V)	67
FAIXA DE REGULAGEM (A)	10 A 430
CICLO DE TRABALHO (300 A / 30 V)	60%
PESO (Kg)	126

As dimensões gerais estão na página 14.

## PARTE I - Operação

### 03. Instalação

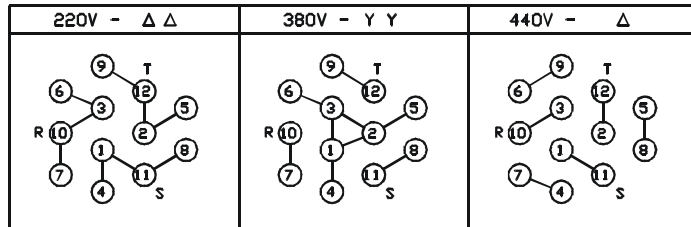
#### 3.1 Local de instalação

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, nunca deixar que o equipamento funcione debaixo de chuva. 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 do painel de troca de voltagem localizada na lateral esquerda;
- Faça as conexões para a voltagem desejada, de acordo com o desenho gravado na parte traseira da tampa de troca de voltagem retirada, veja figura abaixo;
- Não deixe ligações frouxas que possam provocar mau contato;



48440D

## 3.3 Conexão da 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	72 A	10 mm <sup>2</sup>	10 mm <sup>2</sup>	80 A	10 mm <sup>2</sup>
380 V	48 A	06 mm <sup>2</sup>	06 mm <sup>2</sup>	50 A	06 mm <sup>2</sup>
440 V	36 A	06 mm <sup>2</sup>	06 mm <sup>2</sup>	50 A	06 mm <sup>2</sup>

Tabela 01

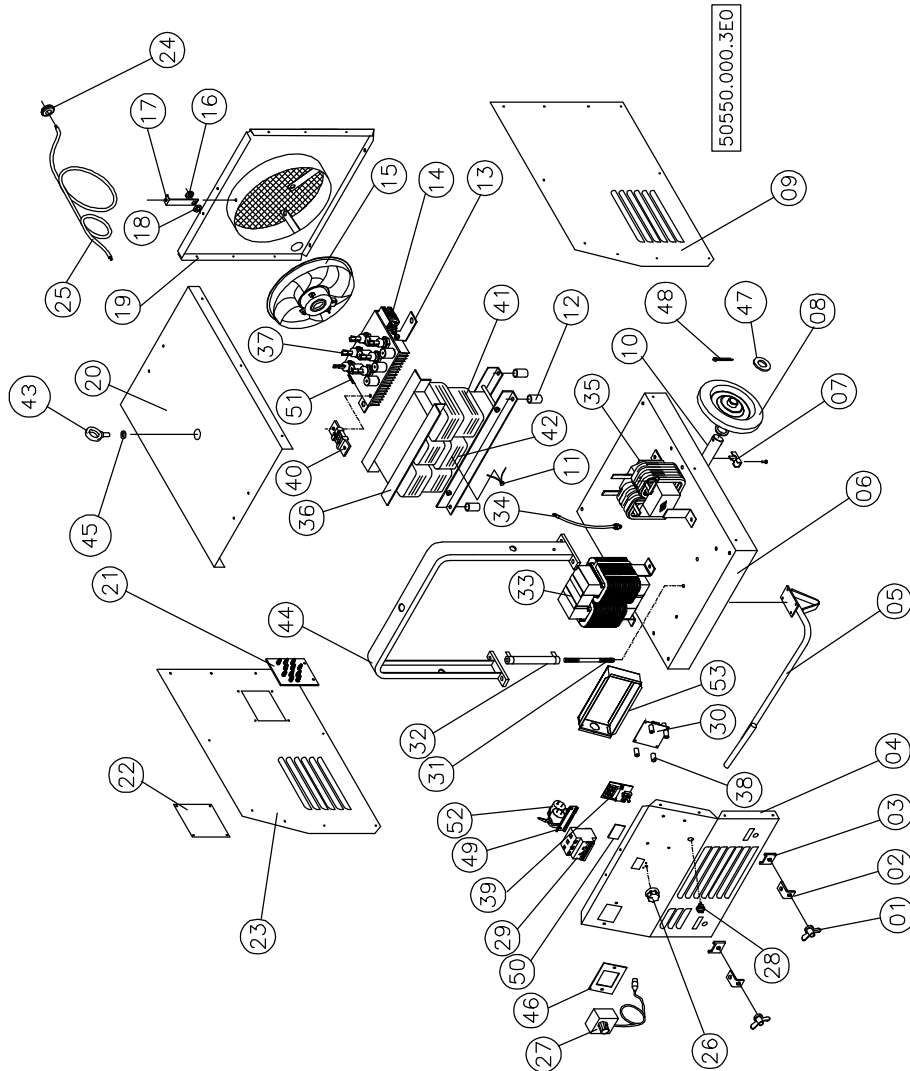
Somente ligue a máquina após a conexão de um fio terra em sua carcaça e no sistema de aterramento adequado, dessa forma o operador não corre risco de choque por eventual falha de isolamento ou equipamento a ela conectado.

Para tal siga a tabela 01 de informações técnicas.

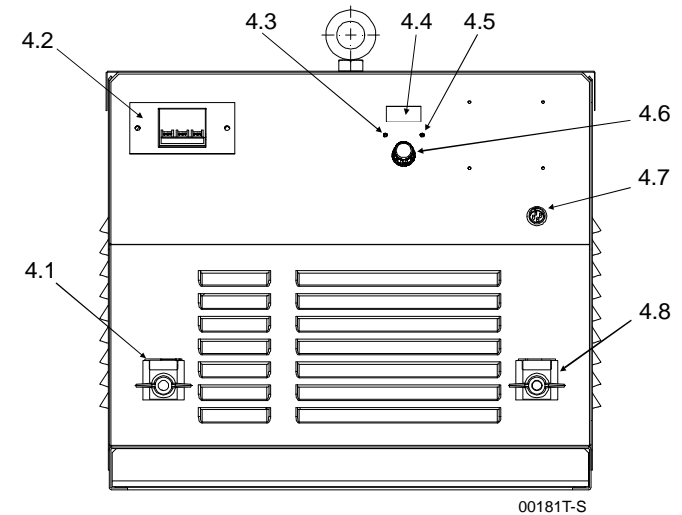
ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	02	00648.000	Porca borboleta
02	02	27111	Borne
03	02	37453.000	Isolante do borne
04	01	50581.000	Painel dianteiro
05	01	41346.000	Cabo de transporte
06	01	49898.000	Base
07	04	04255.000	Braçadeira do eixo
08	02	16600	Roda
09	01	49911.000	Tampa lateral direita
10	01	41202.000	Eixo
11	01	11017	Termostato Compela N1 150 M51-cjx
12	04	02661.000	Calço suporte do transformador
13	01	48980.002	Ponte tiristorizada
14	01	11342	Ponte auxiliar trifásica onda completa
15	01	11100	Ventilador
16	03	13952.000	Bucha isolante macho
17	01	49909.000	Suporte do ventilador
18	02	13953.000	Arruela isolante
19	01	49904.000	Painel traseiro
20	01	49910.000	Tampa de cobertura
21	01	23199.000	Placa de ligação
22	01	06857.000	Tampa para mudança de voltagem
23	01	49912.000	Tampa lateral esquerda
24	01	19156	Passagem de fio
25	01	01507	Cabo da rede PP 3 x 6mm <sup>2</sup> x 1200 mm
26	01	30009	Knob
27	01	50647.000	Controle a distância IHM-R800 - <b>Opc.</b>
28	01	11895	Conector macho 5 pinos
29	01	11401	Disjuntor Série SD3-100A-SD3C100
30	01	49787.011	PCI-P400ED-REV04-SW-TDC445ED-V3.12a
31	01	46740.000	Tirante Ø1/4" x 110
32	01	11723	Resistência 100 ohms x 50WV fixa
33	01	50260.000	Reator de filtro
34	01	52061.000	Cabo de ligação com diodo
35	01	49022.000	Reator de balanceamento
36	01	49996.000	Transformador
37	06	11806	Tiristor SKT 100/04D
38	04	11802	Espaçador
39	01	50380.000.0	PCI - IHM/01-REV02 - SW - IHM/01-V3.05
40	01	51775.000	Shunt 500 A
41	02	49990.000	Núcleo com bobinas primária / secundária
42	02	49995.000	Núcleo com bobinas primária / secundária (Central)
43	01	19756	Olhal
44	01	49984.000	Suporte "U" de suspensão
45	01	5-21515	Arruela lisa
46	01	49992.000	Adaptador
47	08	21514.000	Arruela lisa
48	02	20304	Contra pino

## 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.



## 04. Painel de Controle



4.1 Borne Porta Eletrodo - Terminal Positivo

4.2 Chave liga-desliga principal

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

4.3 Tecla ( - ) Diminui a sensibilidade do ajuste

4.4 Display - Visualização da corrente ajustada

4.5 Tecla ( + ) Aumenta a sensibilidade do ajuste

4.6 Ajuste da Corrente de Solda

Possibilita o pré-ajuste da corrente de solda com a visualização no display, independentemente da máquina estar em processo de soldagem ou em vazio, preservando o valor após a soldagem mesmo se a máquina for desligada.

4.7 Controle remoto - **Opcional**

4.8 Borne Obra - Terminal Negativo (Para Tocha Tig)

## 05. Precauções de Segurança

O operador deve usar máscara para equipamento de soldagem a arco com lentes apropriadas para tal.

**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.

## 06. Operação

### 6.1 Conexões

Depois de ligada a rede elétrica de acordo com o item 3.2, ligue os cabos negativo e positivo em seus respectivos terminais.

**OBS:** Aperte bem os terminais, a fim de evitar elevada resistência de contato (mau contato).

### 6.2 Ajuste da máquina

Ligue a máquina através do disjuntor no painel e ajuste a corrente através do knob frontal, visualize no display a corrente ajustada. Está será a corrente de solda.

## PARTE II - Manutenção

### 07. Lubrificação

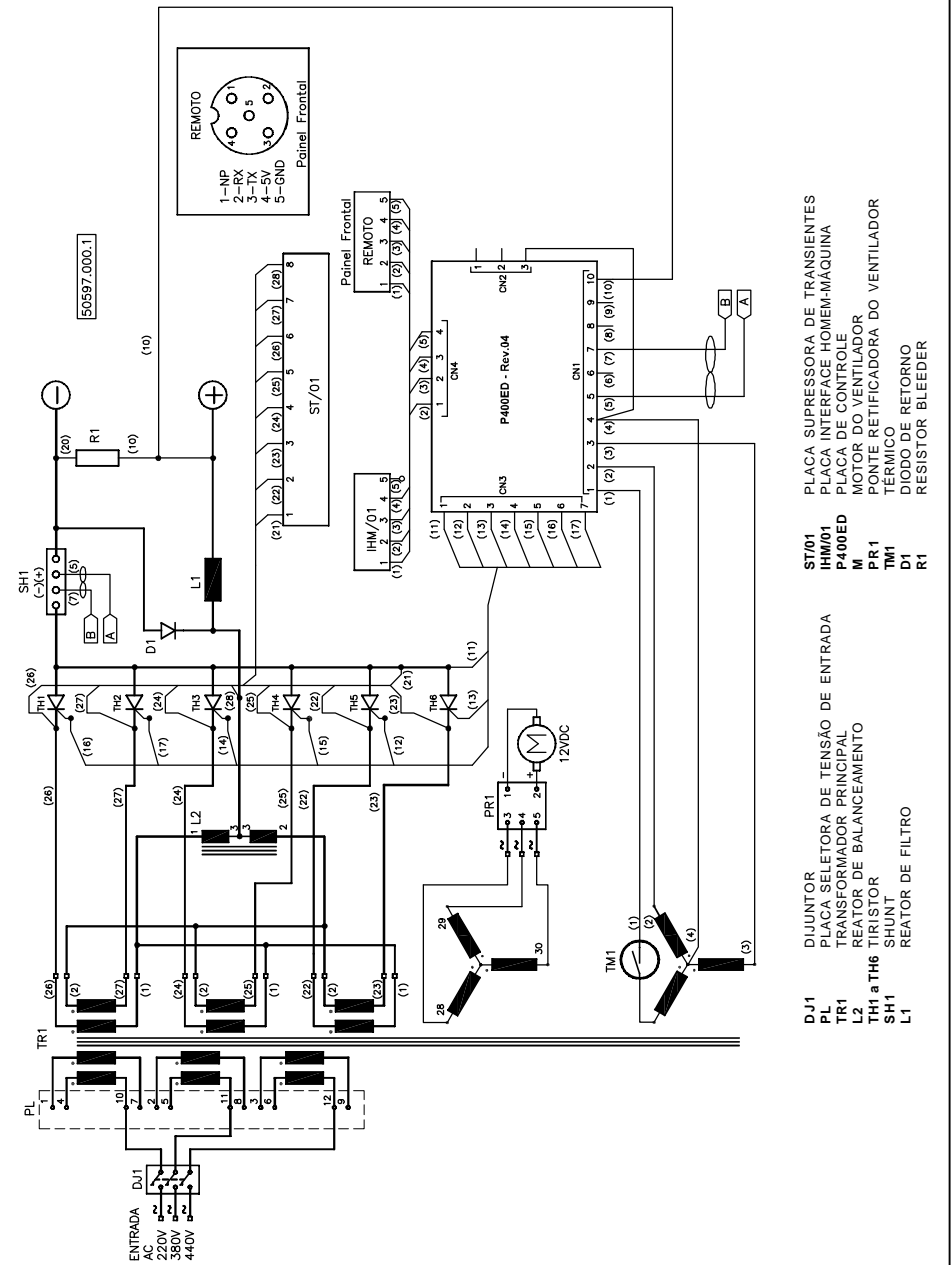
Esta máquina está equipada com ventilador que não necessita de lubrificação.

### 08. Inspeção e Limpeza

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

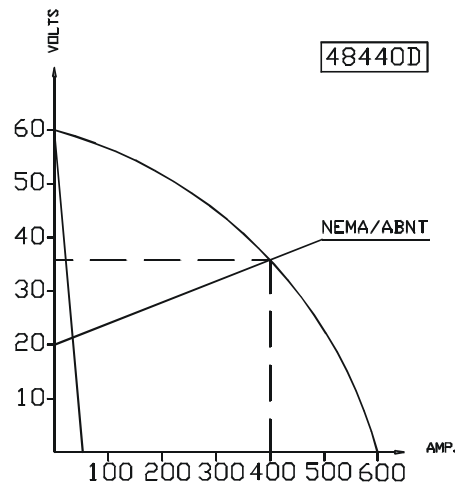
As conexões devem ser inspecionadas e apertadas periodicamente para evitar problemas e subsequentes consertos.

**NOTA:** Nunca deixe a máquina funcionar sem quaisquer das tampas, isso pode ocasionar sérios problemas com a máquina.



ST/01 PLACA SUPRESSORA DE TRANSIENTES  
 IHM/01 PLACA INTERFE-HOMEM-MÁQUINA  
 P400ED PLACA DE CONTROLE  
 M MOTOR DO VENTILADOR  
 PR 1 PONTE RETIFICADORA DO VENTILADOR  
 TM1 TERMICO DE RETORNO  
 D1 DIODO DE RETORNO  
 R1 RESISTOR BLEEDER

DJ1 DIJUNTOR  
 PL PLACA SELETORA DE TENSÃO DE ENTRADA  
 TR1 TRANSFORMADOR PRINCIPAL  
 L2 REATOR DE BALANCEAMENTO  
 TH1 a TH6 TIRISTOR  
 SH1 SHUNT  
 L1 REATOR DE FILTRO



Curva Característica

## 09. Guia para Conserto

**INSTRUÇÕES PARA PESQUISA DE DEFEITOS**

O técnico responsável para o conserto da máquina, deve ter em mãos o seu esquema. Caso não o tenha, deverá solicitá-lo ao nosso Depto. de Assistência Técnica.

**1) Máquina não liga ou não regula.**

- A primeira providência é verificar se a máquina está sendo alimentada pela rede de acordo com a configuração da Placa de Mudança de Voltagem. A tensão da rede deve ser medida nesta placa e não no quadro de alimentação. Pode haver algum problema no caminho ou falha no disjuntor de entrada. Também é importante medir a tensão neste ponto com a máquina em carga, ou seja, em procedimento de solda, porque pode ser que em vazio o valor está OK, mas quando carrega, a tensão pode descer a níveis inferiores ao mínimo. (15% do valor nominal)

**- O próximo passo é verificar a função do ajuste da máquina.**

a) Para as máquinas com potenciômetro, deve-se verificar inicialmente, se a tensão do potenciômetro está alimentando a placa de controle. Pelo esquema elétrico você vai identificar onde a informação entra na placa. Então, se deve medir neste ponto (vamos chamar este ponto de Set-Point), de preferência já dentro da placa, para identificar possíveis problemas de conexão. A tensão DC do Set-Point deve variar de próximo de 0 V (zero) até aproximadamente 2,3 V quando se varia o potenciômetro do mínimo ao máximo. Esta tensão deve ser medida em relação ao terra da fonte da placa, que é o pino 4 do conector CN1, ou, um ponto mais fácil para se tocar com a ponta do multímetro é a carcaça do regulador de tensão RT1 dentro da placa.

Se isto não estiver ocorrendo então pode ser defeito do potenciômetro, ou alguma interrupção no circuito do potenciômetro, solda ou conector, ou os fios do potenciômetro estão ligados errados, ou curto no conector da Remota, ou ainda defeito na placa, no circuito que fecha com o potenciômetro.

Se esta etapa estiver OK, então a próxima possibilidade é que o defeito seja da placa.

b) Para as máquinas com Encoder, que possui o display digital, este tipo de problema mostrará a escrita **ERR** no display. Neste caso ou existe um problema de conexão entre a placa do display e a placa de controle, ou o defeito é da placa de controle.

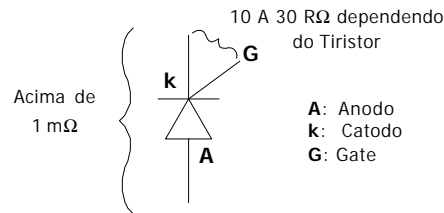
- Em estando tudo OK até aqui, o próximo passo é verificar a condição dos tiristores e o sincronismo de disparo.

a) Inicialmente a verificação dos tiristores é visual, para observar se não existe nada queimado.

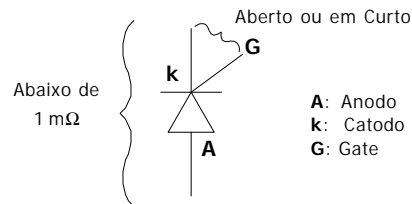
Depois, a verificação é por intermédio de um multímetro na escala de Ohms. Desligar os cabos do Catodo e os fios do Gate dos tiristores. Proceder à medição Anodo-Catodo. O resultado deve ser acima de 1 Mohms. Na sequência medir Gate-Catodo. O resultado deve estar entre 10 e 30 Ohms.

Tiristores fora destes padrões devem ser descartados.

### Tiristor Bom:



### Tiristor Ruim:



b) Verificação do Sincronismo de disparo dos tiristores.

No caso de máquinas TDGs, deve-se soltar o cabo de um dos lados dos capacitores eletrolíticos.

Em primeiro lugar é importante entender a ligação do secundário do transformador. Muitas vezes o transformador foi trocado, ou alguma bobina foi trocada e, portanto a sua ligação deve estar correta.

Então, de acordo com o Diagrama Elétrico da máquina, observe que cada perna do transformador tem duas bobinas. No esquema está identificado o início e o fim das bobinas. O início de uma determinada bobina irá até o tiristor. O seu fim irá até um dos lados do choque de balanceamento. Este choque é aquele que tem duas entradas separadas e duas saídas em curto.

A outra bobina que está concatenada com esta inverte a ligação, ou seja, o seu fim irá em outro tiristor e o seu início irá do outro lado do choque.

Nas outras pernas do transformador você deve repetir o procedimento.

- O próximo passo é medir as tensões AC (6 medições) do catodo de cada tiristor para o centro do choque de balanceamento. Todas devem ser do mesmo valor.

- A última parte é o acerto do sincronismo. Para isto, colocar o multímetro nos bornes de saída, na escala de Vdc.

Os fios de Gate dos tiristores devem estar desligados. Então ligar a máquina e colocar o potenciômetro, ou encoder para o ajuste máximo. Estamos partindo do princípio que a placa está OK e suas conexões também.

Nesta situação deve-se medir 0 (zero) na saída da máquina.

Com a máquina ligada e sem carga, você experimentará um determinado fio de Gate em todos os Gates dos tiristores. Tomar cuidado para que os outros fios soltos não se encostem a nada vivo.

Você irá obter 6 leituras na saída da máquina. Eleger a segunda maior leitura e marcar qual fio em qual tiristor é que deu esta leitura. Aqui merece um pouco mais de atenção. Observe que existem 2 leituras maiores que a eleita, que podem dar iguais ou podem dar um pouco diferentes entre si. Por exemplo: Uma pode dar 17,6V e a outra pode dar 17,9V. A correta não é nenhuma das duas. Seria uma terceira que está na faixa de 1,5V abaixo destas duas. Pedimos para selecionar a segunda maior leitura porque as duas primeiras, teoricamente dariam iguais, mas na prática podem dar ligeiramente diferentes. Deixar este fio desligado do tiristor e dar seqüência para o segundo fio. Repetir o procedimento até você encontrar a segunda maior leitura que deve bater com aquela primeira já determinada. Novamente marcar o fio com o tiristor. E assim por diante até o sexto tiristor.

Você deve obter 6 leituras iguais.

Observe que sempre é feito um de cada vez, ou seja, os outros 5 permanecem desligados.

Feito isto você pode ligar todos os fios de Gate e então medir a tensão de saída. No caso de máquinas TDGs, não esquecer de ligar de volta o cabo dos capacitores eletrolíticos.

Verificar no manual da máquina a tensão em vazio que deve dar e comparar com o valor obtido.

**Obs.** No caso das máquinas TDGs, a tensão medida de saída (em vazio) não é igual a tensão lida no medidor da máquina, porque a tensão indicada no medidor é a tensão de solda. Então, é necessário colocar uma pequena carga para comprovar que a tensão medida na saída está igual a tensão indicada no medidor.

Para o caso das máquinas TRR 2630E e PÍCCOLA 430E, a procura do sincronismo é similar, só que observar que agora existem 2 fios ligados ao tiristor, um de Gate e o outro de Catodo. Portanto as mudanças devem ser sempre aos pares. Não pode ligar o fio do Gate de um tiristor e o fio de seu catodo ligar em outro tiristor. Isto vai provocar a queima do tiristor.

Observe no esquema elétrico das máquinas que os fios de Gate e Catodo dos tiristores saem do conector da placa P400E na seguinte seqüência:

- 1CN2 - Catodo Tiristor A;
- 2CN2 - Gate Tiristor A;
- 3CN2 - Catodo Tiristor B;
- 4CN2 - Gate Tiristor B;
- e assim por diante;

Nestas máquinas, TRR2630E e PÍCCOLA 430E, a ponte retificadora de tiristores deve ser substituída por uma ponte retificadora com tiristores de rosca. A Bambozzi disponibiliza esta ponte já montada no dissipador, com a placa de supressor e seu chicote e a ponte do ventilador.

Consultar nosso departamento de Assistência Técnica.