

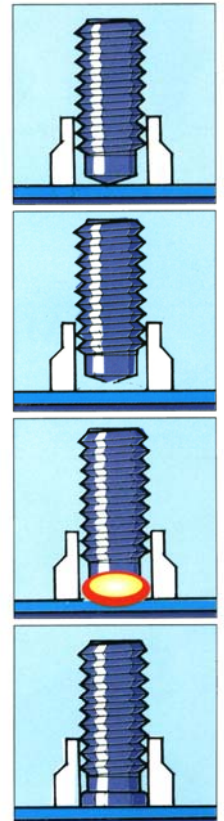
TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED



MANUEL D'UTILISATION

POUR

PISTOLET À ARC ÉTIRÉ DE TYPE DA8



A TAYLORMADE DRAWN ARC STUDWELDING PISTOL

INDEX

PAGE No. SOMMAIRE

3	INFORMATION UTILE.
5	INFORMATIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES.
7	INTRODUCTION AU SOUDAGE DE GOUJONS.
8	CONFIGURATION ET SOUDAGE.
11	SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE ET LISTES DES PIÈCES.
17	ACCESSOIRES.
21	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE.

INFORMATION UTILE

COORDONNÉES DU FABRICANT

TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED
COMMERCIAL ROAD
DEWSBURY
WEST YORKSHIRE
WF13 2BD
ANGLETERRE

TÉLÉPHONE : +44 (0)1924 452123
TÉLÉCOPIE : +44 (0)1924 430059
E-mail : sales@taylor-studwelding.com
WEB : www.taylor-studwelding.com

LIGNE DIRECTE SERVICE VENTES : +44 (0)1924 487703
LIGNE D'ASSISTANCE TECHNIQUE : +44 (0)1924 487701

Il est souhaitable de consigner les détails de votre contrôleur ci-dessous, car cette information facilitera toute assistance technique dont vous pourriez avoir besoin:

No. de SÉRIE DU PISTOLET	
DATE D'ACHAT	

OBJECTIF ET CONTENU DE CE MANUEL

Ce manuel a été rédigé pour :

- Le personnel de l'utilisateur final responsable de l'installation et de la maintenance du contrôleur.
- L'opérateur du contrôleur de la machine à souder.

Ce guide contient des informations relatives à/au(x) :

- L'installation/la configuration et le branchement.
- Fonctionnement.
- Spécifications techniques et paramètres.
- Pièces de rechange.

INFORMATION UTILE

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Si vous avez besoin d'informations techniques supplémentaires, veuillez nous contacter directement (coordonnées sur la page précédente) ou contacter notre agent/distributeur local (nous sommes en mesure de vous fournir les coordonnées des agents, etc.).

Ce manuel contient des informations importantes qui sont un préalable nécessaire au fonctionnement en toute sécurité de l'équipement. Le personnel opérationnel doit pouvoir consulter ce manuel selon la nécessité. Dans l'intérêt de la sécurité, assurez-vous que ce manuel est, à tous moments, à la disposition de votre personnel.

Si l'équipement est vendu /cédé, veuillez remettre ce manuel au nouveau propriétaire de l'équipement et si possible, nous donner ses coordonnées au cas où nous aimerions le contacter au sujet de questions de sécurité relatives à la machine.



VEUILLEZ LIRE CE MANUEL AVEC SOIN AVANT D'INSTALLER OU DE FAIRE FONCTIONNER LE CONTRÔLEUR.



VEUILLEZ OBSERVER AVEC SOIN TOUTES LES PROCÉDURES /CONSIGNES DE SÉCURITÉ.



DÛ AUX EXIGENCES DE PUISSANCE ET AUX ÉMISSIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES PRODUITES PENDANT LE FONCTIONNEMENT NORMAL, CETTE MACHINE DOIT UNIQUEMENT ÊTRE OPÉRÉE DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL.



CETTE MACHINE FONCTIONNE AVEC UNE ALIMENTATION SECTEUR DE 380/415V c.a. @ 50/60 Hz



NE JAMAIS ENLEVER UNE PORTION QUELCONQUE DU BOÎTIER DE L'UNITÉ SANS D'ABORD ISOLER LE CONTRÔLEUR DE L'ALIMENTATION SECTEUR ÉLECTRIQUE.



NE JAMAIS OBSTRUER LE SOUS-CHÂSSIS, LES PANNEAUX AVANT OU ARRIÈRE, CAR CECI POURRAIT CAUSER UNE SURCHAUFFE DE L'UNITÉ PENDANT LE FONCTIONNEMENT.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ MPORTANTES!

PROTÉGEZ VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!

Il faut lire et comprendre ces notes de sécurité.

ÉLECTRICITÉ

Aucune portion du capot externe du contrôleur de soudage ne doit être enlevée par une personne autre qu'un membre du personnel adéquatement qualifié et jamais pendant que l'alimentation secteur est branchée.

IL FAUT TOUJOURS DÉBRANCHER LE CORDON D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT D'EFFECTUER UNE MAINTENANCE QUELCONQUE.



ATTENTION - RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE !

Veillez n'employer aucun fluide pour nettoyer les composants électriques car ils pourraient pénétrer dans le circuit électrique.

L'installation doit être exécutée conformément à la procédure de mise en place détaillée en page 8 de ce manuel et doit être conforme aux codes de sécurité nationaux, régionaux et locaux.

INCENDIE

Durant le soudage, des petites particules de métal extrêmement chaudes sont projetées. Veuillez assurer qu'aucun matériau combustible ne peut être enflammé par celles-ci.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

Les rayons de l'arc peuvent brûler les yeux et la peau et le bruit peut causer une diminution de l'acuité auditive. Les opérateurs et le personnel travaillant à proximité doivent porter des protections adéquates pour les yeux, les oreilles et le corps.

Les fumées et gaz peuvent sérieusement nuire à la santé. Il faut donc uniquement utiliser l'équipement dans un endroit avec une ventilation adéquate. Si la ventilation est inadéquate, un matériel adéquat d'aspiration des fumées doit être utilisé.

Les projections de métal brûlant peuvent provoquer un incendie et des brûlures. Des vêtements de protection appropriés doivent être portés. Les vêtements fabriqués dans une matière combustible ou tâchés par une matière combustible NE DOIVENT PAS être portés.

Un extincteur doit être à portée de main et vous devez savoir comment l'utiliser.

Des champs magnétiques provenant d'intensités (de courant) élevées peuvent affecter les stimulateurs cardiaques ou autres appareils médicaux contrôlés électroniquement. Il est impératif que tout le personnel susceptible de se trouver à proximité d'une installation de soudage quelconque soit averti de tous les risques potentiels avant de pénétrer dans la zone.

MAINTENANCE

Tous les câbles doivent être inspectés régulièrement pour assurer qu'il n'existe aucun danger provenant d'isolations endommagées ou usées ou de mauvaises connexions électriques. Une attention toute particulière doit être portée aux câbles proches du pistolet de soudage, là où l'usure maximale se produit. Les câbles usés peuvent conduire à la production de soudures irrégulières et peuvent également surchauffer ou provoquer des étincelles, donnant lieu à un risque d'incendie.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ MPORTANTES!

5. FORMATION

L'utilisation de l'équipement doit être restreinte exclusivement au personnel autorisé, lequel doit avoir suivi une formation adéquate et doit avoir lu et compris ce manuel. Ce manuel doit être à la disposition de tous les opérateurs, à tout moment. Des copies supplémentaires de ce manuel peuvent être achetées auprès du fabricant. Des mesures doivent être prises pour empêcher l'utilisation de l'équipement par un personnel non autorisé.

6. INSTALLATION

Vérifier que le site choisi pour l'équipement est capable de supporter le poids de l'équipement et que celui-ci ne pourra pas tomber ou poser un danger durant son utilisation normale. Il ne faut pas suspendre les câbles de connexion sur des bords coupants, ni les installer ou les faire passer près de sources de chaleur ou par des routes utilisées fréquemment, aux endroits où des personnes pourraient trébucher, ou le passage de véhicules (chariot élévateur à fourches, etc.) pourrait les endommager.

7. INTERFÉRENCE

Pendant les opérations de soudage, des champs électriques et magnétiques intenses sont inévitablement produits et ils peuvent causer une interférence avec d'autres équipements électroniquement sensibles.

Comme cela est déjà susmentionné, tout membre du personnel portant un stimulateur cardiaque ou un autre appareil médical contrôlé électroniquement doit toujours se tenir à l'écart des opérations de soudage.

L'équipement de soudage doit être installé à une distance d'au moins 5 mètres de tout matériel informatique afin de minimiser une interaction potentielle. Notez que les câbles transportant des signaux entre les dispositifs électroniques sont également capables de capter une interférence qui peut modifier la manière de fonctionnement de ces dispositifs et par conséquent ils doivent être positionnés en dehors de la zone des 5 mètres.

Il ne faut pas placer d'objets sensibles au magnétisme à proximité de la zone de soudage : bracelets-montres, cartes bancaires, disques informatiques, etc., peuvent devenir inutilisables.

L'équipement de soudage, comme tous les autres équipements de soudage, est lui-même un appareil électroniquement sensible, par conséquent, sa position par rapport aux équipements émettant des rayonnements (téléphones portables, télécommandes, contrôleurs de vitesse de moteur, etc.) doit être prise en compte.

8. MISE AU REBUT

L'équipement, que ce soit dans son ensemble ou que ce soit une de ses pièces composantes, peut être mis au rebut en tant que déchets industriels standard ou être cédé à un ferrailleur.

Aucun des composants utilisés dans la fabrication de cet équipement n'est toxique, cancérigène, ou nocif pour la santé dans son état "tel que fourni".

INTRODUCTION AU SOUDAGE DE GOUJONS

Le pistolet de soudage de goujons DA8 de Taylor Studwelding, quand combiné au contrôleur et câbles de terre appropriés, est prévu pour le soudage précis des goujons allant jusqu'à des goujons de base réduite de 20 mm de diamètre. Le pistolet est léger, ergonomique et a été conçu pour fonctionner avec un minimum de maintenance.

L'énergie requise pour effectuer l'opération de soudage est dérivée d'un contrôleur de soudage de goujons approprié.

Les contrôleurs de Taylor Studwelding Systems Ltd sont modernes, de conception robuste et offrent une fiabilité optimale, allée à une interface opérateur facile à comprendre.

LE PROCESSUS

Le processus de soudage de goujons par arc étiré est établi de longue date et éprouvé. Les étapes de base sont les suivantes :

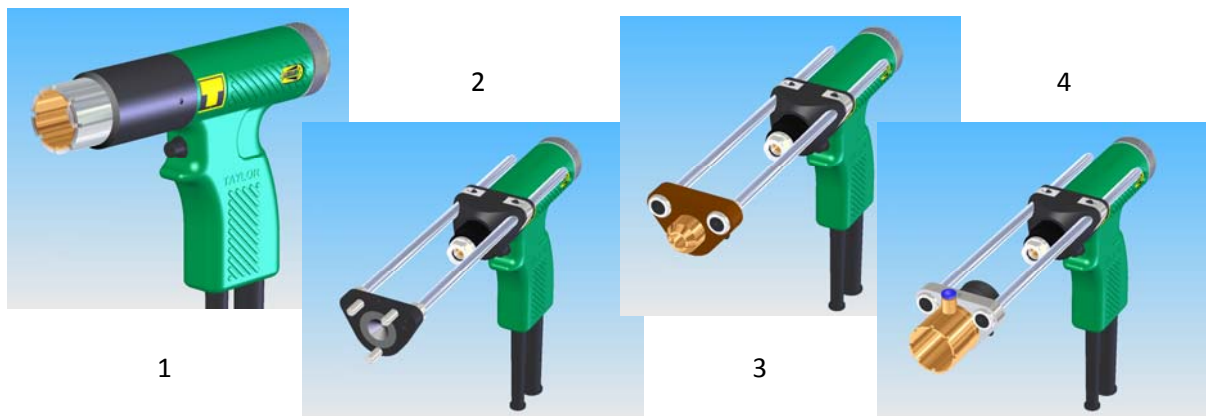
- Une quantité mesurée de longueur perdue de goujon de soudage est placée au pistolet de soudage.
- Une fois en position, le pistolet lève le goujon à l'écart de la pièce de travail, en frappant simultanément un arc entre les deux.
- Le bout du goujon de soudage et la surface de la pièce de travail fondent tous deux, comme l'arc est maintenu pendant un intervalle prédéfini.
- Lorsque l'intervalle prédéfini est complété, le pistolet propulse le goujon de soudage dans le métal fondu sur la pièce de travail, formant ainsi la soudure.

Les soudures par arc étiré les plus courantes et traditionnelles ont une durée de soudage supérieure à 100ms et emploie un écran protecteur anti-arc en céramique à utilisation unique, appelé communément la ferrule. Cette ferrule aide à protéger l'arc durant la soudure et aide à la formation de la soudure d'angle finale. Après la soudure, la ferrule est enlevée et mise au rebut.

Il est possible de souder les goujons sans ferrule. Cette méthode est plus communément employée avec des soudures d'une durée inférieure à 100 ms et on réfère à ce type de soudage en tant que soudage de goujons de cycle court. Bien qu'aucune ferrule ne soit employée, la pratique recommandée pour le soudage de cycle court est d'utiliser un écran de gaz inerte adéquat afin de réduire la quantité de porosité dans la soudure complétée et d'améliorer la qualité de la soudure.

CONFIGURATION ET SOUDAGE

En standard, le pistolet DA8 est fourni muni d'une chape d'extrémité avant de type conique à gaz en une seule pièce de 30mm comme illustré ci-dessous (fig.1). D'autres configurations d'extrémité avant sont disponibles pour le pistolet afin de permettre au pistolet de souder les ergots d'isolement (fig. 2), goujons d'arc étiré standard (fig. 3) et les goujons longs avec écran protecteur de gaz (fig. 4).



Veillez vous référer à la section Accessoires de ce manuel pour les informations relatives aux configurations d'extrémité avant disponibles.

Le pistolet DA8 est appelé communément un pistolet "à levage fixe". Ceci est parce que le mécanisme de levage dans le pistolet ne comprend pas de bloc d'embrayage.

Ceci signifie dans la pratique que, non seulement le levage peut être ajusté au sein de ses limites opérationnelles si certains paramètres changent de soudure à soudure, par exemple, si les goujons étant soudés ont des longueurs qui varient légèrement, le pistolet sera capable d'en tenir compte sans affecter le levage qui a été réglé. Néanmoins, nous recommandons que seuls des goujons de soudage fabriqués correctement soient utilisés pour garantir une qualité de soudure répétable.

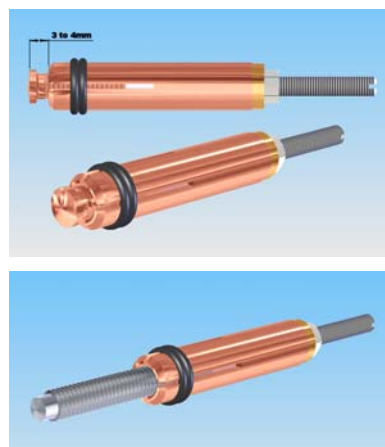
Une fois que vous avez sélectionné le type et la taille de goujon que vous souhaitez souder et avez obtenu le mandrin et poignée de ferrule corrects (voir la section Accessoires de ce manuel pour la liste des dimensions disponibles), vous aurez besoin d'installer le mandrin et de le monter ainsi que la poignée de ferrule dans le pistolet.

À la page précédente "Introduction au soudage de goujons", au paragraphe "Processus", il est expliqué

qu'une quantité mesurée de longueur perdue de goujon est réglée au pistolet de soudage. Ceci est réalisé en plaçant le goujon dans le mandrin et en ajustant la butée arrière de mandrin pour obtenir la longueur perdue de goujon souhaitée au mandrin. La longueur perdue de mandrin sera différente selon la configuration d'extrémité avant qui est montée sur le pistolet. Avec la pièce de chape

d'extrémité en une pièce, le goujon a besoin d'être réglé avec une longueur perdue d'environ 3-4 mm, comme illustré ci-contre.

Si les goujons d'arc étiré standard sont soudés en utilisant des ferrules en céramique, la longueur perdue aura besoin d'être plus importante. L'exigence minimale peut être estimée comme étant 1 mm + l'épaisseur de la ferrule étant utilisée + 4 mm.



CONFIGURATION ET SOUDAGE

Ayant configuré le mandrin, vous êtes maintenant prêt à le monter sur le pistolet. Ceci est réalisé en insérant le mandrin dans le pistolet et en le poussant fermement en position jusqu'à ce qu'il soit en butée. Sécurisez le mandrin en place en serrant l'écrou de mandrin avec la clé de douille du jeu fourni.

IMPORTANT! L'écrou de mandrin a seulement besoin d'être serré légèrement. Un serrage trop important peut résulter en un endommagement du pistolet.

Si vous utilisez l'extrémité avant en une pièce standard, vous êtes maintenant prêt à régler le levage et pouvez sauter le paragraphe suivant qui se rapporte aux pistolets munis de configurations d'extrémité avant avec bras réglable.

Si vous utilisez un pistolet muni d'une configuration d'extrémité avant avec bras réglable, vous aurez besoin de régler la longueur perdue de goujon en ajustant la position de la pièce de pied, comme illustré ci-contre. Une fois la longueur perdue correcte réglée, vous devez assurer que le mouvement du goujon à l'intérieur de la ferrule est sans heurt, car tout grippage entre le goujon et la ferrule résultera en des soudures médiocres ou mauvaises. Comme on peut le voir sur l'illustration sur laquelle le pied est montré en transparence, les orifices dans le pied sont beaucoup plus gros que les vis attachant le pied aux bras. Ceci permet au pied d'être ajusté pour éliminer tout grippage entre le goujon et la ferrule. Une fois ces conditions satisfaites, vous êtes alors prêt à régler le levage.

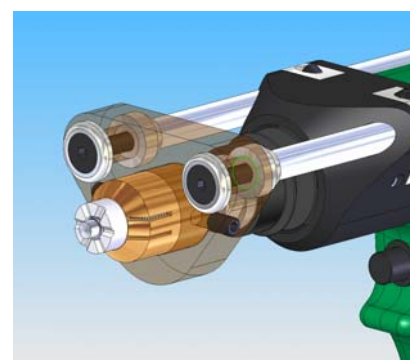
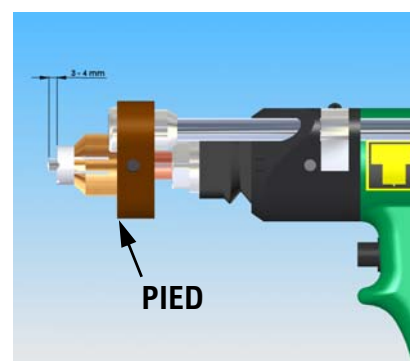
IMPORTANT!

Il est nécessaire de vérifier/reconfigurer la longueur perdue lors du changement des diamètres/longueurs de goujons.

RÉGLAGE DU LEVAGE

L'ajustement du levage de pistolet est réalisé en tournant la chape d'extrémité arrière du pistolet. Une rotation en sens des aiguilles d'une montre réduit le levage et une rotation en sens inverse de celui des aiguilles d'une montre augmente le levage.

NOTE! Il est important que la procédure de réglage du levage soit exécutée alors que le contrôleur est débranché avec le pistolet déconnecté du contrôleur pour empêcher un déclenchement accidentel lors de l'exécution de la procédure. Afin de régler correctement le levage, il faut d'abord mettre à zéro le levage de pistolet. Ceci est réalisé en réglant d'abord le levage sur le réglage maximum, avec le pistolet au levage maximum et muni d'un mandrin et goujon de soudage en position et avec la longueur perdue correcte établie. Saisir le pistolet et le placer dans une position de soudage contre une surface plane. Ceci repoussera l'embout du goujon de soudage jusqu'à ce qu'il soit à niveau avec le bord d'attaque de la buse conique/ de la ferrule (reprenant la longueur perdue/de dépassement).



CONFIGURATION ET SOUDAGE

Avec le pistolet fermement en position, tournez doucement l'ajusteur de chape d'extrémité arrière dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que le mouvement se rigidifie. À ce point, un ajustement supplémentaire devrait tenter de pousser le goujon de soudage vers l'extérieur, forçant l'éloignement de la buse conique de ferrule à l'écart de la surface. Ceci est le point de levage zéro.

Vous êtes maintenant prêt à régler le levage requis. Pour régler le levage requis, tournez la chape d'extrémité arrière en sens inverse de celui des aiguilles d'une montre, en comptant les crans sur l'encliquetage de l'ajusteur. Un cran est égal à 0,25 mm de levage. Par conséquent, un levage souhaité de 2mm équivaut à 8 crans.

Une fois le levage requis réglé, le pistolet est prêt à souder et peut être connecté au contrôleur. Consultez le manuel d'utilisation approprié pour votre contrôleur pour vous aider à configurer le contrôleur.

IMPORTANT!

Il est nécessaire de vérifier/reconfigurer le point de levage zéro et le levage lors du changement des diamètres/longueurs de goujons ou en cas de modifications quelconques de la configuration d'extrémité avant.

D'autres informations utiles, y compris sur les techniques de soudage de goujons, les essais de soudage et l'inspection, se trouvent également dans le guide d'utilisation de contrôleur.

VEUILLEZ NOTER. Les informations contenues dans ce guide d'utilisation sont prévues pour aider à l'installation et l'utilisation du pistolet. Tous les réglages suggérés sont prévus comme étant uniquement un point de départ. Un réglage précis des réglages pour réaliser les résultats les plus satisfaisants est primordial et est la responsabilité de l'utilisateur du pistolet.

SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES

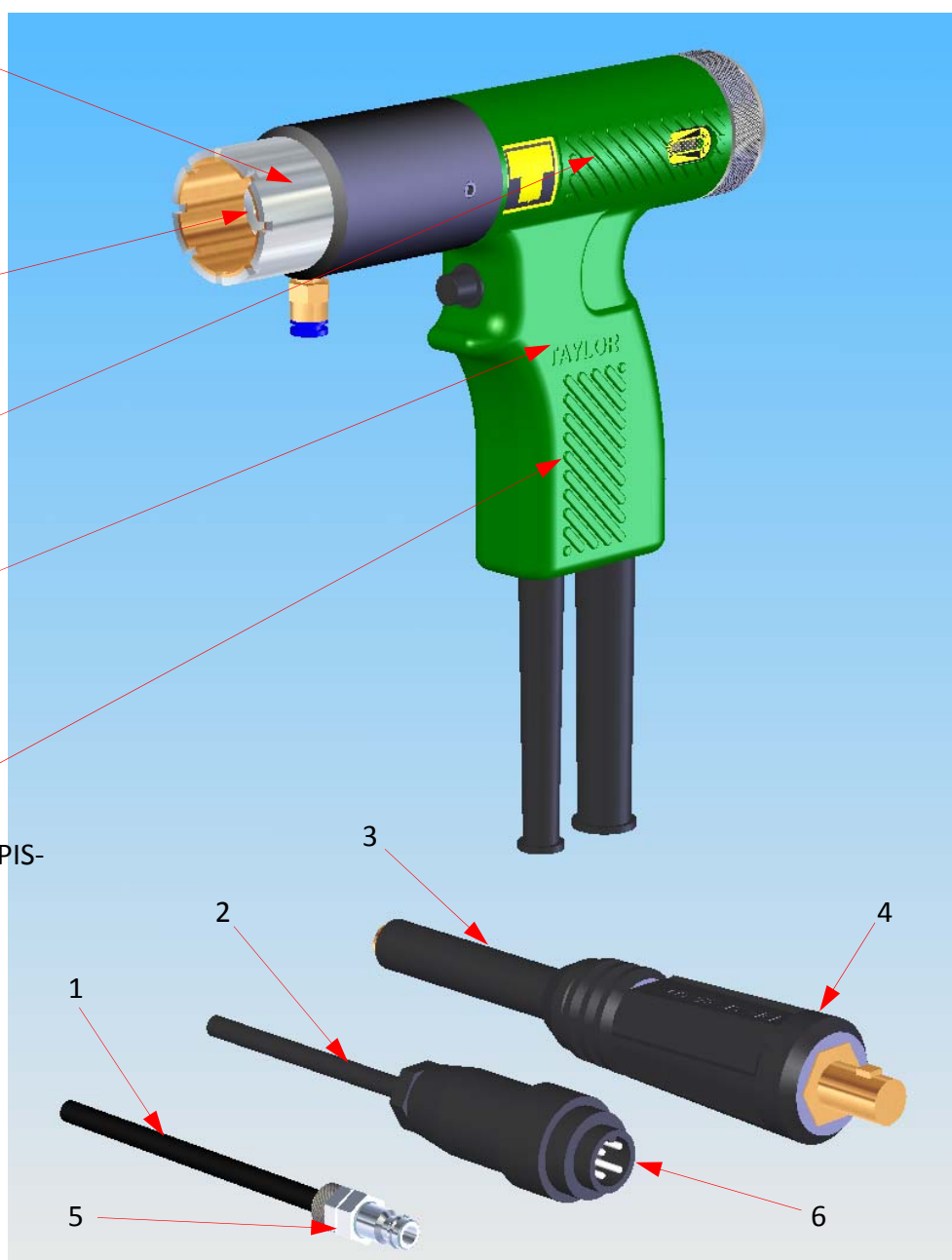
VOIR PAGE 12
POUR PIÈCES
D'EXTRÉMITÉ
AVANT ET
ARRIÈRE

VOIR PAGE 16
POUR PIÈCES
DE L'ARBRE

VOIR PAGE 15
POUR PIÈCES
DE COLONNE

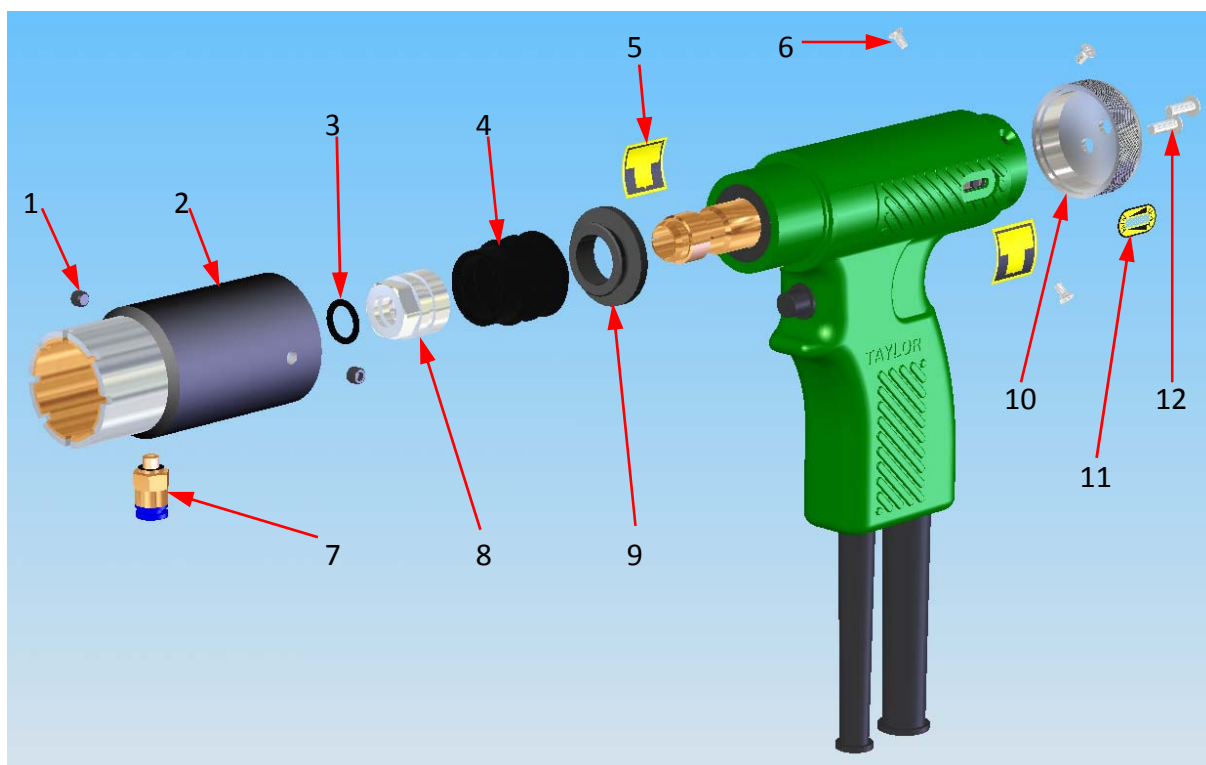
VOIR PAGE 13
POUR PIÈCES
DE CORPS EN
DEUX PARTIES

VOIR PAGE 14
POUR PIÈCES
DE POIGNÉE DE PIS-
TOLET



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	4½	71-200-044	CONDUITE DE GAZ
2	4½	71-300-009	CÂBLE DE COMMANDE
3	4	71-300-002	CÂBLE DE SOUDAGE
4	1	81-101-051	FICHE DE SOUDAGE
5	1	71-200-067	FICHE DE GAZ
6	1	71-101-030	FICHE DE COMMANDE
7	9	71-101-032	SERRE-CÂBLE (NON MONTRÉ)

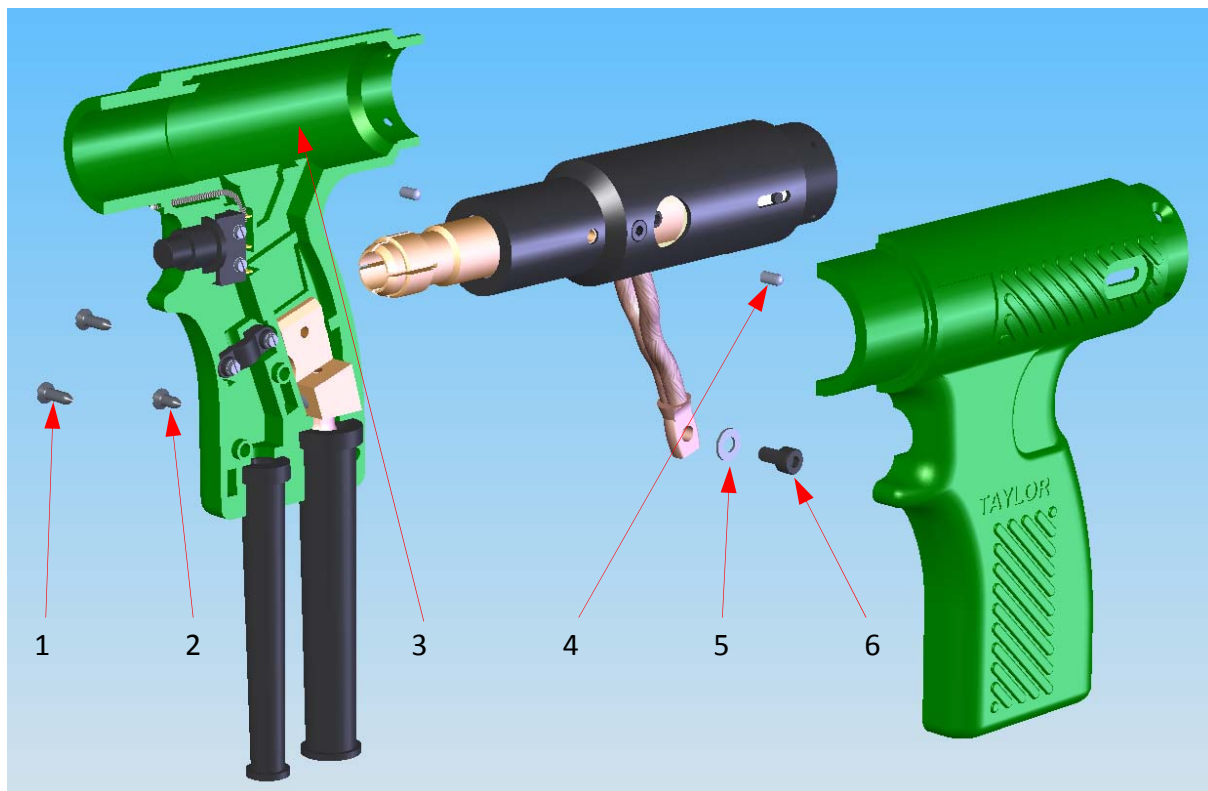
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z400-05-005	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
2	1	89-101-535	BUSE DE GAZ CONIQUE 30 mm
3	1	71-101-001	JOINT TORIQUE
4	1	71-101-003	SOUFFLET CAOUTCHOUC
5	2	71-101-050	AUTOCOLLANT
6	4	Z205-03-006	VIS
7	1	KQH06-M5	RACCORD GAZ
8	1	71-101-002	ÉCROU DE MANDRIN
9	1	71-101-004	PIÈCE DE RETENUE DE SOUFFLET
10	1	71-102-067	CHAPE D'EXTRÉMITÉ ARRIÈRE
11	1	71-102-070	DÉCALCOMANIE D'INDICATION DE LEVAGE
12	2	Z110-04-012	VIS



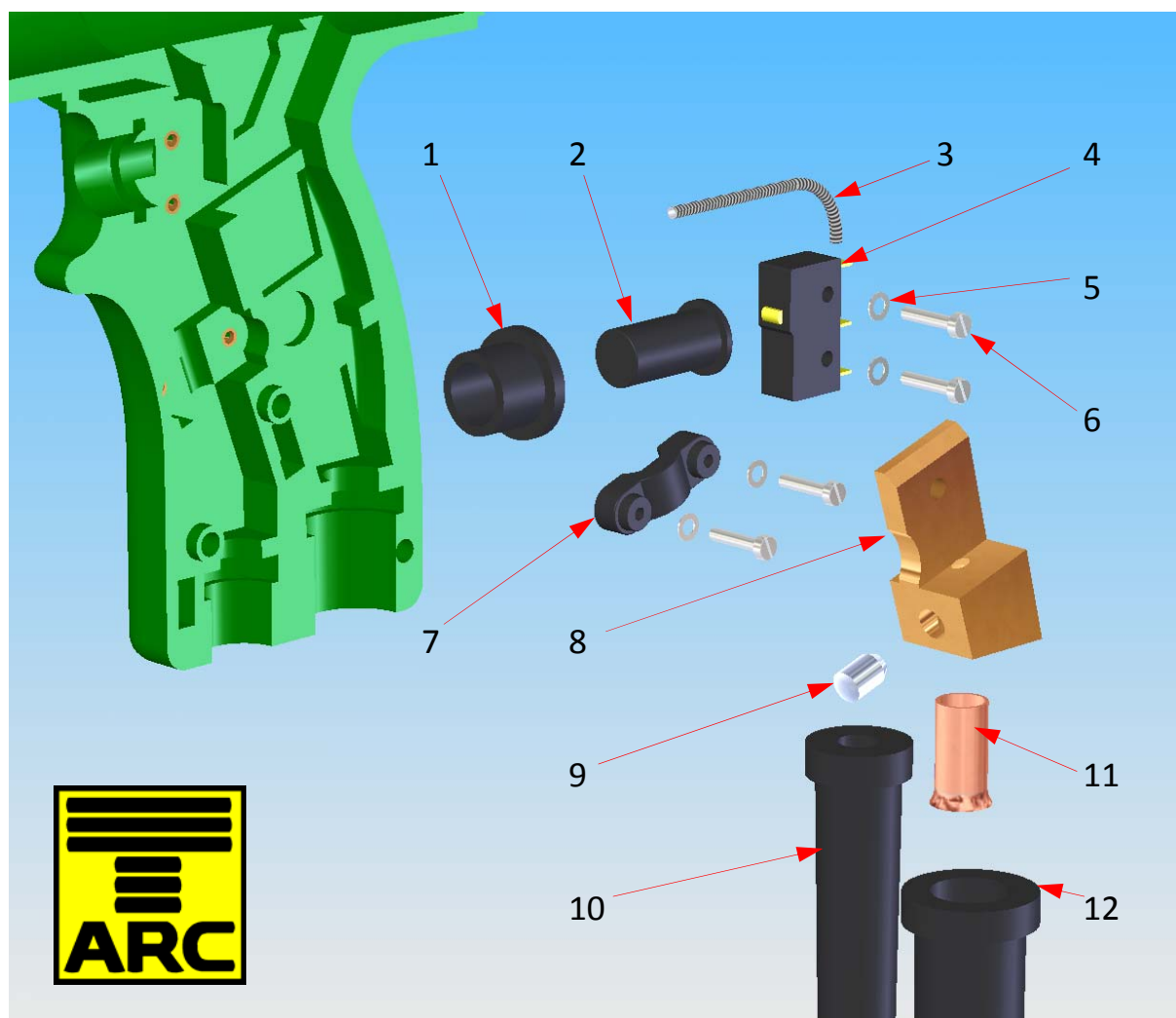
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z245-06-016	VIS
2	1	Z245-06-012	VIS
3	1	71-102-088	CORPS DE PISTOLET (PAIRE - VERT)
4	2	71-101-007	ERGOT
5	1	Z600-04-000	RONDELLE
12	1	Z100-04-010	VIS

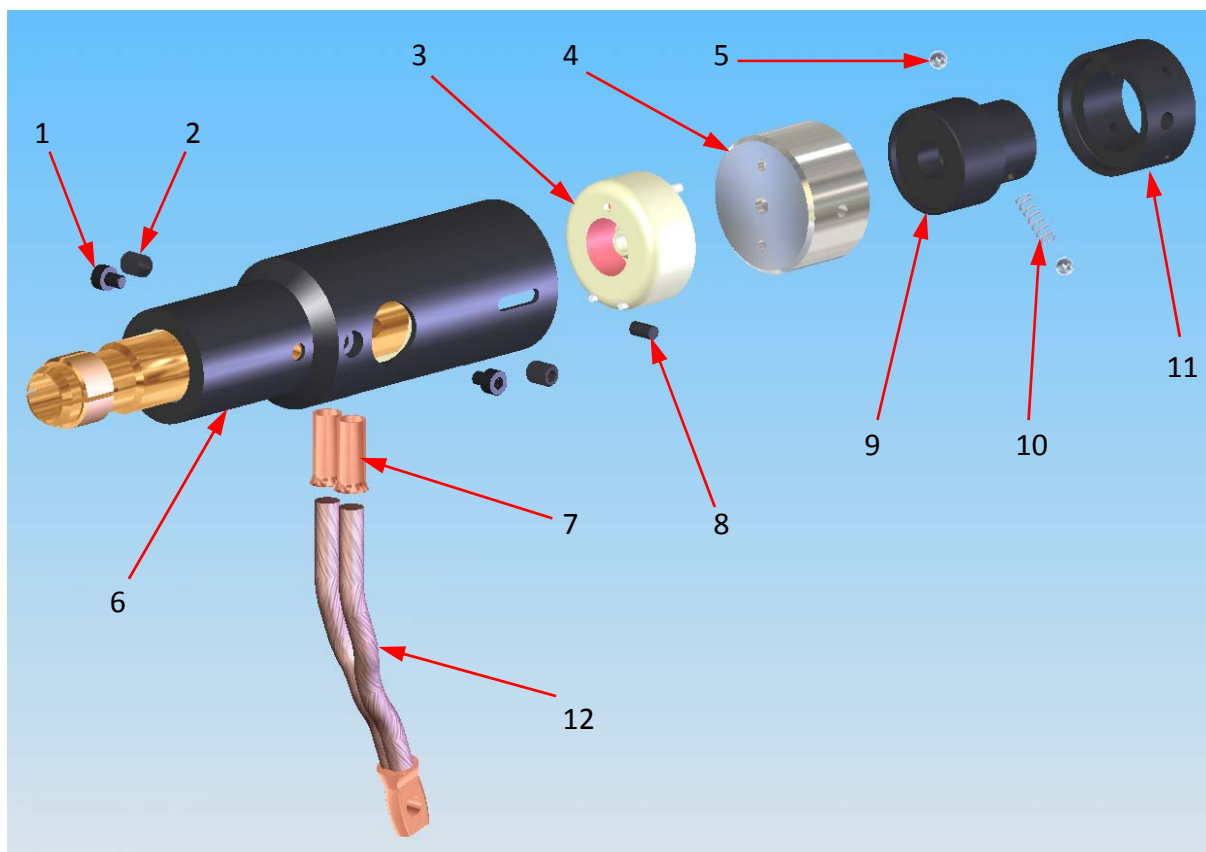


SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	71-101-036	DOUILLE DE BOUTON-POUSSOIR
2	1	71-101-035	BOUTON-POUSSOIR
3	1	71-101-009	CONTACT
4	1	71-101-028	MICRO-INTERRUPTEUR DÉCLENCHEUR
5	4	Z600-02-000	RONDELLE
6	4	Z220-02-010	VIS
7	1	71-101-027	SERRE-CORDON
8	1	71-102-030	TERMINATEUR DE CÂBLE
9	1	71-102-029	CHEVILLE DE CÂBLE
10	1	71-101-033	GAINE DE CÂBLE DE COMMANDE
11	1	71-101-042	FERRULE
12	1	71-101-034	GAINE DE CÂBLE DE SOUDAGE

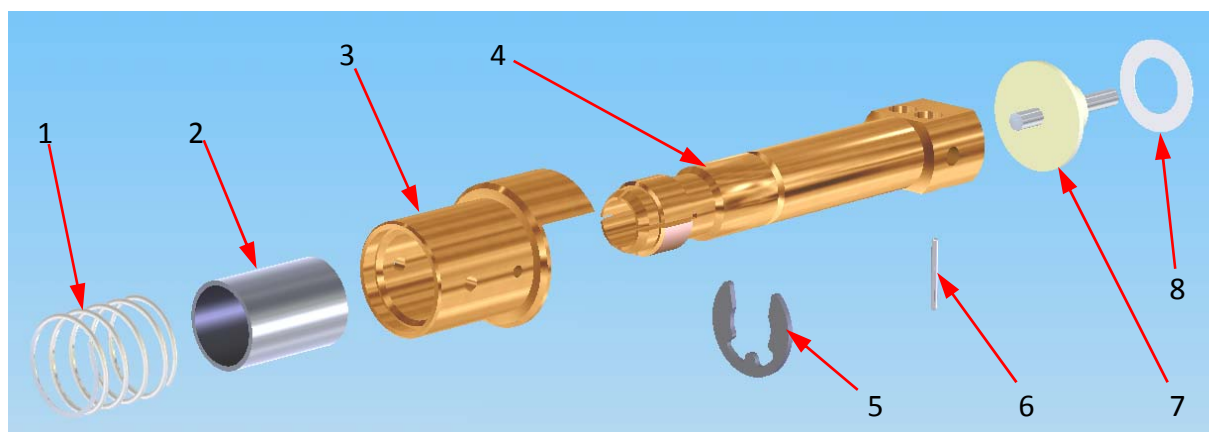
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z100-03-005	VIS
2	2	Z410-05-008	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
3	1	71-102-056	BOBINE DE SOLÉNOÏDE
4	1	71-102-064	COUPELLE DE MONTAGE DE BOBINE
5	2	81-101-082	BILLE DE DÉTENTE
6	1	71-102-068	MANCHON DE PROTECTION
7	2	71-101-041	FERRULE
8	1	71-102-075	ERGOT INDICATEUR
9	1	71-102-065	AJUSTEUR DE BOBINE
10	1	71-102-073	RESSORT DE DÉCLENCHEMENT
11	1	71-102-066	DOUILLE ARRIÈRE
12	1	71-102-058	ENSEMBLE DE TRESSSES



SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES

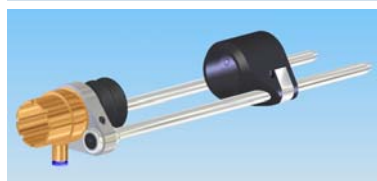
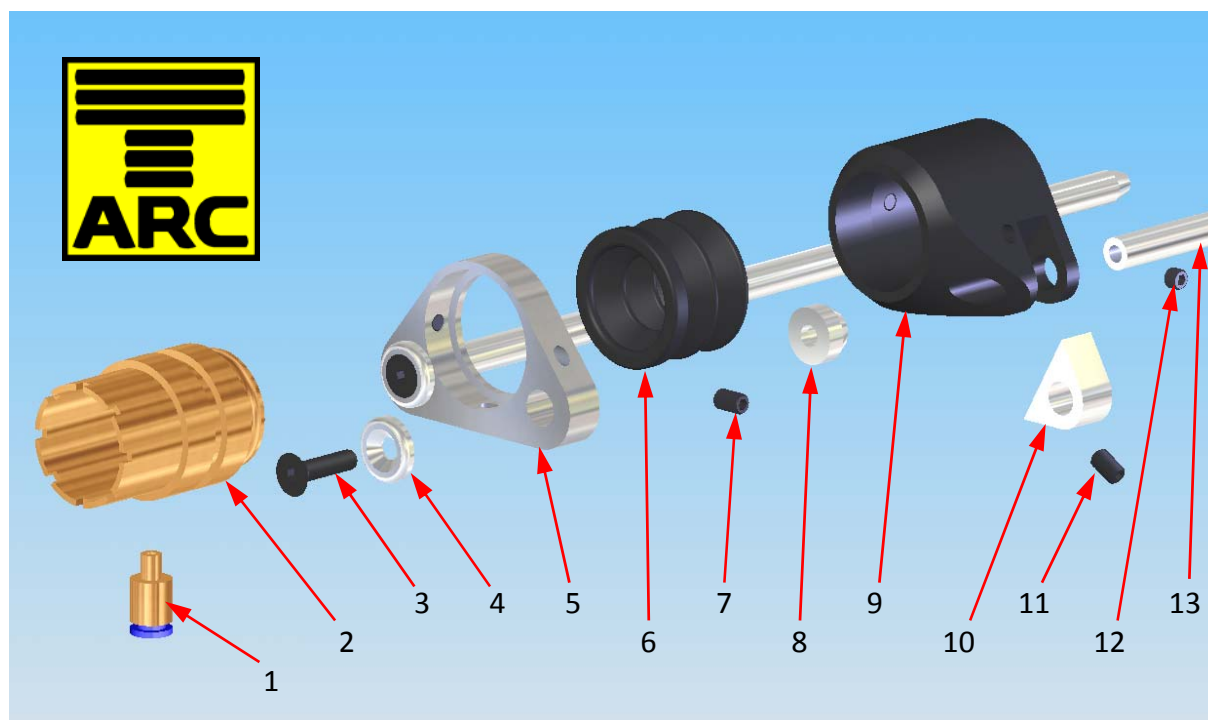


NOTE! ARTICLES 7 & 8 PEUVENT UNIQUEMENT ÊTRE OBTENUS FAISANT PARTIE DE LA BOBINE DE SOLÉNOÏDE 71-102-056 (VOIR ARTICLE 3, PAGE PRÉCÉDENTE).

ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	71-102-074	RESSORT
2	1	71-102-071	DOUILLE DE PALIER
3	1	71-102-062	LOGEMENT DE PALIER
4	1	71-102-061	ARBRE DE SOUDAGE
5	1	71-101-011	CIRCLIP
6	1	71-102-015	ERGOT SPIRALÉ
7	1	VOIR NOTE	PIÈCE DE PÔLE
8	1	VOIR NOTE	RONDELLE D'HYSTÉRISIE



ACCESSOIRES

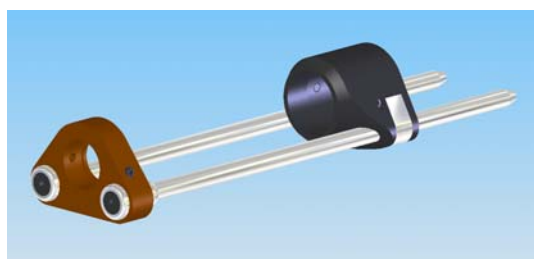
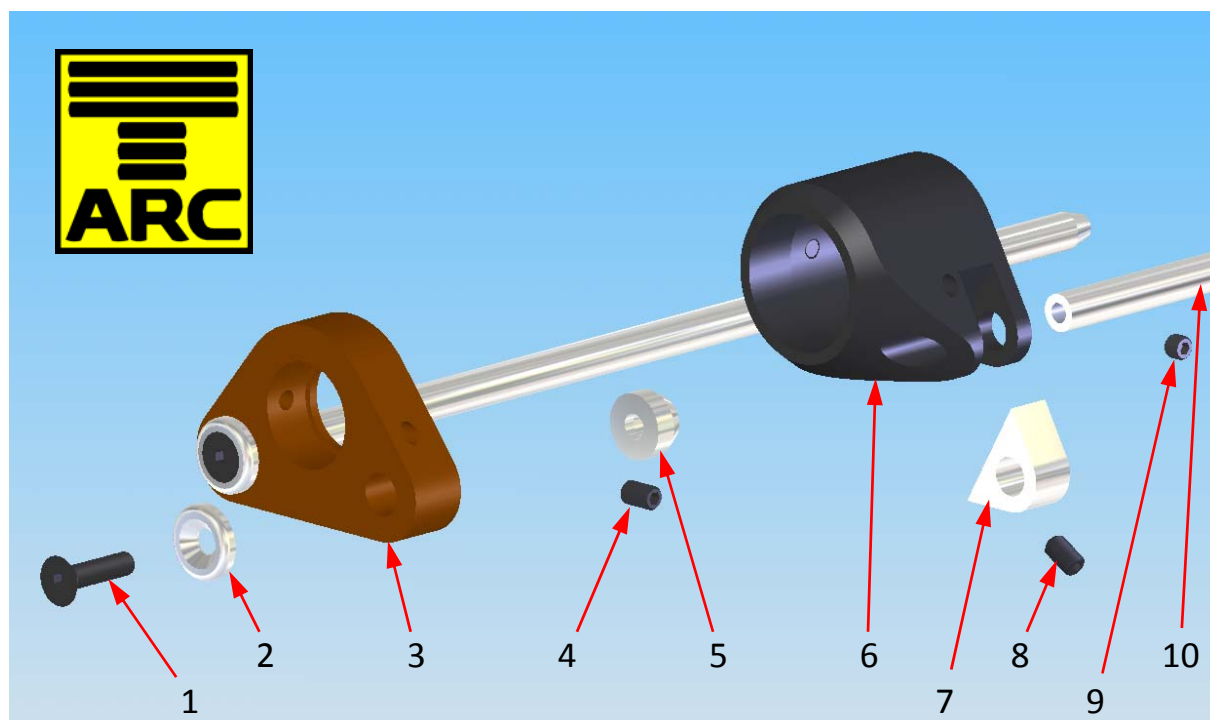


NUMÉROS DE PIÈCES D'ENSEMBLE COMPLET:

Ø30 mm : 89-101-315
 Ø35 mm : 89-101-316

ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	KQH06-M5	RACCORD DE TUYAUTERIE
	1	89-101-268	BUSE CONIQUE DE GAZ Ø30 mm
or	1	89-101-269	BUSE CONIQUE DE GAZ Ø35 mm
3	2	Z120-05-025	VIS
4	2	81-101-003	RONDELLE DE PIED - AVANT
5	1	89-101-251	ADAPTATEUR DE PIED
6	1	89-101-243	SOUFFLET DE RÉTENTION DE GAZ - Ø7
or	1	89-101-244	SOUFFLET DE RÉTENTION DE GAZ-Ø10
7	2	Z420-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
8	2	81-101-001	RONDELLE DE PIED - ARRIÈRE
9	1	79-101-141	CHAPE D'EXTRÉMITÉ AVANT
10	2	79-101-142	INSERT DE POIGNÉE PIVOTANTE
11	2	Z400-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
12	2	Z400-05-004	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
13	2	81-101-004	BRAS

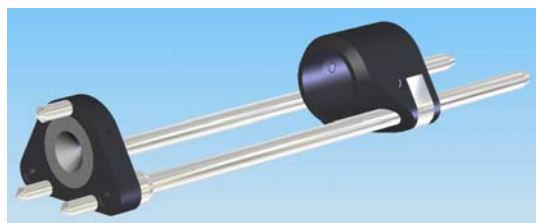
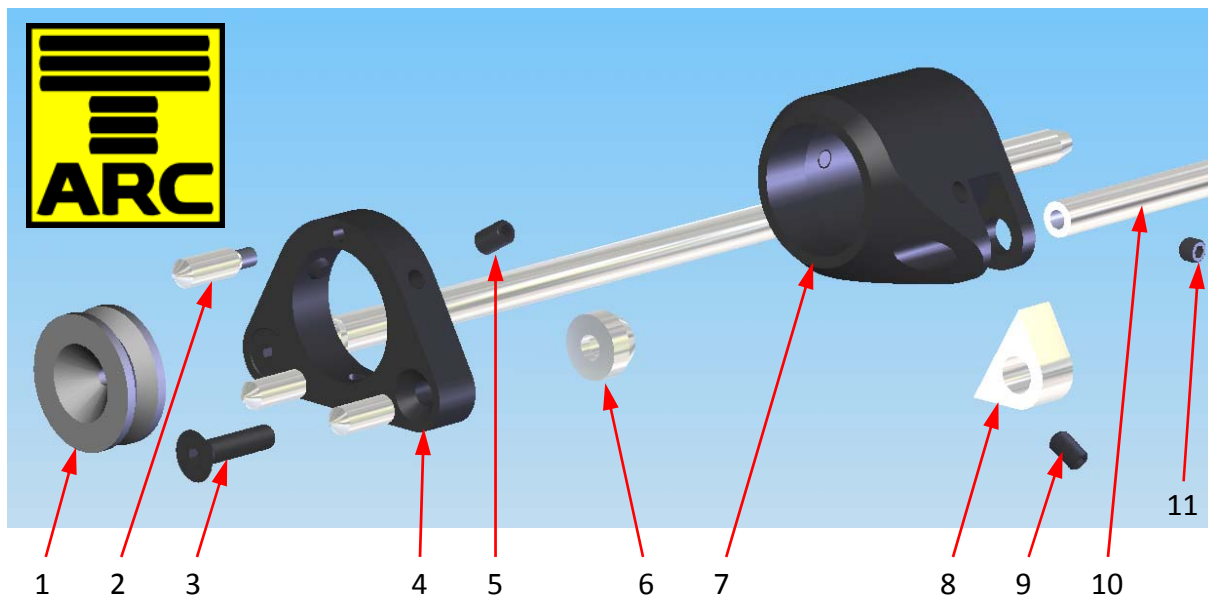
ACCESSOIRES



NUMÉRO DE PIÈCE D'ENSEMBLE
COMPLET : 89-101-317

ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z120-05-025	VIS
2	2	81-101-003	RONDELLE DE PIED - AVANT
3	1	89-101-253	ADAPTATEUR DE PIED
4	2	Z420-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
5	2	81-101-001	RONDELLE DE PIED - ARRIÈRE
6	1	79-101-141	CHAPE D'EXTRÉMITÉ AVANT
7	2	79-101-142	INSERT DE POIGNÉE PIVOTANTE
8	2	Z400-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
9	2	Z400-05-004	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
10	2	81-101-004	BRAS

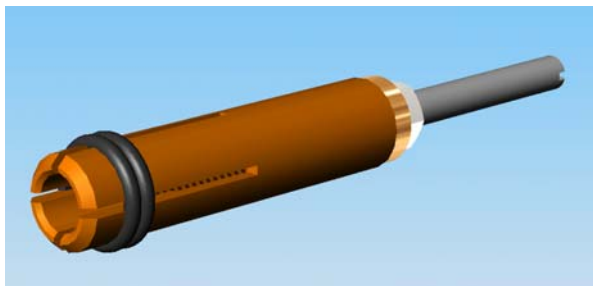
ACCESSOIRES



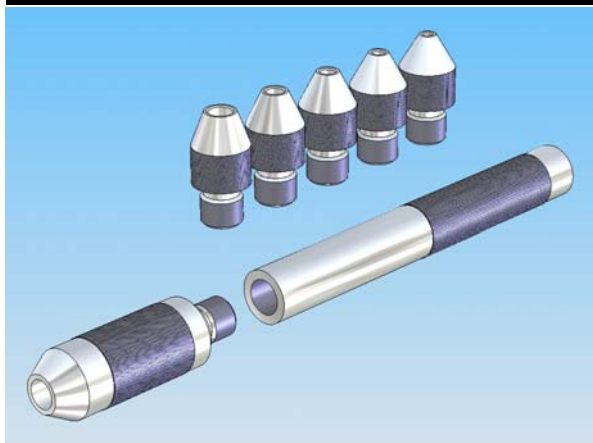
NUMÉRO DE PIÈCE D'ENSEMBLE
COMPLET : 89-101-321

ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	79-101-144	GUIDE DE CLOUS
2	3	79-101-106	PIED DE PETIT TRIPODE
3	2	Z120-05-020	VIS
4	1	79-101-143	ADAPTATEUR DE PIED
5	3	Z410-05-008	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
6	2	81-101-001	RONDELLE DE PIED - ARRIÈRE
7	1	79-101-141	CHAPE D'EXTRÉMITÉ AVANT
8	2	79-101-142	INSERT DE POIGNÉE PIVOTANTE
9	2	Z400-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
10	2	81-101-004	BRAS
11	2	Z400-05-005	VIS DE PRESSION SANS TÊTE

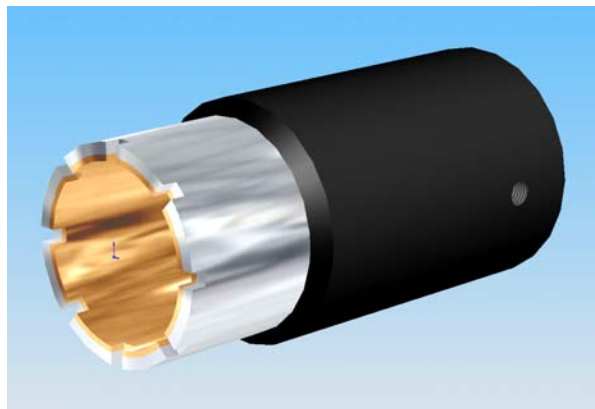
ACCESSOIRES



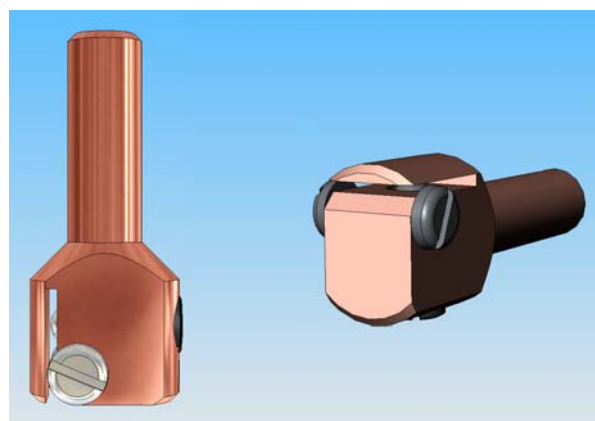
TAILLE DE MANDRIN	PIÈCE No.
Ø3 mm	79-101-003
Ø4 mm	79-101-004
Ø5 mm	79-101-005
Ø6 mm	79-101-006
Ø7.1 mm	79-101-007
Ø8 mm	79-101-008



ARTICLE	PIÈCE No.
MANDRIN DE CINTRAGE	79-101-121
BUSE M3	79-101-123
BUSE M4	79-101-124
BUSE M5	79-101-125
BUSE M6	79-101-126
BUSE M8	79-101-127
BUSE M10	79-101-128
JEU COMPLET	79-101-120



BUSE CONIQUE DE GAZ EN UNE PIÈCE	PIÈCE No.
Ø25 mm	89-101-536
Ø30 mm	89-101-530
Ø35 mm	89-101-535



GRAND MANDRIN DE SUPPORT	79-101-231
MANDRIN ÉTIQUETTE TERRE	79-101-019

VEUILLEZ NOTER: NOMBREUSES AUTRES DIMENSIONS DE MANDRINS DISPONIBLES. DEMANDEZ-NOUS SI LA TAILLE SOUHAITÉE N'EST PAS ICI.



DÉCLARATION CE

TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED
COMMERCIAL ROAD
DEWSBURY
WEST YORKSHIRE
ANGLETERRE
WF13 2BD

Téléphone : +44 (0) 1924 452123
Télécopie : +44 (0) 1924 430059
Courriel : sales@taylor-studwelding.com



DÉCLARATION :

Ceci est pour certifier que les machines et appareils listés ci-dessous ont été conçus et fabriqués en conformité avec toutes les réglementations de santé et sécurité applicables.

Cette déclaration sera déclarée non valide et caduque si des modifications, quelles qu'elles soient, sont effectuées sur les machines et appareils, sans l'approbation préalable écrite de Taylor Studwelding Systems Ltd.

DESCRIPTION DE MACHINE : Pistolet de soudage de goujons par arc étiré
TYPE : DA8
NUMÉRO DE PIÈCE : 99-101-030

Directives CE applicables et normes correspondantes:

- Directive de basse tension 73/23/EEC:

EN60204-1 Sécurité des machines - appareillage électrique des machines.

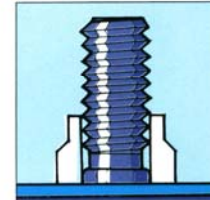
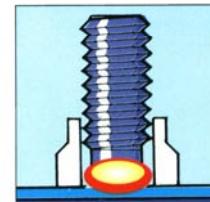
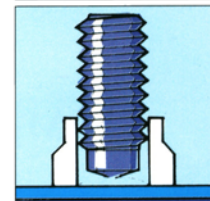
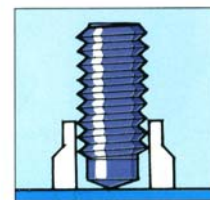
- Directives EMC 89/336/EEC (compatibilité électromagnétique):

EN50081 Compatibilité électromagnétique - Norme d'émission générique

EN50082 Compatibilité électromagnétique - Norme d'immunité générique

EN50199 Compatibilité électromagnétique (EMC) norme de produit pour les équipements de soudage à l'arc Directives de machine 89/392/EEC

EN60974-1 équipements de soudage à l'arc:compatibilité électromagnétique (EMC) requirements



SIGNATURE

DAVID TAYLOR
MANAGING DIRECTOR

A TAYLORMADE DRAWN ARC STUDWELDING PISTOL