


Processos

 Mig-Mag (GMAW)

 Eletrodo Revestido (SMAW)

 TIG (GTAW)

MIG FLEX 200

MANUAL DE INSTRUÇÕES

 **Antes de usar,
leia o Manual
de Instruções**


Sempre Utilize EPI's

Agradecimentos

A Boxer Soldas agradece a sua preferência e descreve aqui em detalhes, todo o procedimento para a instalação, operação e utilização adequada dos recursos disponíveis no seu equipamento de soldagem.

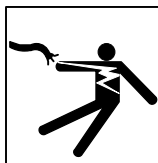
Leia atentamente todas as páginas deste manual e garanta o uso correto e com segurança do seu novo equipamento para usufruir de toda a tecnologia empregada pela Boxer Soldas em sua máquina.

A Boxer fabrica uma linha completa de equipamentos para atender aos requerimentos relacionados à soldagem desde as pequenas metalúrgicas até os mais exigentes processos.

Para ter direito a garantia estendida gratuita registre seu produto em www.boxersoldas.com.br



1 - Riscos do arco elétrico



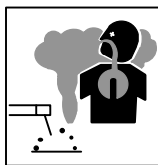
CHOQUES ELÉTRICOS PODEM MATAR.

- . Não toque em partes energizadas.
- . Desligue o equipamento antes de conectar os cabos de solda.
- . Não mude os conectores de posição enquanto estiver soldando.
- . Verifique se o equipamento está devidamente aterrado .
- . Nunca toque o eletrodo se estiver em contato com o terra do equipamento.
- . Nunca ligue mais de um equipamento a um só cabo terra.



PEÇAS QUENTES PODEM QUEIMAR.

- . Não toque partes e peças quentes.
- . Apenas manuseie partes quentes se estiver com os devidos EPI's e ferramentas.
- . Aguarde um período para que essas partes se resfriem.



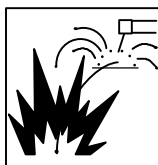
GASES E FUMOS PODEM SER PERIGOSOS.

- . Mantenha a cabeça longe dos fumos.
- . Ventile o local de trabalho.
- . Atenda as instruções de trabalhos dos EPI's.



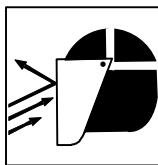
ARCO DA SOLDA .

- . Mantenha a cabeça longe dos fumos.
- . Ventile o local de trabalho.
- . Atenda as instruções de trabalhos dos EPI's.



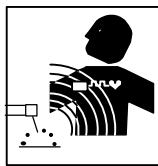
SOLDA PODE CAUSAR FOGO OU EXPLOSÕES .

- . Não solde próximo a materiais inflamáveis.
- . Mantenha sempre um extintor próximo ao local de trabalho.
- . Fique atento as fagulhas da solda, elas podem causar incêndio.
- . Não solde em locais fechados, ou que contenham fluidos inflamáveis no ar.



FAGULHAS PODEM MACHUCAR OS OLHOS .

- . Solda, desbaste e lixa podem causar respingos e fagulhas, mesmo depois do resfriamento do cordão fagulhas podem voar e machucar os olhos.
- . Use sempre além da máscara de solda, óculos de segurança.

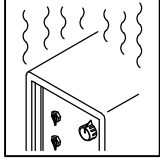


CAMPOS ELETROMAGNÉTICOS PODEM AFETAR DISPOSITIVOS MEDICOS .

- . Portadores de marca-passo e outros dispositivos implantados devem manter-se à distância da máquina de solda.

**CILINDROS PODEM EXPLODIR SE DANIFICADOS.**

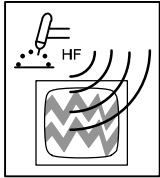
- . Proteja o cilindro de gás de calor excessivo, choques físicos, respingos.
- . Instale o cilindro na posição vertical seguro de que este não caia.

**SOBRECARGA PODE SUPERAQUECER O EQUIPAMENTO.**

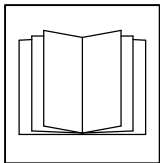
- . Respeito o ciclo de trabalho do equipamento e certifique-se de bom resfriamento no equipamento.

**PARTES MÓVEIS PODEM CAUSAR FERIMENTOS.**

- . Mantenha todas as tampas e painéis fechados.
- . Cuidado com partes móveis como ventiladores e alimentador de arame.

**RADIAÇÃO DA ALTA FREQUÊNCIA PODE CAUSAR INTERFERÊNCIA.**

- . Alta frequência (HF) pode causar interferência em rádios, Tv's , computadores, telefones e celulares.
- . Caso o equipamento possua um dispositivo de Alta Frequência (TIG) faz-se necessário a supervisão de um especialista para a instalação do equipamento.

**LEIA TODAS AS INSTRUÇÕES DESTE MANUAL.**

2 - Dados técnicos

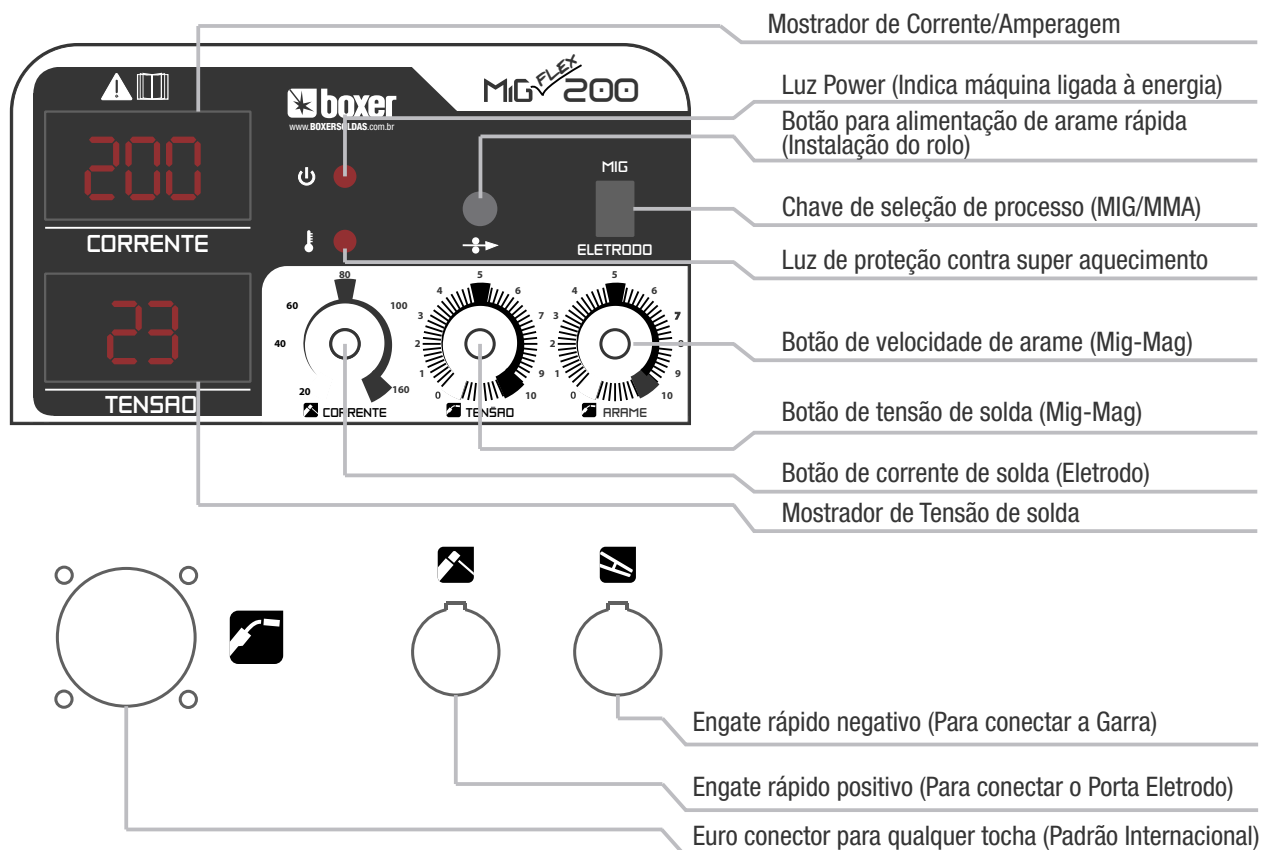
Modelo:	MIG FLEX 200
Tensão de alimentação	Monofásica - 220V/60Hz
Consumo	28,4 A
Faixa de Tensão	16,5 a 23 V
Faixa de Corrente	40 a 200 A
Ciclo de Trabalho	200A @ 60%
Velocidade Arame	2,5 a 13m/min
Diâmetro Arame	0.8/0.9/1.0mm
Diâmetro Eletrodo	2.0 a 3.25mm
Grau de Proteção	IP21S
Espessura da Chapa (Mig-Mag)	0.75mm acima
Peso (sem arame)	16,5Kg
Dimensões	500x305x370mm

2 - Instalação

2.1 - Painel Frontal



O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de $\pm 10\%$, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual.



2.2 - Guia do local de instalação do equipamento

- . Deixe uma distância de 300mm da parte frontal, traseira e laterais do equipamento para se obter um bom fluxo de ar. Carregue o equipamento sempre pela alça.
- . Use sempre uma caixa de distribuição com disjuntor ou fusível apropriado, e devidamente aterrada.
- . Posicione o equipamento o mais próximo ao fornecimento de energia quanto possível.
- . Mantenha o equipamento numa posição horizontal, não mais inclinado que 10°.

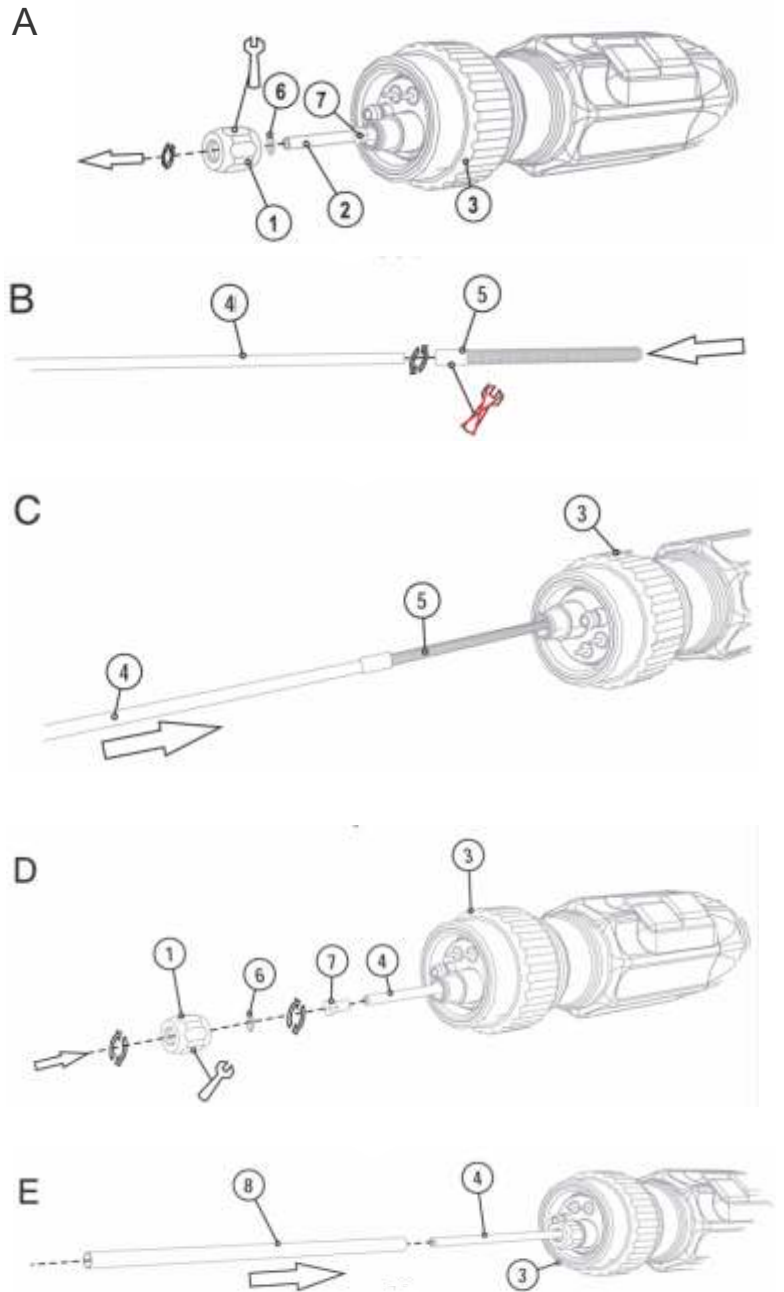
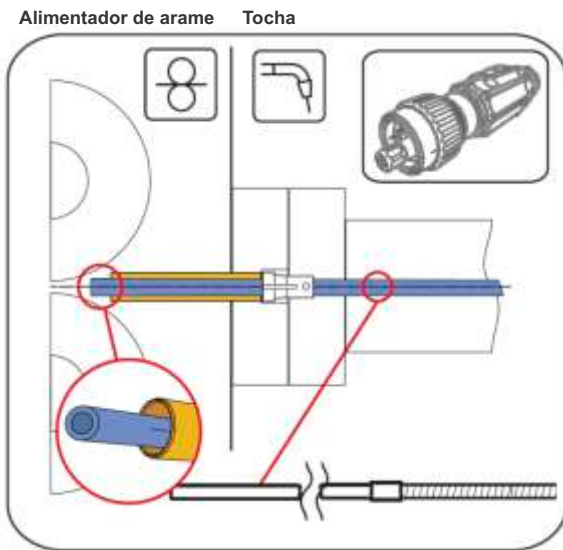
3.4 - Instalação do guia na tocha

4.1.1 Guia de instalação do guia espiral ou teflon na tocha

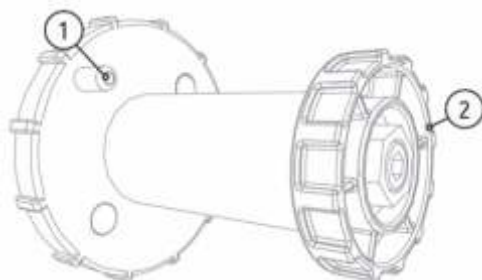
Recomendação :

- Use um guia espiral para soldar arames duros, como aço carbono
- Use um guia de plástico (teflon ou poliamida) para solda ligas de alumínio, devido a sua plasticidade há um risco do arame enroscar no guia durante sua alimentação e causar problemas durante a solda.

4.1.1.1 Guias Plásticos



3.5 - Instalação do arame no miolo freiador



- 1) Solte a trava roscada;
- 2) Insira o rolo de arame no suporte
- 3) Certifique-se de que o furo do rolo de arame ou suporte plástico do rolo encaixem com o pino travante do miolo freiador

3.6 - Instalação do arame no tracionador de arame

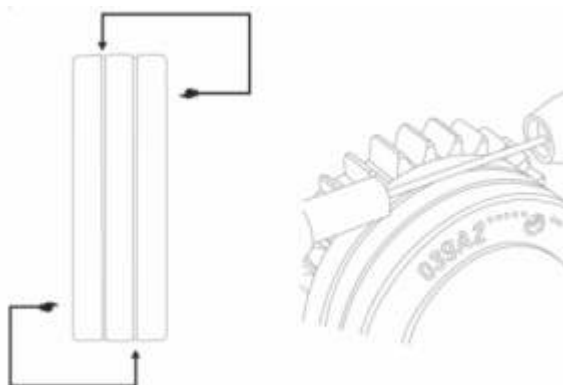
Resultados insatisfatórios de solda podem ocorrer pela falha na alimentação do arame.

As roldanas de tração devem ser compatíveis com o material e diâmetro do arame.

- Cheque o diâmetro nominal da roldana na própria para certificar-se.

Vire-a ou troque se necessário

- Use roldanas de canal V para materiais como aço carbono
- Use roldanas de canal U para materiais mais maleáveis, como alumínio





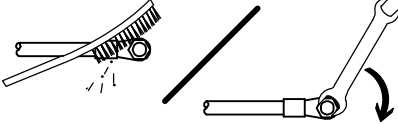
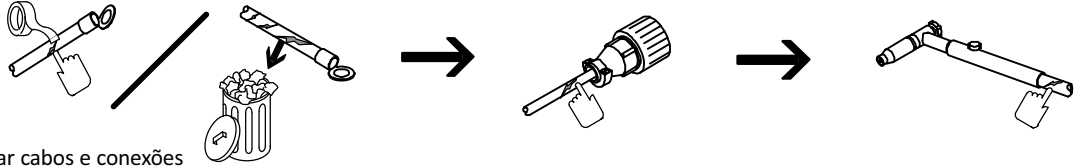
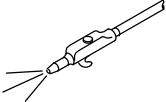
NOTA



Certifique-se de que o arame esteja passando pelo canal da roldana quando fechar o braço de pressão.

Muita pressão pode danificar a alimentação de arame, certifique-se de que o braço de pressão não esteja muito apertado.

4 - Rotina de manutenção

	O que fazer :	
A cada 3 meses	 <p>Trocar etiquetas ilegíveis</p>	 <p>Verificar e limpar conexões dos cabos de solda * evitar mau contato</p>
A cada 3 meses	 <p>Trocar cabos e conexões</p>	
A cada 6 meses *mensalmente	 <p>⚠ Não remova a carenagem para jatear com ar comprimido. Faça de fora para dentro, usando as venezianas nos painéis.</p> <p>Limpar com ar comprimido, *se o serviço for constante realizar mensalmente</p>	

TERMO DE GARANTIA

A Boxer agradece a preferência, parabeniza pela aquisição e garante o pleno funcionamento da máquina garantida pela fábrica contra eventuais defeitos de fabricação no período de **1 ANO**.

Saiba : Sem pagar nada, você pode estender a garantia de seu produto para **15 meses**.

Basta registrá-lo em nosso site : www.boxersoldas.com.br/garantia



A Boxer – Tecnologia em Soldas garante que seus equipamentos são fabricados sob rigorosos controles de qualidade desde que sejam instalados, operados e mantidos sob condições prédefinidas no Manual de Instruções

Prazo de Garantia

Atualmente o prazo de garantia para os produtos fabricados/distribuídos pela Boxer são coberto sob regime de garantia conforme segue:

Máquinas de solda fabricadas e distribuídas pela Arc Solda Indústria e Comércio Ltda- 15 meses, desde que produto seja registrado no site www.boxersoldas.com.br

Cabos de solda e seus acessórios, Máscaras de solda, Tochas e afins a garantia não é coberta pela Arc Solda Indústria e Comércio Ltda

Os prazos desta garantia são válidos a partir da data de emissão da Nota Fiscal de compra pelo cliente. O prazo de 15 meses de garantia está submetido ao registro do produto no site www.boxersoldas.com.br respeitando o prazo máximo de um mês desde a emissão da Nota Fiscal.

Reparo em garantia

A confirmação de um defeito coberto por essa garantia cabe única e exclusivamente a Arc Solda Indústria e Comercio Ltda/Boxer Soldas ou um assistente técnico devidamente autorizado.

Os custos de transporte e retira do local autorizado a realizar a assistência técnica são de inteira responsabilidade do cliente. Outros custos envolvidos no processo de garantia da máquina como os causados pela perda de produção em decorrência da falha do equipamento, danificação de instalações pela falta de um Dispositivo de Proteção de Surto, entre outros não são de responsabilidade da Arc Solda Indústria e Comercio Ltda/Boxer Soldas.

Condições da garantia

A Boxer não se responsabiliza por reparos sem prévia autorização em oficinas/assistentes técnicos não autorizados Boxer.

A Boxer reserva-se o direito de cobrir apenas os custos de reparos e trocas das partes/equipamentos danificados. Isentando-se dos custos de retrabalho, atraso de produção ou paralisações de serviço devido ao reparo do equipamento em garantia.

Os itens abaixo não serão reparados em garantia Boxer, pois estão sujeitos ao desgaste natural durante a utilização do equipamento Boxer.:

- Cabos elétricos e disjuntores;
- Porta eletrodo, Garra negativa ou Tocha;
- Roldanas e guias dos alimentadores de arame ;
- Partes externas da chave seletora e knobs;
- Pintura e acabamentos externos.

O reparo dos itens acima está sujeito a garantia de fabrica se o defeito for constatado no prazo máximo de 100 dias desde a fabricação.

Está sujeito a perda da garantia os itens abaixo listados:

- Descumprimento de qualquer indicação que conste nos Manuais de Instruções Boxer ou neste Termo de Garantia Boxer;
- Aplicações e uso indevido dos equipamentos ou partes do que foram projetados, ou danos causados por transporte;
- Instalação do equipamento em rede elétrica instável com pontos de sub-tensão ou sobre-tensão;
- Manutenção preventivo-corretiva imprópria do usuário ou qualquer pessoa não autorizada pela Boxer.
- Uso de partes e peças não autorizadas pela Boxer.

Portanto a Boxer se reserva ao direito de não realizar a manutenção em garantia se o assistente técnico autorizado constatar quaisquer problemas decorrentes de mau uso do cliente.