

TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED

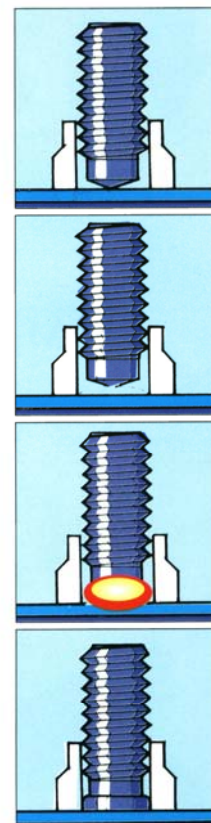


MANUEL D'UTILISATION

POUR

TYPES DA1, DA2 & DA3

PISTOLETS À ARC ÉTIRÉ



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.
18	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 que vous consigniez 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, donnez-nous 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 IMPORTANTES!

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 possibles 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 IMPORTANTES!

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

Les pistolets de soudage de goujons DA1, 2 & 3 de Taylor Studwelding, quand combinés au contrôleur et aux câbles de terre appropriés, sont prévus pour le soudage précis des goujons allant jusqu'à des goujons de base réduite de 20 mm de diamètre. Les pistolets sont légers, ergonomiques et ont été conçus 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, alliée à une interface opérateur facile à comprendre.

LE PROCESSUS

Le processus de soudage de goujons par arc étiré est établi de longue date et a fait ses preuves. 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.
- L'extrémité 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 emploient 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 est fourni muni d'un ensemble de bras standard, comme illustré à droite. D'autres configurations d'extrémité avant sont disponibles. Veuillez vous référer à la section Accessoires de ce manuel pour les informations relatives aux configurations d'extrémité avant disponibles.

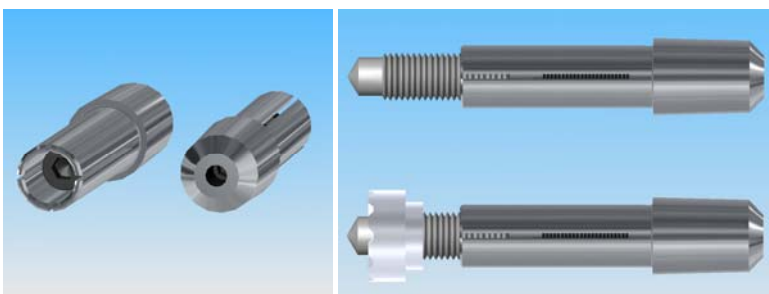


Ce pistolet est communément appelé un pistolet à "anneau de levage". Ceci est parce que le mécanisme de levage dans le pistolet comprend un bloc d'embrayage avec un anneau basculant.

Ce que ceci signifie dans la pratique est 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.

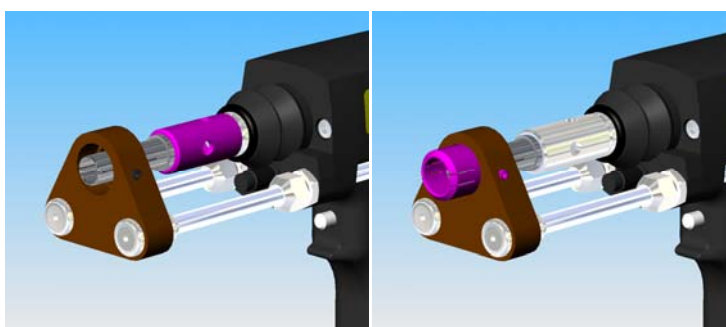
Une fois que vous avez sélectionné le type et la taille de goujon que vous souhaitez souder et avez obtenu le mandrin et le manche de ferrule corrects (voir la section Accessoires de ce manuel pour une liste des dimensions disponibles), vous aurez besoin d'installer le mandrin et de le monter ainsi que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

Les mandrins coniques standard pour soudage de goujons ont deux vis de réglage montées dessus. Utilisez ces vis pour régler la quantité requise de longueur perdue de goujon de mandrin. Notez que lors du réglage de la longueur perdue



de mandrin, vous aurez besoin que le goujon dépasse suffisamment pour passer à travers la ferrule en céramique, laissant suffisamment de longueur de perdue par brûlage et de distance pour empêcher le mandrin de heurter la ferrule pendant le soudage.

Poussez le mandrin conique dans le manche de mandrin conique sur l'avant du pistolet (voir illustration) en tapant légèrement en position avec un maillet en cuir pour bien le fixer en position.



NOTE! Les mandrins peuvent être enlevés à l'aide de l'éjecteur de mandrin fourni avec le pistolet (voir la section Accessoires de ce manuel pour cet outil et tous les autres outils mentionnés dans la procédure de configuration et installation). Montez le manche de ferrule dans l'adaptateur de pied et fixez en position à l'aide des vis dans l'adaptateur (une clé hexagonale de 2,5mm est requise pour ceci).

CONFIGURATION ET SOUDAGE

Montez le goujon et la ferrule en position et réglez la longueur perdue requise. Ceci est réalisé en utilisant une clé 15mm A/F pour desserrer les écrous du bras sur la chape d'extrémité avant.

Après avoir desserré les écrous, faites glisser les bras vers l'intérieur ou l'extérieur jusqu'à ce que la longueur de goujon perdue souhaitée soit atteinte (cette quantité varie de taille de goujon à taille de goujon et elle est généralement proportionnelle au diamètre de goujon).

NOTE! Dans la norme BS EN ISO couvrant la fabrication des goujons de soudage par arc étiré, la longueur avant le soudage (ceci est la longueur après le soudage plus la longueur perdue par brûlage permise) est à la discrétion du fabricant de goujons. Les différences dans cette longueur auront un impact sur la valeur de longueur perdue par brûlage.

En règle générale, nous suggérons que la distance de longueur perdue par brûlage fasse environ un quart du diamètre de goujon, mais jamais moins de 2,5mm.

Une fois la longueur perdue correcte établie, vous devez assurer que le mouvement du goujon à l'intérieur de la ferrule est sans heurt, car un grippage quelconque entre le goujon et la ferrule résulterait en des soudures médiocres ou mauvaises. Comme on peut le voir sur l'illustration ci-contre, où la pièce de pied est illustrée en transparent, les orifices dans la pièce de pied sont beaucoup plus grands que les vis attachant la pièce de pied aux bras. Ceci permet à la pièce de pied d'être ajustée pour éliminer tout grippage entre le goujon et la ferrule. Une fois ces conditions satisfaites, vous êtes maintenant prêt à régler le levage.

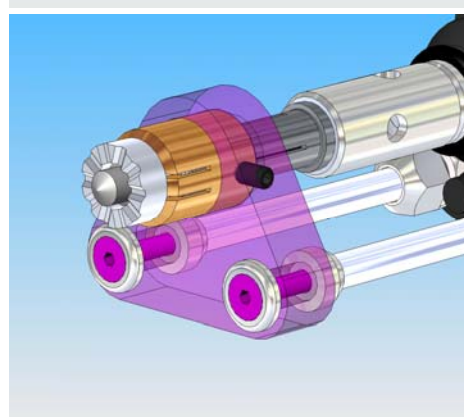
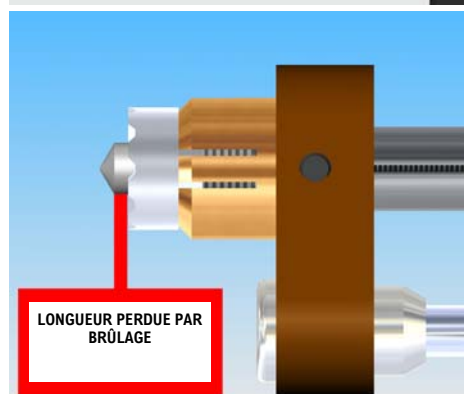
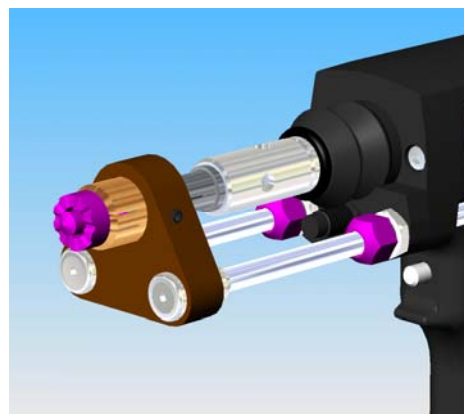
IMPORTANT!

Il est nécessaire de vérifier/reconfigurer la longueur perdue et la position de l'adaptateur de pied lors du changement des diamètres/longueurs de goujons.

RÉGLAGE DU LEVAGE

Le réglage du levage de pistolet est réalisé en enlevant la chape d'extrémité arrière du pistolet. À l'intérieur, se trouve un ajusteur avec une grande fente. Utilisez une pièce pour faire tourner l'ajusteur. 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. L'ajusteur a un encliquetage à "crans", chaque cran étant environ égal à un changement de levage de 0,25mm.

Le levage doit être réglé entre 1mm et 3mm selon la taille du goujon à souder et autres facteurs spécifiques à l'application, ex., le matériau, les conditions sur site, etc.



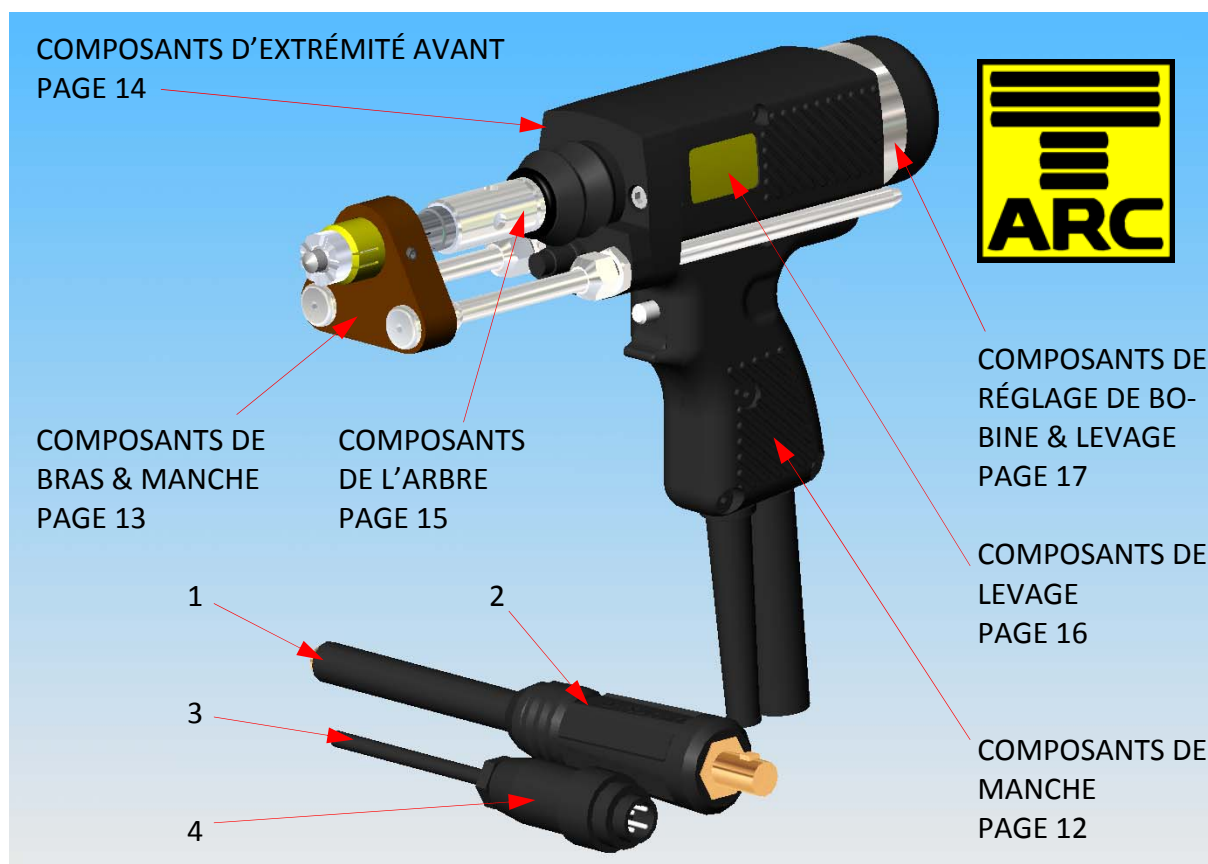
CONFIGURATION ET SOUDAGE

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

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 du contrôleur.

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

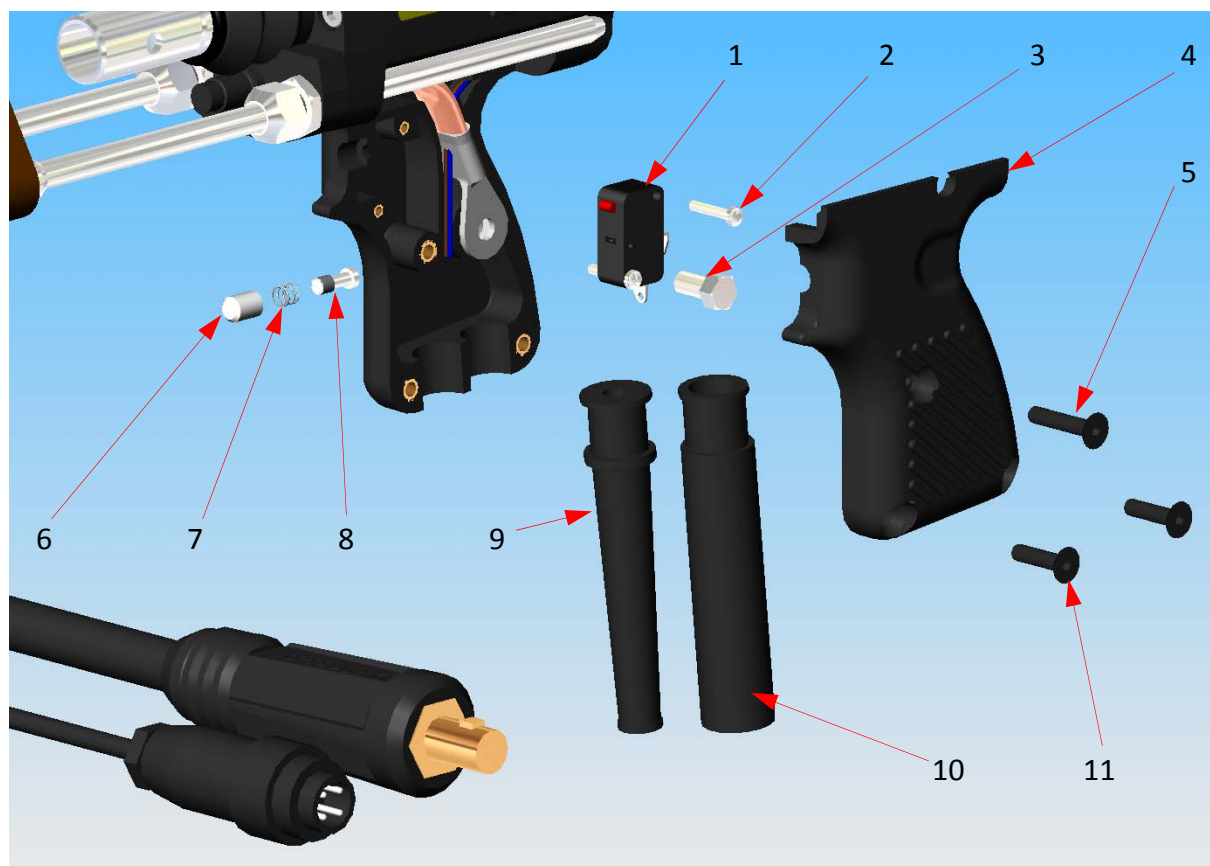
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



VOIR LES PAGES LISTÉES CI-DESSUS POUR LES VUES ÉCLATÉES DES COMPOSANTS ET LA LISTE DES PIÈCES POUR LES PISTOLETS.

ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	5	71-300-003	CÂBLE DE SOUDAGE (m) 35 mm ² - DA1
ou	5	71-300-004	CÂBLE DE SOUDAGE (m) 50 mm ² - DA2
ou	5	71-300-005	CÂBLE DE SOUDAGE (m) 70 mm ² - DA3
2	1	81-101-051	FICHE DE SOUDAGE - DA1 & DA2
ou	1	81-101-149	FICHE DE SOUDAGE - DA3
3	5½	71-300-009	CÂBLE DE COMMANDE 4 ÂMES (m)
4	1	71-101-030	FICHE DE COMMANDE 4 ERGOTS
5	11	71-101-032	CLIP DE CÂBLE (NON MONTRÉ)

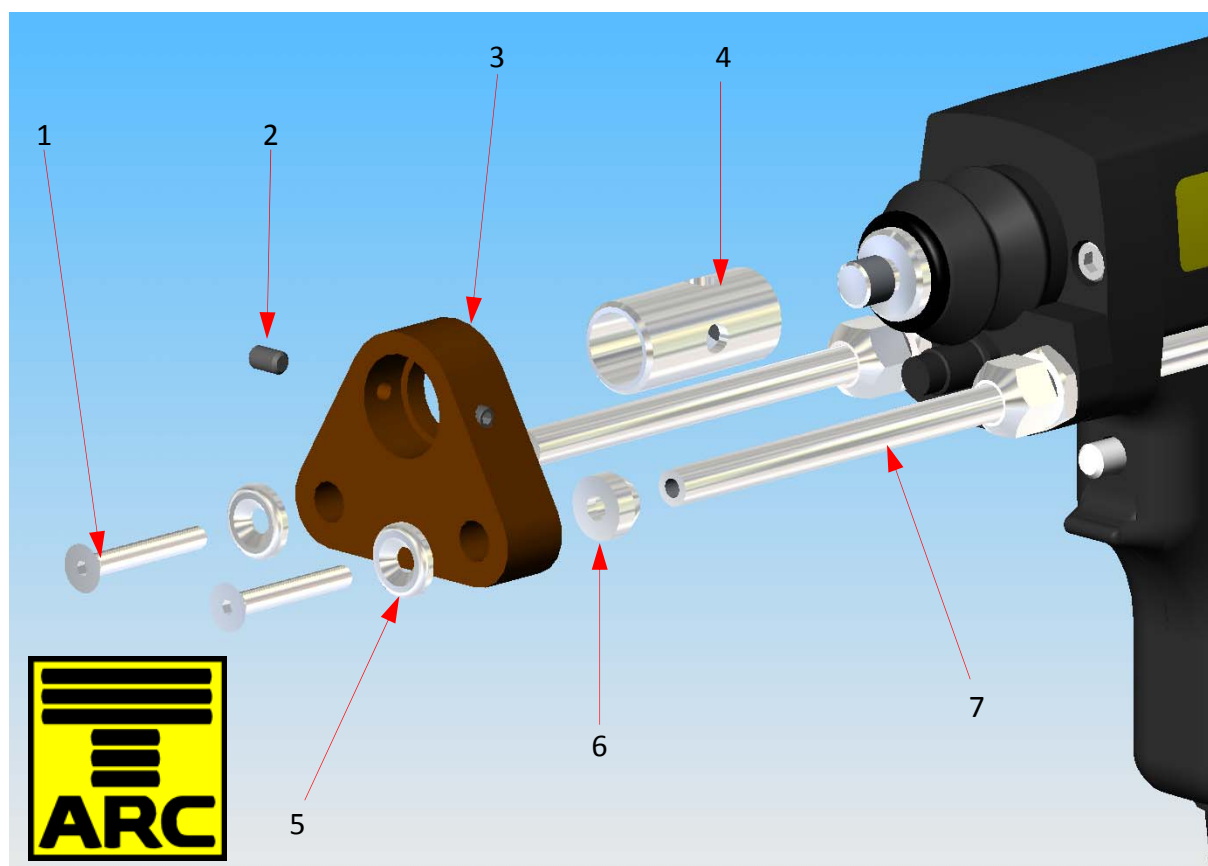
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	81-101-031	INTERRUPTEUR
2	2	Z200-03-016	VIS
3	1	Z305-14-012	VIS
4	1	81-101-045	COUVERCLE DE POIGNÉE
5	1	Z120-05-025	VIS
6	1	81-101-125	BOUTON-POUSSOIR
7	1	81-101-030	RESSORT
8	1	81-101-089	ACTIONNEUR D'INTERRUPTEUR
9	1	81-101-054	GAINÉ DE CÂBLE (COMMANDE)
10	1	81-101-044	GAINÉ DE CÂBLE (SOUDURE)
11	2	Z120-05-020	VIS

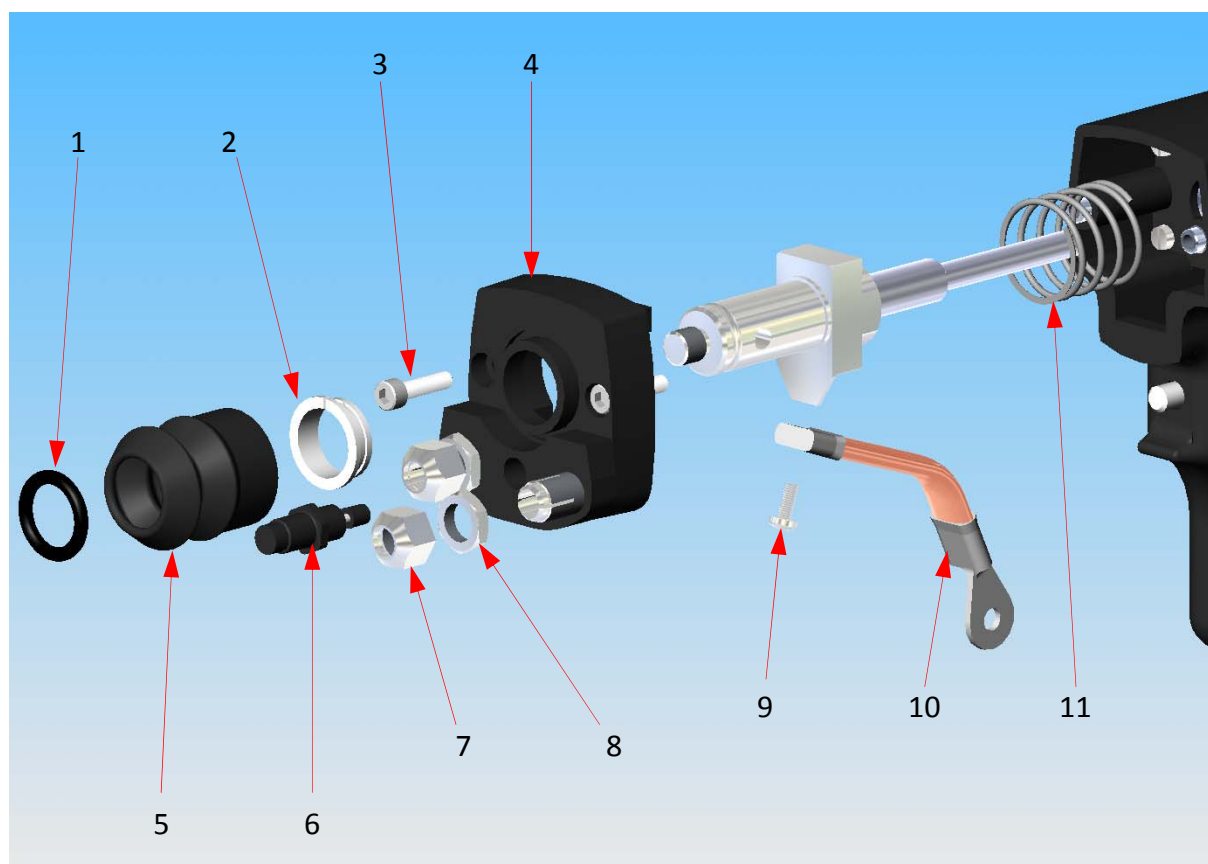


SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z125-05-035	VIS
2	2	Z400-05-008	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
3	1	81-101-002	ADAPTATEUR DE PIED (M3 - M12)
or	1	81-101-063	ADAPTATEUR DE PIED (M12 - M20)
4	1	81-101-005	MANCHE DE MANDRIN
5	2	81-101-003	RONDELLE DE PIED
6	2	81-101-001	RONDELLE DE PIED
7	2	81-101-004	BRAS

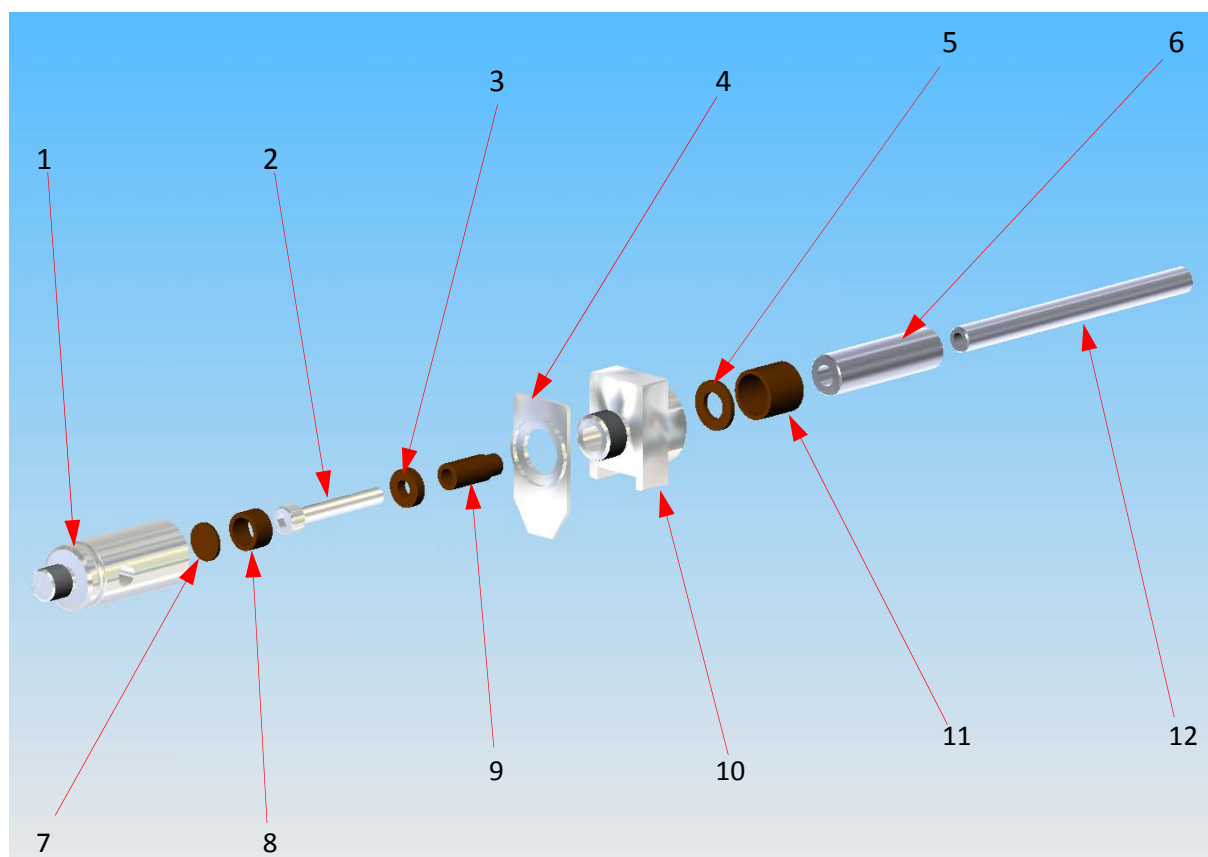
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	81-101-168	JOINT TORIQUE
2	1	81-101-007	PALIER
3	2	Z105-05-020	VIS
4	1	81-101-010	CHAPE D'EXTRÉMITÉ AVANT
5	1	81-101-006	SOUFFLET
6	1	81-101-107	AMORTISSEUR
7	2	81-101-077	ÉCROU DE SERRAGE
8	2	81-101-157	CONTRE-ÉCROU
9	1	Z200-04-010	VIS
10	1	81-101-061	TRESSE SOUPLE
11	1	81-101-012	RESSORT



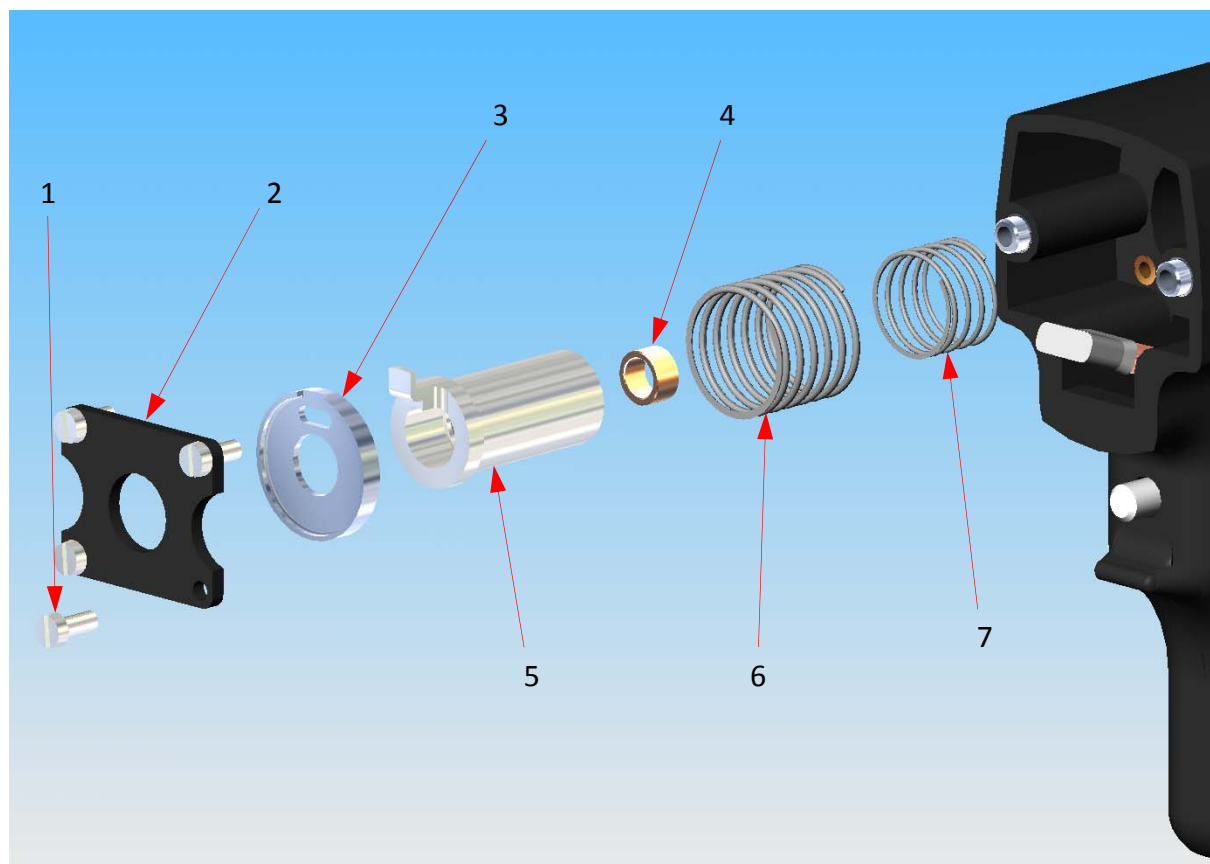
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	81-101-064	ADAPTATEUR D'ARBRE
2	1	Z105-05-035	VIS
3	1	81-101-068	ISOLATEUR
4	1	81-101-109	PLAQUE D'ACTIONNEUR
5	1	81-101-071	ISOLATEUR
6	1	81-101-073	MANCHON DE LEVAGE
7	1	81-101-065	ISOLATEUR
8	1	81-101-066	ISOLATEUR
9	1	81-101-069	ISOLATEUR
10	1	81-101-070	BLOC D'ARBRE
11	1	81-101-072	ISOLATEUR
12	1	81-101-106	ARBRE DE GUIDAGE



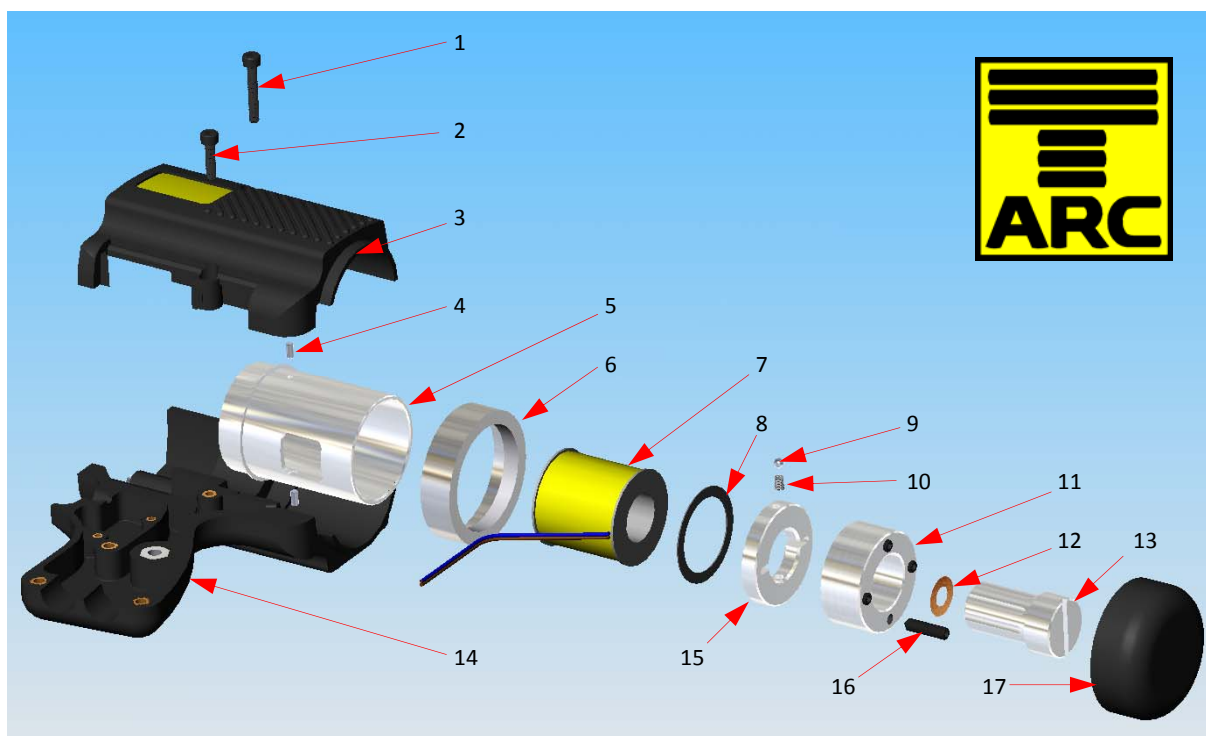
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	4	Z220-04-010	VIS
2	1	81-101-014	PLAQUE DE RETENUE
3	1	81-101-015	ANNEAU DE LEVAGE
4	2	81-101-250	DOUILLE DE PALIER
5	1	81-101-016	CROCHET DE LEVAGE
6	1	81-101-018	RESSORT
7	1	81-101-017	RESSORT



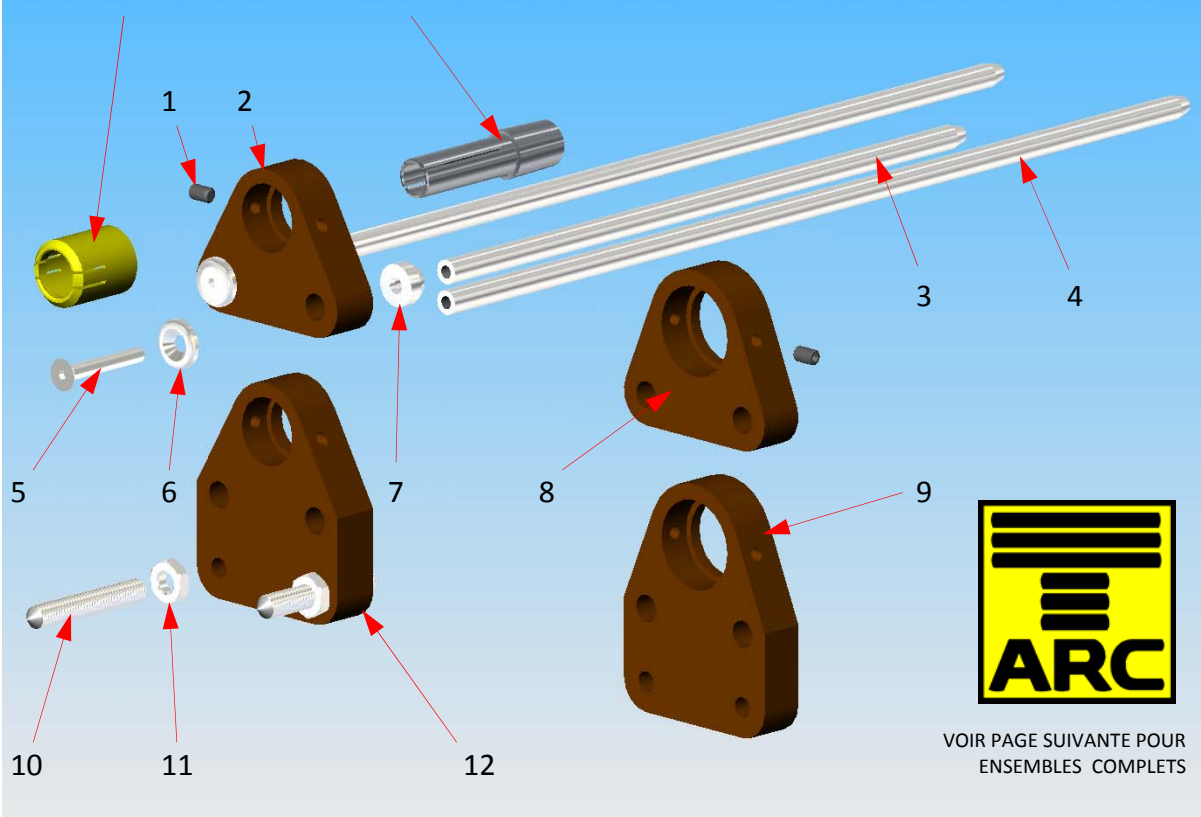
SCHÉMAS EN VUE ÉCLATÉE & LISTES DES PIÈCES



ARTICLE	NOMBRE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	Z100-04-025	VIS
2	1	Z100-04-016	VIS
3	1	81-101-024	MOULAGE DE MOITIÉ DE PISTOLET
4	2	81-101-255	ERGOT
5	1	81-101-103	LOGEMENT DE BOBINE
6	1	81-101-102	ANNEAU DE BLOCAGE DE CORPS
7	1	81-101-038	BOBINE
8	1	81-101-039	RONDELLE FREIN
9	1	81-101-082	BILLE DE DÉTENTE
10	1	81-101-083	RESSORT
11	1	81-101-104	ANNEAU DE BLOCAGE DE BOBINE
12	1	81-101-161	RONDELLE DE DÉCLENCHEMENT MAGNÉTIQUE
13	1	81-101-105	BUTÉE ARRIÈRE
14	1	81-101-023	MOULAGE DE MOITIÉ DE PISTOLET
15	1	81-101-043	LOGEMENT DE DÉTENTE
16	4	Z410-05-020	VISC
17	1	81-101-101	CHAPE D'EXTRÉMITÉ ARRIÈRE

ACCESSOIRES

VOIR PAGE SUIVANTE POUR GAMME DE MANDRINS ET MANCHES DE FERRULE STANDARD



ARTICLE	QTÉ.	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	2	Z400-05-008	VIS DE PRESSION DANS TÊTE
2	1	81-101-002	ADAPTATEUR DE PIED STANDARD (M3 - M12)
3	2	81-101-004	BRAS STANDARD (230mm)
4	2	81-101-081	BRAS ÉTENDU (330mm)
5	2	Z125-05-035	VIS
6	2	81-101-003	RONDELLE DE PIED
7	2	81-101-001	RONDELLE DE PIED
8	1	81-101-063	ADAPTATEUR DE PIED STANDARD (M16 - M20)
9	1	81-101-131	ADAPTATEUR DE TRIPODE (M16 - M20)
10	2	Z415-08-050	VIS DE PRESSION DANS TÊTE
11	2	Z510-08-000	CONTRE-ÉCROU
12	1	81-101-126	ADAPTATEUR DE TRIPODE (M3 - M12)

ACCESSOIRES

ADAPTATEUR DE PIED STANDARD (M3 - M12)
BRAS STANDARD



ENSEMBLE COMPLET
81-101-158

ADAPTATEUR DE PIED STANDARD (M16 - M20)
BRAS STANDARD



ENSEMBLE COMPLET
81-101-159

ADAPTATEUR DE TRIPODE (M3 - M12)
BRAS

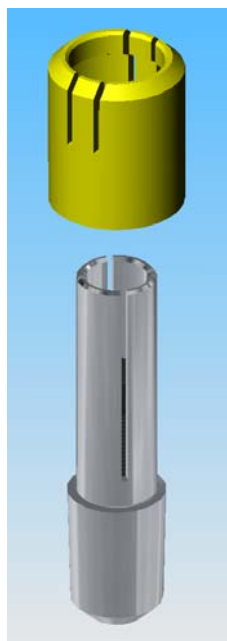


ENSEMBLE COMPLET
81-101-140

ADAPTATEUR DE TRIPODE (M16 - M20)
BRAS STANDARD



ENSEMBLE COMPLET
81-101-141

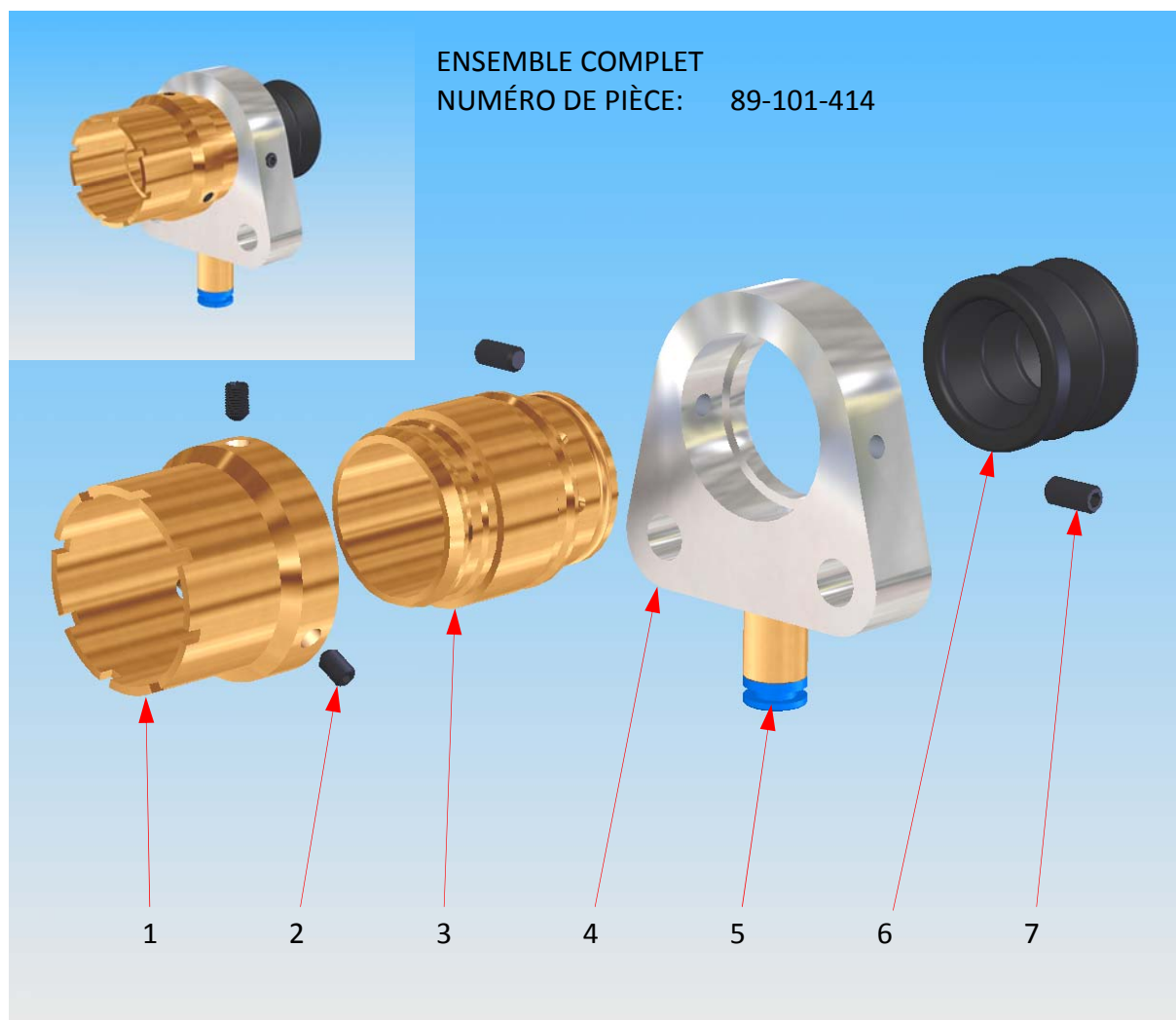


DIAMÈTRE	MANDRIN PIÈCE No.	MANCHE FERRULE PIÈCE No.
M3	89-101-203	89-101-051
M4	89-101-204	89-101-051
M5	89-101-205	89-101-052
M6	89-101-206	89-101-052
M8	89-101-208	89-101-053
M10	89-101-210	89-101-054
M12	89-101-212	89-101-055
M16	89-101-216	89-101-056
M20	89-101-220	89-101-057

OUTIL	PIÈCE No.
ÉJECTEUR DE MANDRIN	98-100-001
CLÉ 15mm A/F	98-100-002
JEU DE CLÉS DE DOUILLE MÉTRIQUES	98-100-003



ACCESSOIRES



ARTICLE	QTÉ.	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	1	89-101-249	BUSE CONIQUE Ø35mm
2	3	Z400-05-006	VIS DE PRESSION SANS TÊTE
3	1	89-101-246	BUSE CONIQUE DE GAZ
4	1	89-101-245	ADAPTATEUR DE PIED
5	1	71-200-065	CONDUITE DE GAZ
6	1	89-101-244	SOUFFLET
7	2	Z400-05-010	VIS DE PRESSION SANS TÊTE



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	: DA1	DA2	DA3
PART NUMBER	: 99-101-021	99-101-022	99-101-023

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 sur les machines-outils 89/392/EEC
EN60974-1 Matériel de soudage à l'arc : Exigences de compatibilité électromagnétique (EMC)



SIGNATURE

DAVID TAYLOR
MANAGING DIRECTOR

A TAYLORMADE DRAWN ARC STUDWELDING PISTOL