

**TAYLOR STUDWELDING
SYSTEMS LIMITED**

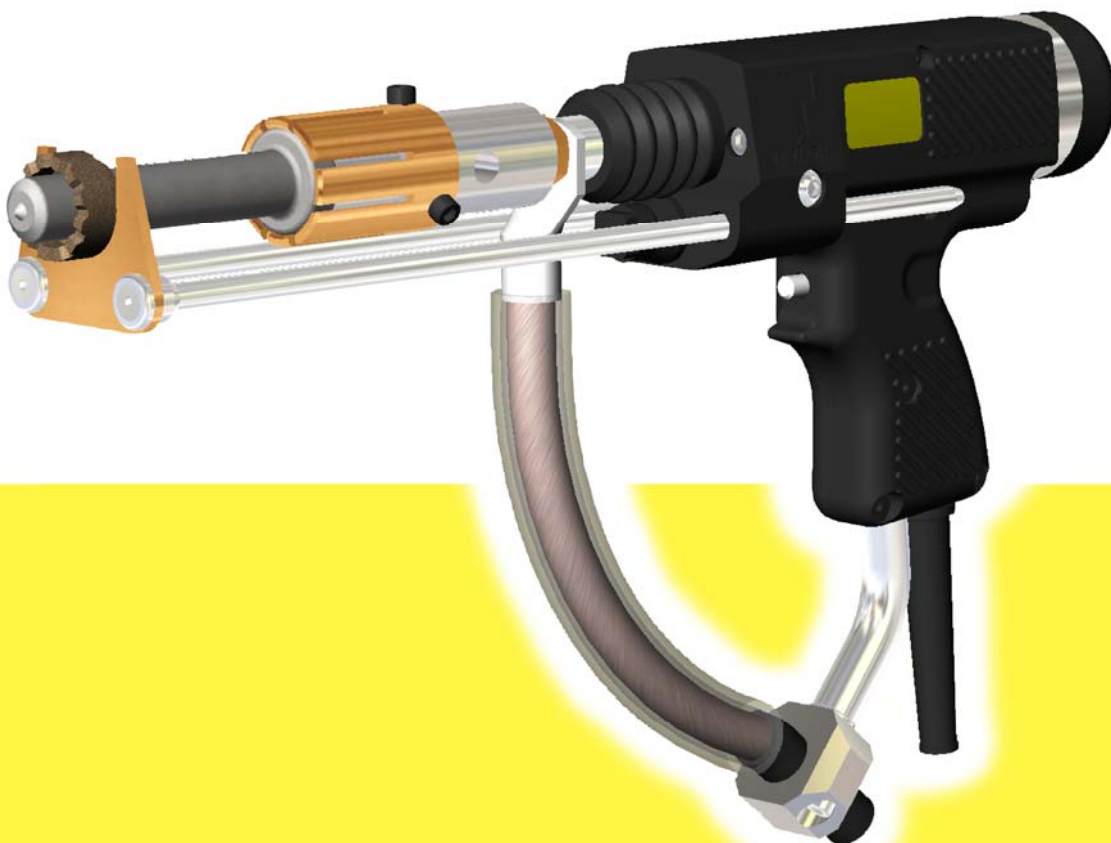
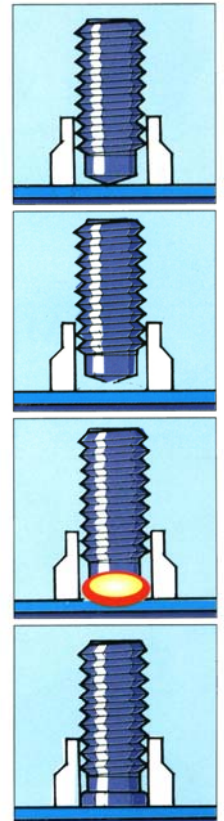


GUÍA DE FUNCIONAMIENTO

PARA LAS

TIPOS DA4, DA5 y DA6

PISTOLAS DE ARCO ESTIRADO



UNA PISTOLA DE SOLDAR ESPÁRRAGOS POR ARCO ESTIRADO FABRICADA POR TAYLOR

ÍNDICE

PÁGINA CONTENIDO

- 3 INFORMACIÓN DE UTILIDAD.**
- 5 INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE.**
- 7 INTRODUCCIÓN A LA SOLDADURA DE ESPÁRRAGOS.**
- 8 CONFIGURACIÓN Y SOLDADURA.**
- 11 LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMAS DESPIEZADOS.**
- 18 ACCESORIOS.**
- 19 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE.**

INFORMACIÓN DE UTILIDAD

DETALLES DEL FABRICANTE

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

TELÉFONO : +44 (0)1924 452123
FACSIMIL : +44 (0)1924 430059
email : sales@taylor-studwelding.com
WEB : www.taylor-studwelding.com

TELÉFONO DIRECTO DE VENTAS : +44 (0)1924 487703
TELÉFONO DE ASISTENCIA TÉCNICA : +44 (0)1924 487701

Puede que desee anotar los detalles de su controlador en el cuadro siguiente ya que esta información le ayudará cuando necesite solicitar asistencia técnica:

NÚM. DE SERIE DE LA PISTOLA	
FECHA DE ADQUISICIÓN	

PROPÓSITO Y CONTENIDO DE ESTA GUÍA

Esta guía ha sido preparada para:

- El personal del usuario final responsable de la instalación y mantenimiento del controlador.
- El operador del controlador de soldadura.

Esta guía contiene información relacionada con:

- Instalación y conexión
- Funcionamiento
- Parámetros y especificaciones técnicas
- Piezas de repuesto

INFORMACIÓN DE UTILIDAD

INFORMACIÓN ADICIONAL

Si requiere información técnica adicional, por favor póngase en contacto directo con nosotros (detalles en la página previa) o con nuestro agente / distribuidor local (nosotros le podremos facilitar los detalles de los agentes, etc.).

Esta guía contiene información importante cuya observación es indispensable para que el equipo pueda funcionar con seguridad. El personal operador deberá consultar esta guía cuando sea necesario. En interés de la seguridad, ponga esta guía a disposición de sus empleados con suficiente antelación.

Si el equipo se vende o transfiere a otra persona, por favor entregue este manual al nuevo propietario y si es posible agradeceríamos nos proporcionara su nombre y dirección, en caso de que necesitemos ponernos en contacto referente a la seguridad de la máquina.



POR FAVOR LEA ESTA GUÍA DETENIDAMENTE ANTES DE INSTALAR O PONER EN MARCHA EL CONTROLADOR.



POR FAVOR OBSERVE CUIDADOSAMENTE TODOS LOS PROCEDIMIENTOS / INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.



DEBIDO A LOS REQUISITOS ENERGÉTICOS Y A LAS EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS GENERADAS EN FUNCIONAMIENTO NORMAL, ESTA MÁQUINA SÓLO DEBERÁ SER UTILIZADA EN UN ENTORNO INDUSTRIAL.



ESTA MÁQUINA FUNCIONA CON UN SUMINISTRO ELÉCTRICO DE LA RED DE 380/415V CA @ 50/60 Hz



NO DESMONTE NUNCA NINGUNA PARTE DEL ALOJAMIENTO DEL EQUIPO SIN AISLAR PRIMERO EL CONTROLADOR DEL SUMINISTRO ELÉCTRICO DE LA RED.



NO OBSTRUYA NUNCA LOS PANELES INFERIORES, DELANTEROS O TRASEROS YA QUE DE LO CONTRARIO EL EQUIPO SE CALENTARÁ EXCESIVAMENTE DURANTE SU FUNCIONAMIENTO.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE

PARA SU PROTECCIÓN Y LA DE OTRAS PERSONAS

Por favor lea y memorice estas notas de seguridad.

1. SEGURIDAD ELÉCTRICA

Ninguna parte de la cubierta exterior del controlador de soldadura deberá ser desmontada por ninguna persona que no sea personal debidamente cualificado y nunca deberá hacerse mientras esté conectado el suministro eléctrico de la red.

DESCONECTE SIEMPRE EL CABLE DEL SUMINISTRO ELÉCTRICO ANTES DE REALIZAR CUALQUIER TRABAJO DE MANTENIMIENTO.



¡ATENCIÓN! - RIESGO DE RECIBIR SACUDIDAS ELÉCTRICAS

No utilice fluidos de tipo alguno para limpiar los componentes eléctricos ya que pueden penetrar en el sistema eléctrico.

La instalación debe ser llevada a cabo de acuerdo con el procedimiento de configuración descrito en la página 11 de esta guía y de conformidad con los códigos de seguridad nacionales, regionales y locales.

2. SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS

Durante la soldadura son proyectadas pequeñas partículas de metal sumamente caliente. Asegúrese de que no puedan prender fuego a materiales combustibles de tipo alguno.

3. SEGURIDAD PERSONAL

Los rayos del arco pueden causar daño a la vista y a la piel y el ruido puede causar deterioro auditivo. Los operadores y el personal que trabajan en las cercanías deben llevar protección ocular, auditiva y corporal adecuada.

Los humos y gases generados pueden causar graves daños en la salud. Use el equipo solamente en un lugar con ventilación adecuada. Si la ventilación no es adecuada, deberá utilizarse un sistema de extracción de humos apropiado.

Las salpicaduras de metal caliente pueden provocar incendios o causar quemaduras. Deberán llevarse ropas adecuadas. NO deberán llevarse ropas confeccionadas o ensuciadas con materiales combustibles.

Deberá tener listo en un lugar cercano un extintor de incendios y saber cómo utilizarlo.

Los campos magnéticos generados por corrientes elevadas pueden afectar el funcionamiento de marcapasos u otros dispositivos médicos controlados por electrónica.

Es imprescindible comunicar a todo el personal que pueda entrar en una zona cercana a una instalación de soldadura los posibles riesgos a que puede exponerse.

4. MANTENIMIENTO

Todos los cables deben ser inspeccionados de manera regular para asegurar que no ofrezcan peligro a causa de aislamiento dañado o desgastado o de conexiones eléctricas inadecuadas. Deben inspeccionarse especialmente los cables cercanos a la pistola donde se produce el desgaste máximo. Además de producir soldaduras irregulares, los cables desgastados pueden recalentarse o chisporrotear y presentar el riesgo de incendio.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE

5. CAPACITACIÓN

El equipo sólo debe ser utilizado por personal autorizado y adecuadamente capacitado que ha leído y memorizado el contenido de este manual. Este manual debe ponerse en todo momento a disposición de todos los operadores. Podrán adquirirse al fabricante copias adicionales de este manual. Deben tomarse todas las medidas adecuadas para prevenir que este equipo sea utilizado por personal no autorizado.

6. INSTALACIÓN

Asegure que el lugar seleccionado para instalar el equipo sea capaz de aguantar su peso y que no se desplomará o causará peligro alguno durante su funcionamiento normal. No cuelgue los cables de conexión sobre bordes filosos ni los instale cerca de fuentes de calor o sobre rutas de tránsito donde puedan causar tropiezos a las personas o sufrir daño a causa del paso de vehículos (carretillas elevadoras, etc).

7. INTERFERENCIA

Durante las operaciones de soldadura, inevitablemente se producen intensos campos magnéticos y eléctricos los cuales pueden causar interferencia a otros equipos electrónicos sensibles.

Como se ha dicho previamente, todo el personal con marcapasos u otros dispositivos médicos controlados electrónicamente deben mantenerse bien alejados de las tareas de soldadura.

El equipo de soldadura debería ser instalado por lo menos a 5 metros de cualquier ordenador para minimizar cualquier posible interacción. Tenga en cuenta que los cables portadores de señales entre los dispositivos electrónicos también son capaces de captar interferencias que pueden modificar el modo en que funcionan los mismos y por consiguiente deberían situarse fuera de la zona de 5 metros.

No ponga cerca del área de la soldadura objetos sensibles al magnetismo, tales como relojes de pulsera, tarjetas de crédito, discos de ordenador, etc., ya que de lo contrario su funcionamiento será inutilizado.

Este equipo de soldadura, al igual que cualquier otro equipo de soldadura, es de sí propio electrónicamente sensible y por consiguiente deberá considerarse su posición relativa a otros equipos emisores de radiación (teléfonos móviles, mandos a distancia, controladores de velocidad de motores, etc.).

8. DESECHO

El equipo puede desecharse como parte de residuos industriales o bien puede ser entregado a un comerciante de chatarra de manera completa o despiezado en sus componentes. Ninguno de los componentes usados en la fabricación son tóxicos, carcinogénicos o nocivos para la salud “según son suministrados”.

INTRODUCCIÓN A LA SOLDADURA DE ESPÁRRAGOS

Cuando son acopladas a un controlador y a cables de conexión a tierra adecuado, las pistolas de soldar espárragos DA4, 5 y 6 de Taylor Studwelding son capaces de soldar a precisión espárragos de base reducida con un diámetro de hasta 30 mm. Las pistolas son ligeras y ergonómicas y han sido diseñadas para funcionar con un mantenimiento mínimo.

La energía requerida para realizar las operaciones de soldadura proviene de un controlador de soldadura de espárragos adecuado.

Los controladores de Taylor Studwelding Systems Ltd son modernos, resistentes y ofrecen máxima confiabilidad combinado con una interfaz del operador fácil de entender.

EL PROCESO

El proceso de soldadura de espárragos por arco estirado ha sido establecido y bien comprobado desde hace mucho tiempo. Las operaciones básicas son como siguen:

- En la pistola de soldar se ajusta una cantidad determinada de saliente de espárrago de soldadura.
- Una vez en su posición, la pistola separa el espárrago de la pieza de trabajo, generando simultáneamente un arco entre los dos.
- Tanto la punta del espárrago de soldadura como la superficie de la pieza de trabajo se funden cuando el arco se mantiene durante un intervalo predeterminado.
- Al final del intervalo predeterminado, la pistola devuelve el espárrago de soldadura al baño de fusión en la pieza de trabajo, con lo cual se forma una soldadura.

Las soldaduras por arco estirado mas comunes y tradicionales tienen una duración superior a 100 ms y en ellas se usa un solo escudo de arco cerámico, normalmente denominado férula. Esta férula ayuda a proteger el arco durante la soldadura y facilita la formación de la rosca final. Una vez efectuada la soldadura, la férula es retirada y desechada.

Es posible soldar espárragos sin usar una férula. Este método es más comúnmente usado con soldaduras cuya duración es inferior a 100 ms. Este tipo de soldadura se denomina soldadura de espárragos de corto ciclo. Aunque no se utiliza una férula, es una práctica recomendada en la soldadura a corto ciclo utilizar un gas de protección adecuado para reducir la cantidad de porosidad en la soldadura acabada y mejorar su calidad.

CONFIGURACIÓN Y SOLDADURA

Una pistola estándar se incluye provista de un conjunto de pie de serie como se muestra a la derecha. Hay disponibles otros frentes y disposiciones. Por favor consulte la sección de accesorios de esta guía para información referente a frentes y disposiciones alternativas disponibles.



La pistola se denomina comúnmente pistola de “anillo elevador”. Esto se debe que el mecanismo elevador de la pistola incluye un conjunto de embrague con un anillo inclinable.

En términos prácticos esto significa que no solamente es posible ajustar la aleación dentro de sus límites funcionales sino que también si ciertos parámetros cambian de soldadura a soldadura, por ejemplo la longitud de los espárragos que se están soldando varía ligeramente, la pistola es capaz de compensar esto sin afectar la elevación ya ajustada.

Una vez seleccionado el tipo y tamaño de espárrago que desea soldar y obtenido el portaherramientas y agarre de férula correctos (vea en la sección de accesorios de esta guía una lista de los tamaños disponibles), deberá configurar el portaherramientas e instalar éste y el agarre de férula en la pistola.

Los portaherramientas de soldadura de espárragos cónicos estándar incluyen dos tornillos de ajuste. Use estos tornillos para ajustar la cantidad de saliente requerida del portaherramientas. Tenga en cuenta que al configurar el saliente del portaherramientas, deberá el espárrago deberá sobresalir lo suficiente para pasar a través de la férula de cerámica, dejando bastante saliente quemado y separación detrás de la férula para impedir que el portaherramientas choque contra la férula durante la soldadura.



IMPORTANTE: Asegure que el portaherramientas esté instalado con seguridad. Si no lo está tanto el portaherramientas como la pistola pueden dañarse durante la soldadura.

Empuje el portaherramientas cónico en su agarre situado en la parte frontal de la pistola (vea la ilustración) golpeándolo ligeramente con una maza blanda para afianzarlo en su sitio.

IMPORTANTE: Al instalar el portaherramientas asegure que no esté aflojado su acoplamiento al cable, ya que si lo está podrán causarse daños durante la soldadura. Instale la placa de asiento usando los tornillos incluidos. Será necesaria una llave hexagonal de 3 mm (vea la sección de accesorios de esta guía para esta herramienta y otras mencionadas en el procedimiento de configuración).



CONFIGURACIÓN Y SOLDADURA

Instale el espárrago y la férula en su sitio y ajuste el saliente quemado requerido. Esto se logra usando una llave A/F de 5 mm para aflojar las abrazaderas de la pata en el capacetete extremo delantero.

Después de aflojar las tuercas, inserte o retire las patas hasta lograr el saliente de espárrago deseado (esta cantidad variará entre tamaños de espárragos y en general es proporcional con el diámetro del espárrago).

NOTA: En la norma BS EN ISO referente a la fabricación de espárragos soldados por arco estirado, la longitud previa a la soldadura (esta es la longitud después de la soldadura más la compensación por quemado) se deja a la discreción del fabricante. Las diferencias de longitud afectarían el valor del saliente quemado.

Como regla general, sugeriríamos que la distancia del saliente quemado fuese aproximadamente una cuarta parte del diámetro del espárrago, pero nunca inferior a 2,5mm.

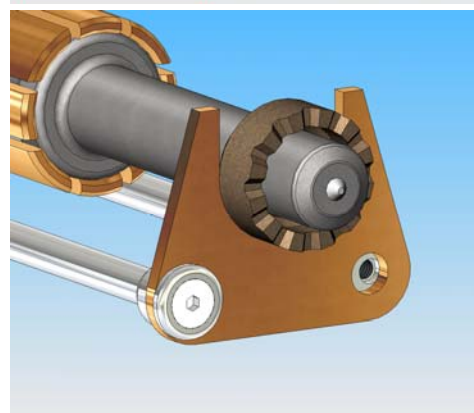
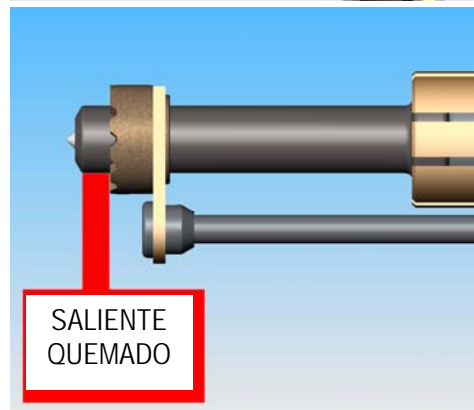
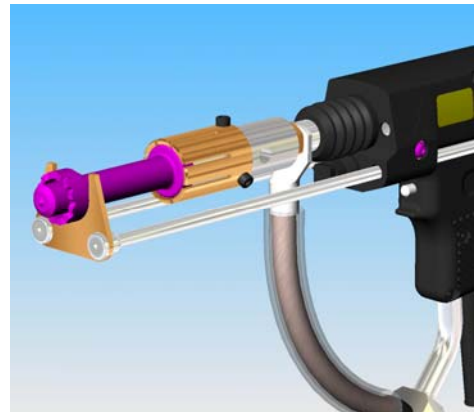
Una vez ajustado el saliente correcto, deberá asegurar que el movimiento del espárrago dentro de la férula sea uniforme, ya que cualquier agarrotamiento entre el espárrago y la férula ocasionará soldaduras defectuosas o inadecuadas. Como puede verse en la ilustración, donde la pieza del pie se muestra transparente, los agujeros en la pieza del pie son mucho más grandes que los tornillos que la sujetan a las patas. Esto permite ajustar la pieza del pie a las patas. Una vez satisfechas estas condiciones, podremos ajustar le elevación.

IMPORTANTE

Es necesario verificar / reajustar el saliente y la posición del adaptador del pie cuando se cambian las longitudes / diámetros de los espárragos.

AJUSTE DE ELEVACIÓN

La elevación de la pistola se ajusta retirando de ésta su capacetete extremo trasero. En su interior hay un ajustador con una ranura grande. Use una moneda para girar el ajustador. El giro en sentido horario reduce la elevación y en sentido antihorario la incrementa. El ajustador tiene un retén que produce un "clic"; cada clic equivale aproximadamente a 0,25mm de cambio en la elevación. La elevación deberá ajustarse entre 1 mm y 5 mm dependiendo del tamaño del espárrago que se desea soldar y otros factores específicos a la aplicación, e.g. el material, las condiciones del emplazamiento, etc.



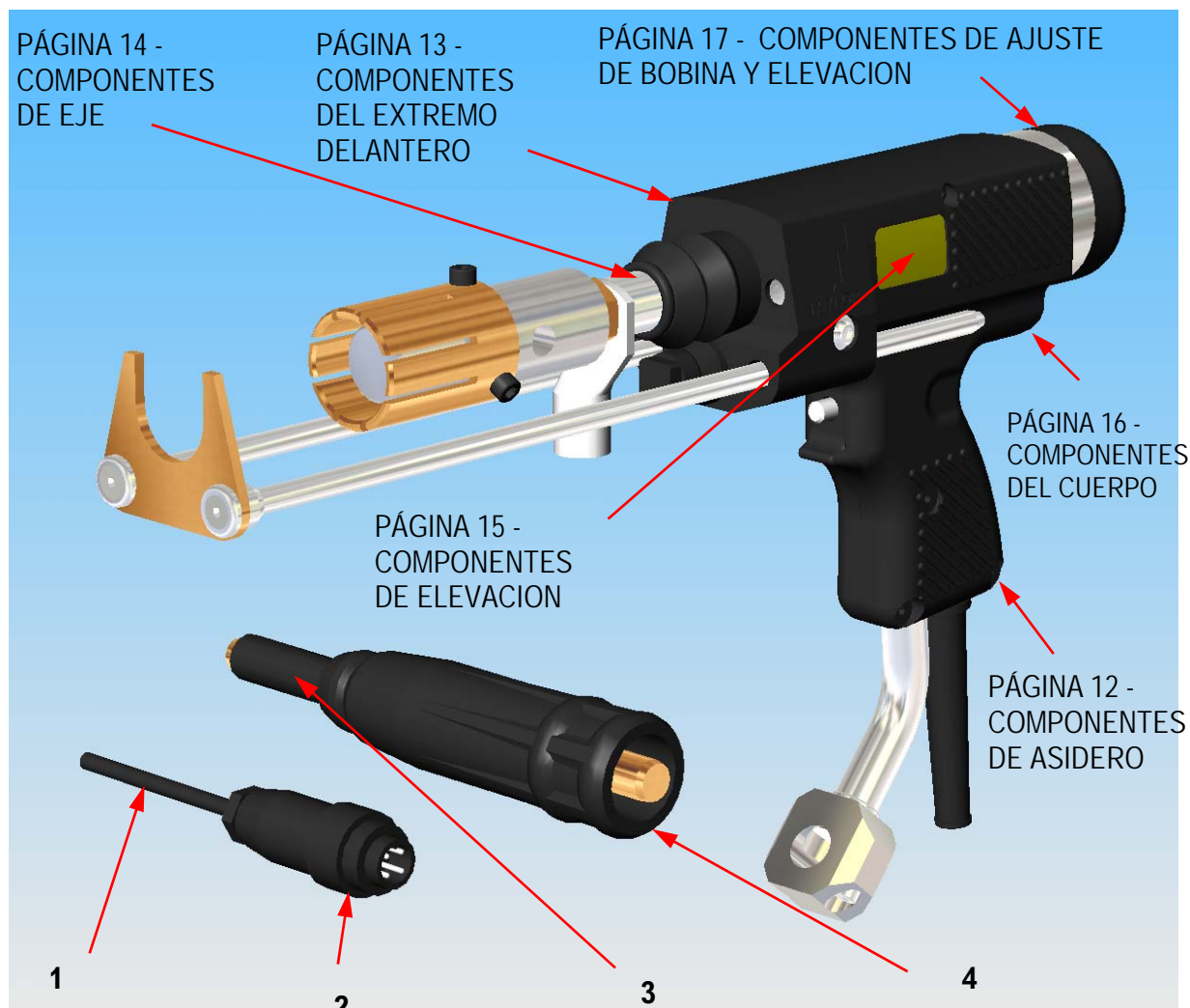
CONFIGURACIÓN Y SOLDADURA

Una vez ajustada la elevación requerida, la pistola estará lista para soldar y podrá ser conectada al controlador. Consulte su guía de funcionamiento de controlador adecuada para facilitarle la configuración del controlador.

Otra información de utilidad tal como técnicas de soldadura de espárragos, inspección y pruebas de soldaduras también se incluye en la guía de funcionamiento de controlador.

POR FAVOR OBSERVE LO SIGUIENTE. La información contenida en este guía de funcionamiento sietes como fin facilitarle la configuración y uso de la pistola. Todos los ajustes sugeridos se ofrecen como punto de partida solamente. Es esencial realizar ajustes precisos para obtener los resultados más satisfactorios y el usuario de la pistola tiene la responsabilidad de llevarlos a cabo.

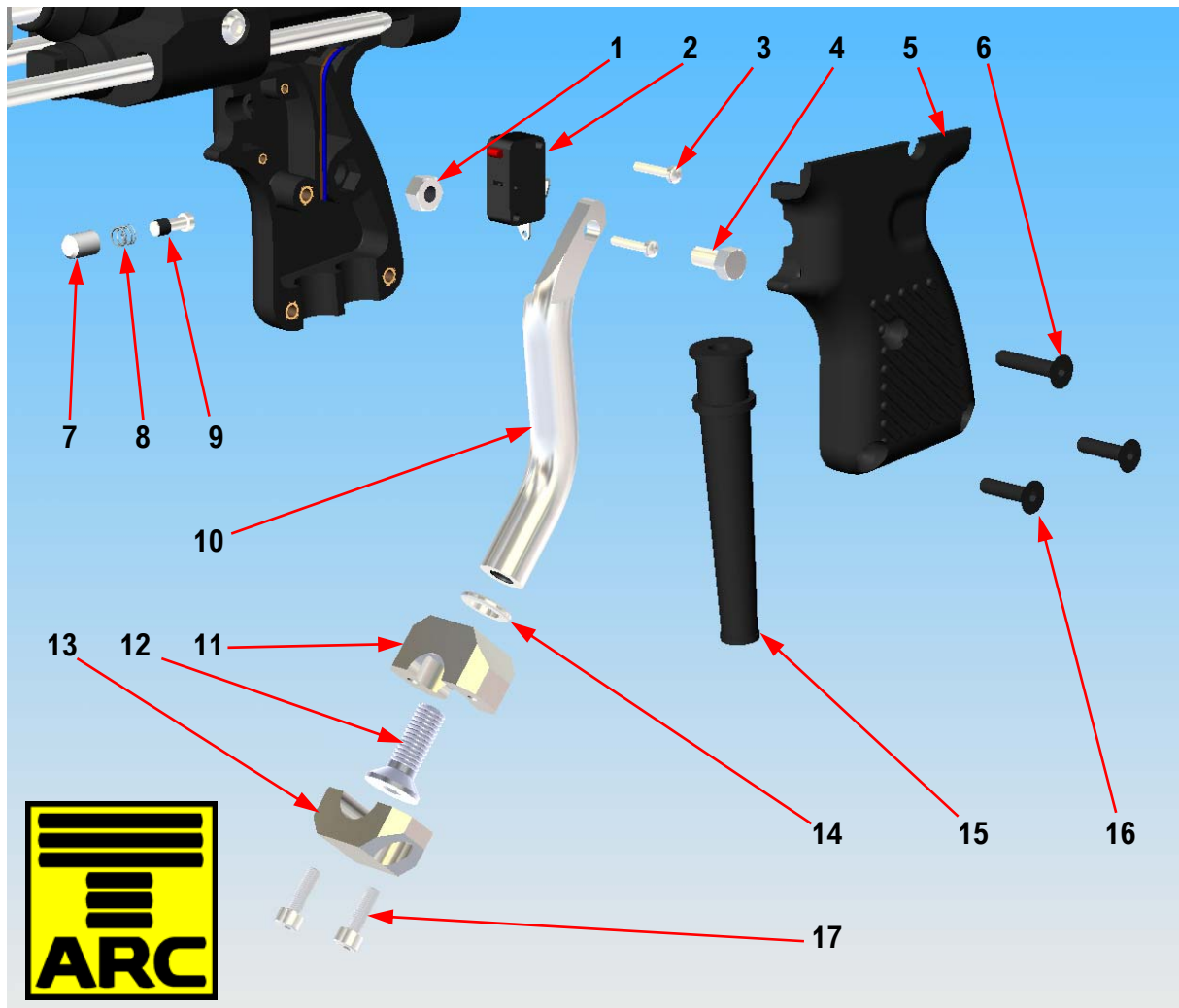
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	6	71-300-009	CABLE DE CONTROL DE 4 NÚCLEOS (m)
2	1	71-101-030	ENCHUFE DE 4 PINES
3	5	71-300-005	CABLE DE SOLDAR 70mm ² (m) – DA4
o	5	71-300-006	CABLE DE SOLDAR 95mm ² (m) – DA5
o	5	71-300-007	CABLE DE SOLDAR 120mm ² (m) – DA6
4	1	81-101-149	ENCHUFE DE SOLDADURA – DA1 Y DA2
o	1	81-101-163	ENCHUFE DE SOLDADURA – DA3
5	11	71-101-032	CLIP DE CABLE (NO MOSTRADO)



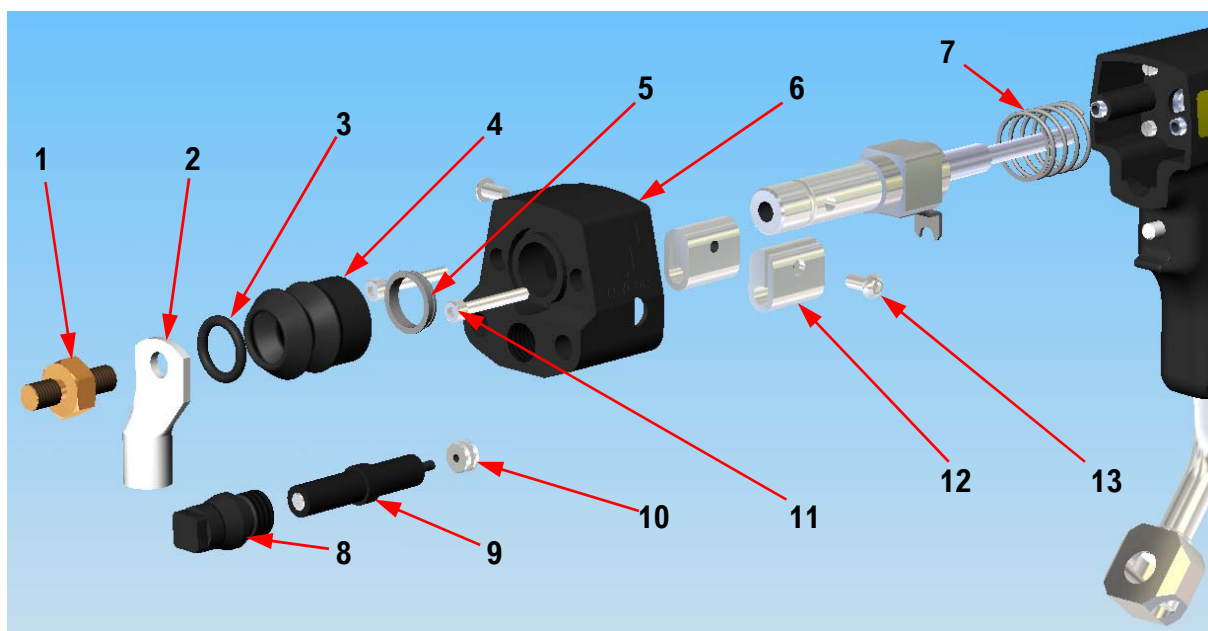
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	Z505-14-000	TUERCA
2	1	81-101-031	INTERRUPTOR
3	2	Z200-03-016	TORNILLO
4	1	Z305-14-012	TORNILLO
5	1	81-101-045	CUBIERTA DE ASIDERO
6	1	Z120-05-025	TORNILLO
7	1	81-101-125	BOTÓN PULSADOR
8	1	81-101-030	MUELLE
9	1	81-101-089	ACCIONADOR DE INTERRUPTOR

ITEM	No. OFF	PART No.	DESCRIPTION
10	1	81-101-206	EJE DE ESLINGA
11	1	81-101-205	MONTURA DE CABLE
12	1	Z120-10-030	TORNILLO
13	1	81-101-204	ABRAZADERA DE CABLE
14	1	Z615-10-000	ARANDELA
15	1	81-101-054	MANGUITO DE CABLE
16	1	Z120-05-020	TORNILLO
17	2	Z105-05-020	TORNILLO

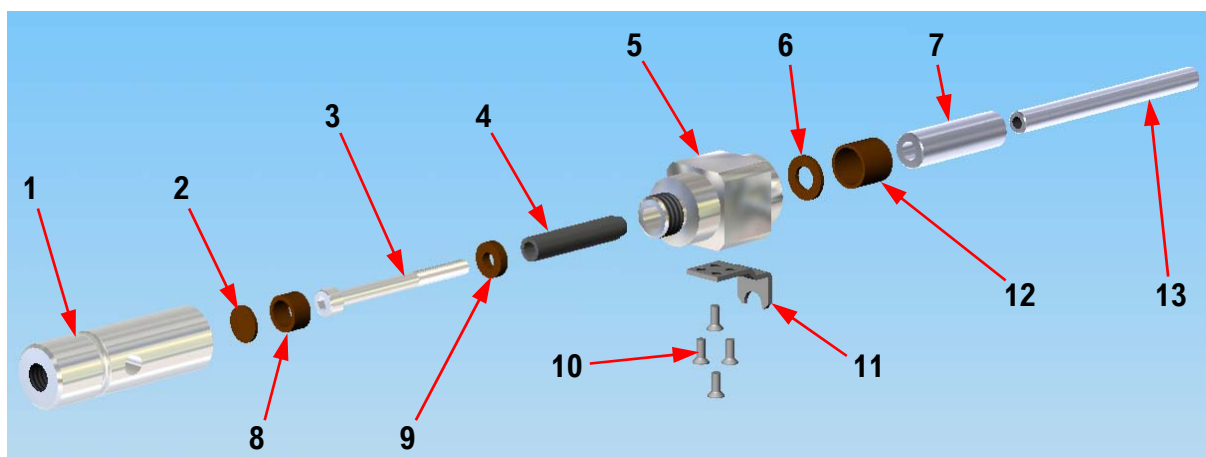
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ITEM	No. OFF	PART No.	DESCRIPTION
1	1	81-101-201	ADAPTADOR PORTAHERRAMIENTAS (MÉTRICO)
or	1	81-101-235	ADAPTADOR PORTAHERRAMIENTAS (NO MÉTRICO)
2	1	Z700-10-070	BORNE (DA4)
or	1	Z700-10-095	BORNE (DA5)
or	1	Z700-10-120	BORNE (DA6)
3	1	81-101-168	ARO TÓRICO
4	1	81-101-006	TUBO FLEXIBLE
5	1	81-111-052	COJINETE
6	1	81-101-210	CAPACETE EXTREMO DELANTERO
7	1	81-101-012	MUELLE
8	1	81-101-212	CAPACETE AMORTIGUADOR
9	1	81-111-054	AMORTIGUADOR
10	1	81-101-230	BOBINA DEL AMORTIGUADOR
11	2	Z105-05-035	TORNILLO
12	2	81-101-211	INSERTO DE AGARRE (MÉTRICO)
or	2	81-101-213	INSERTO DE AGARRE (NO MÉTRICO)
13	2	Z115-06-016	TORNILLO (PARA ÍTEM 12 MÉTRICO)
or	2		TORNILLO (PARA ÍTEM 12 NO MÉTRICO)



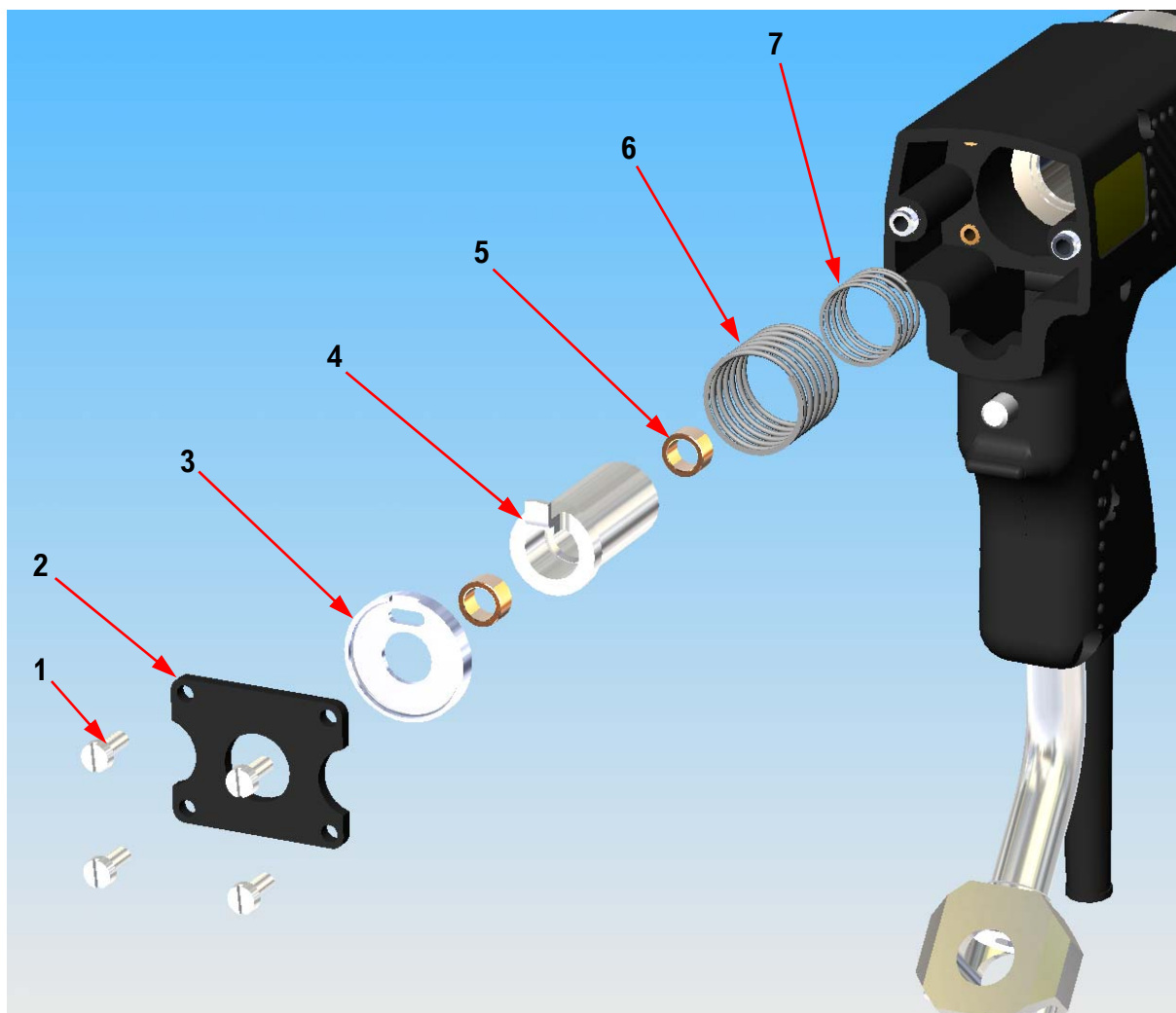
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	81-101-208	PARTE FRONTAL DEL EJE
2	1	81-101-065	AISLADOR
3	1	Z105-05-055	TORNILLO
4	1	81-101-207	AISLADOR
5	1	81-101-203	BLOQUE DEL EJE
6	1	81-101-071	AISLADOR
7	1	81-101-073	MANGUITO ELEVADOR
8	1	81-101-066	AISLADOR
9	1	81-101-068	AISLADOR
10	4	Z205-03-008	TORNILLO
11	1	81-101-202	ABRAZADERA DE AMORTIGUADOR
12	1	81-101-072	AISLADOR
13	1	81-101-0106	EJE DE GUÍA



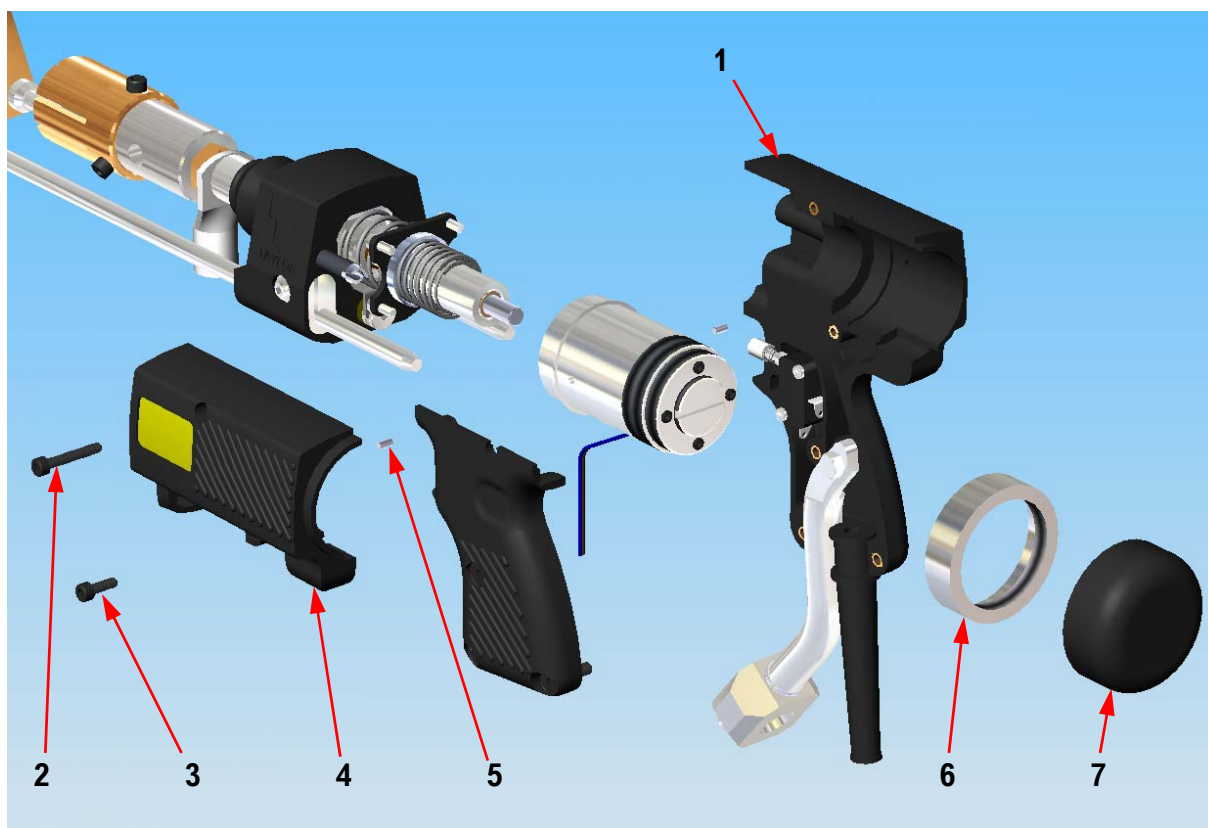
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	4	Z220-04-010	TORNILLO
2	1	81-101-014	PLACA DE RETENCIÓN
3	1	81-101-015	ANILLO ELEVADOR
4	1	81-101-016	GANCHO ELEVADOR
5	2	81-101-250	CASQUILLO DEL COJINETE
6	1	81-101-018	MUELLE
7	1	81-101-017	MUELLE



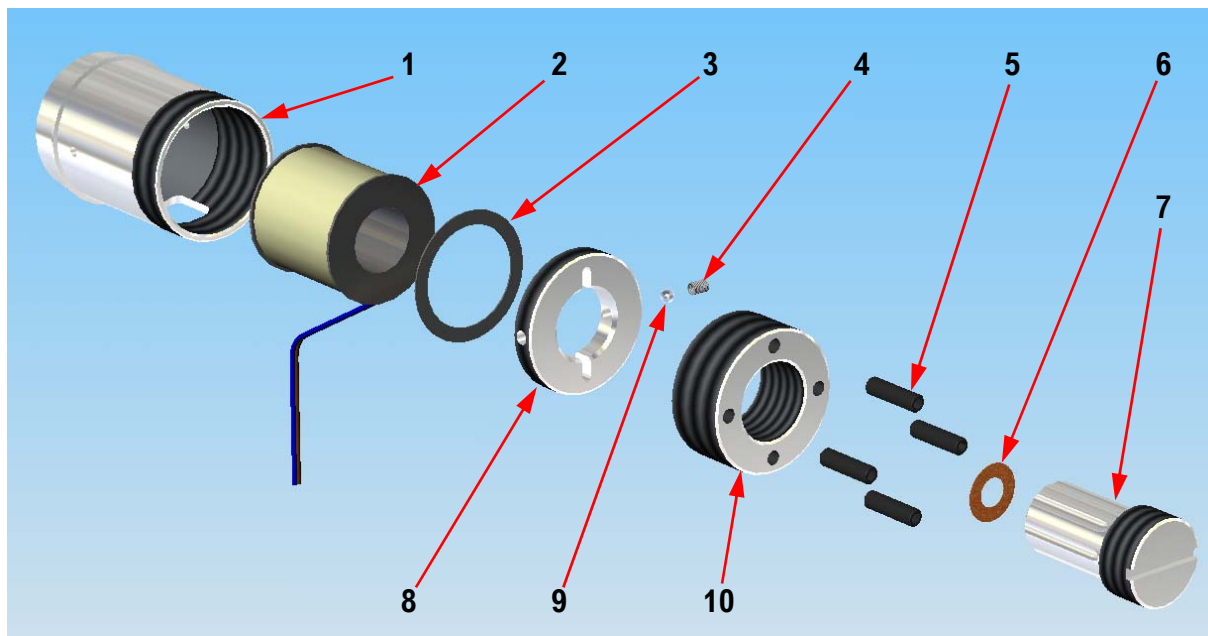
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	81-101-023	MITAD DE MOLDURA DE PISTOLA
2	1	Z100-04-025	TORNILLO
3	1	Z100-04-016	TORNILLO
4	1	81-101-024	MITAD DE MOLDURA DE PISTOLA
5	2	81-101-255	CLAVIJA
6	1	81-101-102	ANILLO DE SUJECIÓN DE CUERPO
7	1	81-101-101	CAPACETE EXTREMO TRASERO



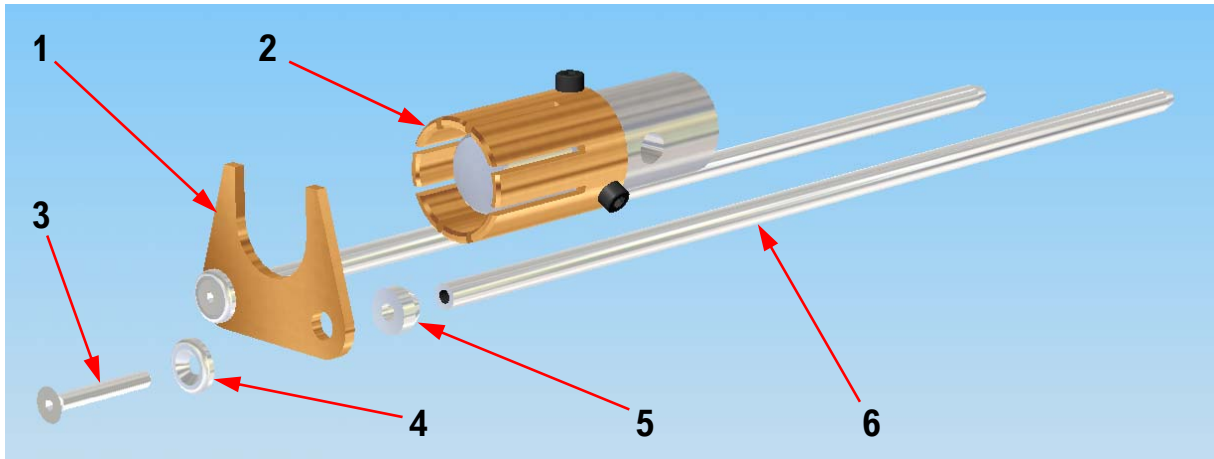
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	81-101-103	ALOJAMIENTO DE BOBINA
2	1	81-101-169	BOBINA
3	1	81-101-039	ARANDELA
4	1	81-101-083	MUELLE
5	4	Z410-05-020	TORNILLO
6	1	81-101-161	ARANDELA DE LIBERACIÓN
7	1	81-101-105	TOPE DE RETENCIÓN
8	1	81-101-043	ALOJAMIENTO DE RETEN
9	1	81-101-082	BOLA DE RETEN
10	1	81-101-104	ANILLO DE BLOQUEO DE BOBINA



ACCESORIOS



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	89-101-270	PIEZA DE PIE 12 mm
or	1	89-101-257	PIEZA DE PIE 16 mm
or	1	89-101-258	PIEZA DE PIE 19 mm
or	1	89-101-250	PIEZA DE PIE 22 mm
or	1		PIEZA DE PIE 25 mm
2	1	87-101-012	PORTAHERRAMIENTAS CONECTOR CIZALLA12 mm
or	1	87-101-016	PORTAHERRAMIENTAS CONECTOR CIZALLA16 mm
or	1	87-101-019	PORTAHERRAMIENTAS CONECTOR CIZALLA19 mm
or	1	87-101-022	PORTAHERRAMIENTAS CONECTOR CIZALLA22 mm
or	1	87-101-025	PORTAHERRAMIENTAS CONECTOR CIZALLA25 mm
3	2	Z125-05-035	TORNILLO
4	2	81-101-003	ARANDELA PIEZA DE PIE (DELANTERA)
5	2	81-101-001	ARANDELA PIEZA DE PIE (TRASERA)
6	2	81-101-002	PATA (130 mm LARGO)
or	2	89-101-081	PATA (330 mm LARGO)
or	2	89-101-082	PATA (630 mm LARGO)
or	2	89-101-313	PATA (750 mm LARGO)

HERRAMIENTA	PIEZA No.
JUEGO DE LLAVES MÉTRICAS	98-100-003



DECLARACIÓN CE



TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED

COMMERCIAL ROAD

DEWSBURY

WEST YORKSHIRE

INGLATERRA

WF13 2BD

TEL : +44 (0)1924 452123

FAX : +44 (0)1924 430059

EMAIL : sales@taylor-studwelding.com

Por el presente se certifica que la maquinaria enumerada abajo ha sido diseñada y fabricada de conformidad con todas las regulaciones de salud y seguridad aplicables. Esta declaración es inválida si se llevan a cabo modificaciones de cualquier tipo en la maquinaria sin la aprobación escrita de Taylor Studwelding Systems Ltd.

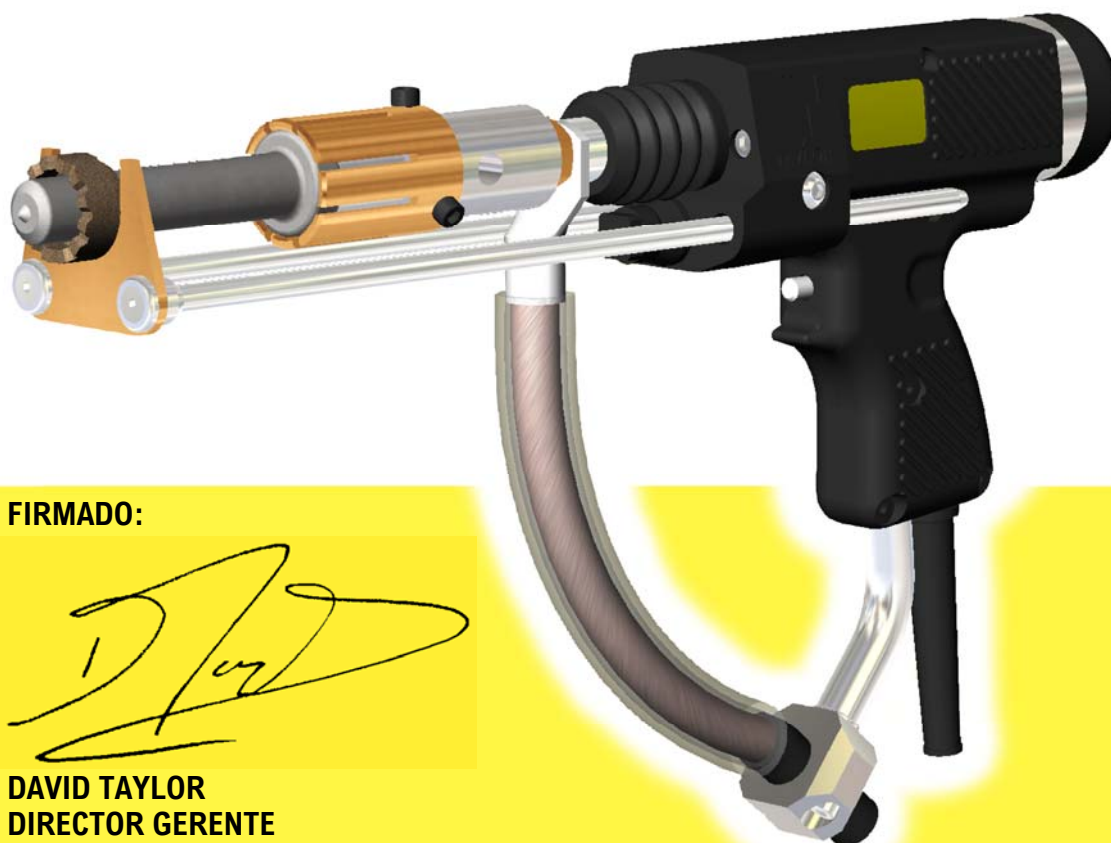
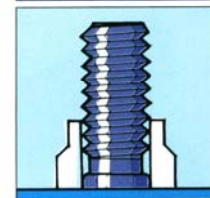
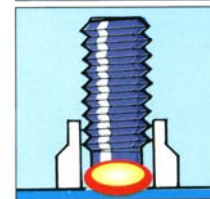
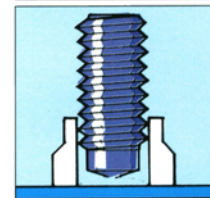
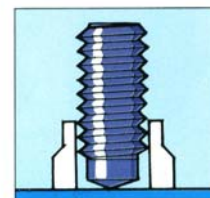
DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA : Pistola de soldar espárragos por arco estirado

TIPO : DA4 DA5 DA6

PIEZA No. : 99-102-024 99-102-025 99-101-026

Directrices CE y normas aplicables:

- Directriz de bajo voltaje 73/23/EEC:
EN60204-1 Seguridad de maquinaria – Equipos eléctricos de maquinaria.
- Directrices EMC 89/336/EEC (compatibilidad electromagnética):
EN50081 Compatibilidad electromagnética – Norma de emisión genérica
EN50082 Compatibilidad electromagnética - Norma de inmunidad genérica
EN50199 Compatibilidad electromagnética (EMC) Norma de producto para equipo de soldadura por arco
- Directrices maquinaria 89/392/EEC:
EN60974-1 Equipo de soldadura por arco: Requerimientos de compatibilidad electromagnética (EMC)



FIRMADO:

DAVID TAYLOR
DIRECTOR GERENTE



UNA PISTOLA DE SOLDAR ESPÁRRAGOS POR ARCO ESTIRADO FABRICADA POR TAYLOR