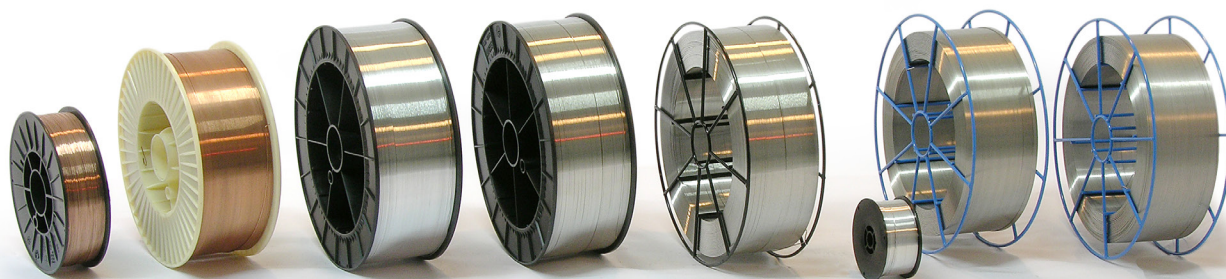




## GUIA DE SOLUÇÕES



# SISTEMA DE CONDUÇÃO DO ARAME

Rev. 01/2014-V2

**ATENÇÃO**

Importante: Leia este manual atentamente antes de utilizar o produto. Em caso de falta de experiência ou desconhecimento dos métodos e o funcionamento seguro, consulte o site da SUMIG para escolha de um técnico credenciado de sua preferência. Não tente instalar, ou efetuar a manutenção sem a qualificação necessária. Em caso de dúvidas a respeito da instalação e utilização, contate a área técnica da SUMIG pelo fone +55 54 3220-3900- Caxias do Sul - RS. CNPJ 92.231.629/0001-53 - Site: [www.sumig.com](http://www.sumig.com)

<b>Sumário</b>	<b>Pág.</b>
<b>2 - Eixo do carretel .....</b>	<b>03</b>
<b>3 - Motorreductor .....</b>	<b>03</b>
<b>4 - Kit Euro Conector .....</b>	<b>04</b>
<b>5 - Tocha de solda.....</b>	<b>04</b>

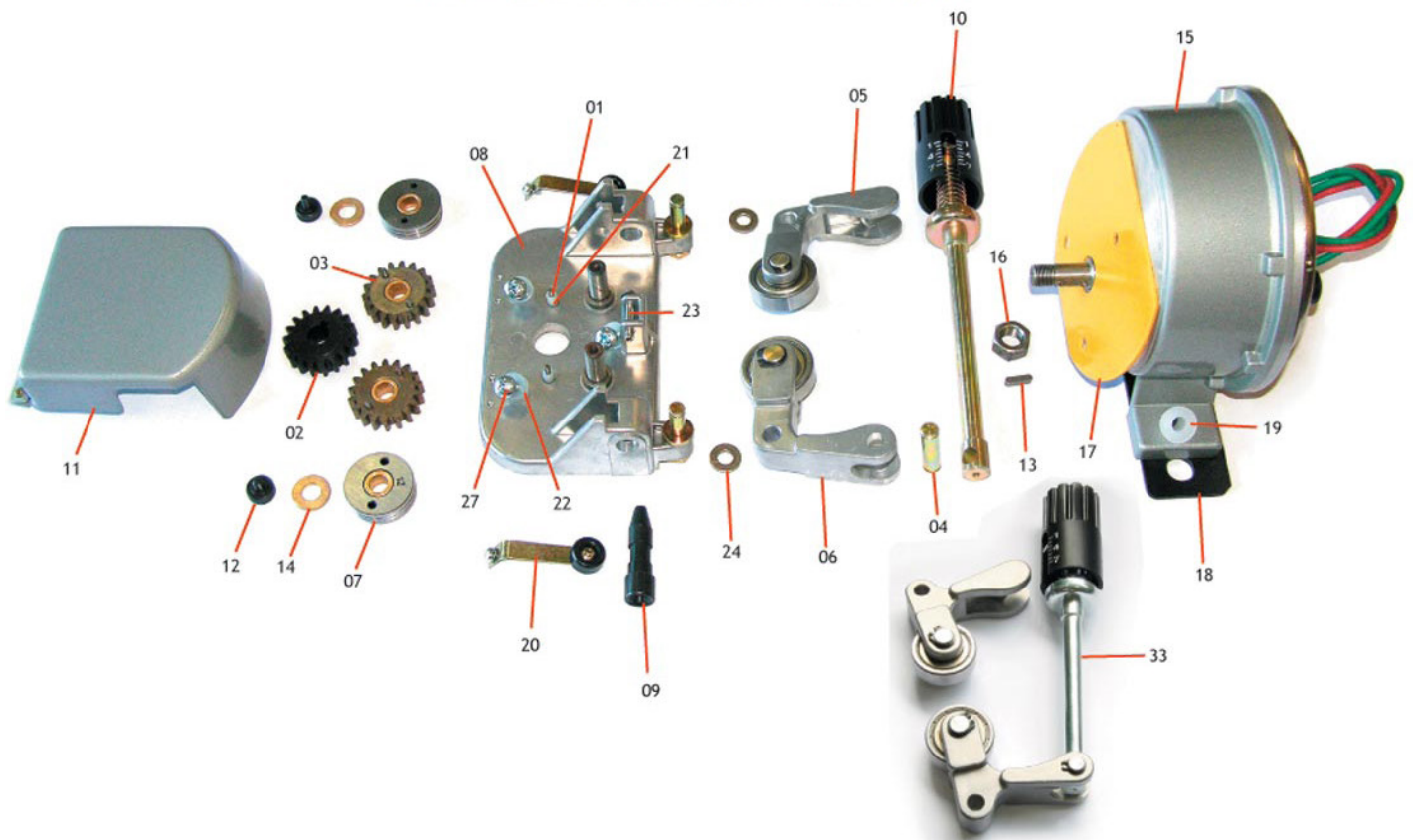
## 2.0 EIXO CARRETEL

- Verificar o estado de conservação da peça. Caso algum componente esteja danificado, deve-se substituí-lo;
- Desmontar o corpo do eixo carretel e lubrificar o eixo central com graxa (verificar a peça desmontada no catálogo de acessórios pág. 02);
- Verificar o aperto do eixo carretel (não deixar o sistema solto, pois poderá ocorrer o desbobinamento do arame, nem apertá-lo demais, pois dificultará o tracionamento do motorreductor).

## 3.0 MOTORREDUTOR

O arame, quando tracionado pelas roldanas, produz um atrito mecânico. A regulagem deve ser feita com o mínimo de pressão, pois assim evita-se que o arame seja esmagado. Dessa forma minimiza-se a geração de impurezas que acabam depositando-se nos guias espirais das tochas.

- Verificar se o guia de entrada e o guia central não estão obstruídos ou com desgastes (canaletas) nas suas extremidades. Estas peças devem ser substituídas num período máximo de 6 meses;
- Limpar as roldanas sempre que as canaletas apresentarem sinais de obstrução. As roldanas devem ser substituídas caso apresentem sinais de desgaste em duas canaletas;
- A pressão do parafuso que dá aperto nas roldanas deverá ocorrer com todo o sistema revisado (eixo carretel, motorreductor, kit euro conector e tocha);
- O procedimento de ajuste da pressão nas roldanas deverá ser realizado juntamente com o soldador e o técnico de manutenção:
  1. Afrouxar o parafuso que dá aperto nas roldanas;
  2. Esticar a tocha de solda (revisada);
  3. Segure a ponta do arame junto à ponteira, em seguida acione a tocha e ajuste a pressão nos rolos de alimentação. Quando não for mais possível segurar o arame, é sinal que o ajuste está pronto;
- Observe o alinhamento do arame em relação à canaleta do rolo de alimentação.



Estrutura do Motoredutor NB250 – NB400 – NB500		
COD:	NOME	POSIÇÃO
19.095.011	PINO DE ENCAIXE DO BLOCO DO MOTOREDUTOR	01
19.095.042	ENGRENAGEM MOTRIZ MOTOREDUTOR	02
19.095.043	ENGRENAGEM MOTOREDUTOR	03
19.095.046	PINO DO KIT DE PRESSÃO DO ARAME MOTOREDUTOR	04
19.095.047	SUPORTE DO ROLO SUPERIOR ESQUERDO MOTOREDUTOR	05
19.095.048	SUPORTE DO ROLO SUPERIOR DIREITO MOTOREDUTOR	06
19.095.096	ROLDANA 1.0/1.2mm NB 250/400/500	07
19.095.097	ROLDANA 1.2/1.6mm NB 500	07
19.095.098	ROLDANA 0.8/ 1.0mm NB 250/400	07
19.095.102	BLOCO FRONTAL DO MOTOREDUTOR 04 ROLOS	08
19.095.106	GUIA DE ENTRADA MOTOREDUTOR	09
19.095.107	ALAVANCA DE REG. DE PRESSÃO DAS ROLDANAS	10
19.095.108	CAPA DE PROTEÇÃO MOTOREDUTOR	11
19.095.110	PARAFUSO P/ FIXAÇÃO DAS ROLDANAS	12
19.095.111	CHAVETA DA ENGRENAGEM MOTRIZ	13
19.095.112	ARRUELA DE ENCOSTO DAS ROLDANAS	14
19.095.113	MOTOR DO MOTOREDUTOR	15
19.095.159	PORCA DE FIXAÇÃO DO EURO E DA ENGRENAGEM MOTRIZ	16
19.095.188	ISOLADOR DO BLOCO FRONTAL	17
19.095.189	ISOLADOR DO MOTOREDUTOR	18
19.095.190	BUCHA DE ISOLAÇÃO DO MOTOREDUTOR	19
19.095.191	MOLA FIXADORA DAS GUIAS DE ENTRADA E SAÍDA DO ARAME	20
19.095.192	BUCHA DE ISOLAÇÃO DO PINO DE ENCAIXE DO BLOCO	21
19.095.193	BUCHA DE ISOLAÇÃO DO BLOCO FRONTAL	22
19.095.211	GUIA CENTRAL DO MOTOREDUTOR	23
19.095.212	ARRUELA DE APOIO DOS SUPORTES DOS ROLOS	24
40.028.019	ARRUELA DE PRESSÃO M8 ZINCADA	
40.028.020	ARRUELA LISA M8 ZINCADA DIM 125	
40.028.042	PARAFUSO PHILLIPS CAB PANELA M6 X 20 AZ DIM 7985	27
40.028.062	PORCA SEXTAVADA M8 X 1,25 AZ DIM 934	
40.028.063	PARAFUSO PHILLIPS CAB PANELA M4 X 8 AZ	
40.028.064	ARRUELA DE PRESSÃO M4 ZINCADA	
40.028.065	PARAFUSO SEXTAVADO M8 X 35 ZINCADO	
40.028.066	ARRUELA LISA AZ ABA LARG. M8 DIAM 8,5 X DIAM 24,0 ESP 1,90	
19.095.326	KIT DE REGULAGEM MOTOREDUTOR	33

#### 4.0 KIT EURO CONECTOR

- Com o tempo de uso, o tubo capilar passa a ficar obstruído com o pá cobreado que se desprende do arame ou com desgastes (canaletas) em suas extremidades (esta peça está localizada próxima das roldanas, no kit euro conector do alimentador, verificar vista explodida no catálogo de acessórios pág. 06);

- Verificar o alinhamento do tubo capilar em relação às canaletas das roldanas, os quais não podem entrar em contato entre si;

- Substituir o euro conector num período máximo de 6 meses.

#### 5.0 TOCHA DE SOLDA

- Procedimento de limpeza da guia espiral da tocha:

1. A cada troca do rolo de arame é importante passar um jato de ar seco;
2. Recomenda-se não lavar a guia espiral com produtos líquido e químico;
3. A capa plástica que envolve a guia espiral e o anel o'ring não podem conter fissuras;
4. Fazer a substituição do tubo de contato sempre que apresentar obstruções, folgas ou deformações no seu diâmetro interno.

- Procedimento de troca da guia espiral:

1. A tocha deverá estar totalmente esticada;
2. Retirar da tocha a ponteira, o tubo de contato e a porca fixadora da guia espiral, localizada no euro conector macho, só então retirar a guia espiral;
3. Introduzir a guia espiral sem que ela dobre até que seu pino encoste no euro conector macho. Feito isto, recolocar a porca fixadora da guia espiral;
4. Cortar a guia espiral rente ao difusor de gás e após retirá-la da tocha;
5. Cortar a guia espiral usando a mesma medida da rosca do tubo de contato;
6. Observar se o corte não obstrui o diâmetro interno da guia espiral e chanfrar a ponta (o chanfro serve para que a ponta da guia espiral encoste no tubo de contato);
7. Montar novamente a guia espiral e as peças que foram retiradas mantendo sempre a tocha bem esticada.







**Sumig Matriz**

Av. Ângelo Corsetti, 1281  
Caxias do Sul - RS | 95042-000  
Fone/Fax: (54) 3220 3900  
sumig@sumig.com

**Filial SP**

Alameda Vênus, 360  
American Park Empresarial NR  
Indaiatuba - SP | 13347-659  
(19) 4062 8900 / filialsp@sumig.com