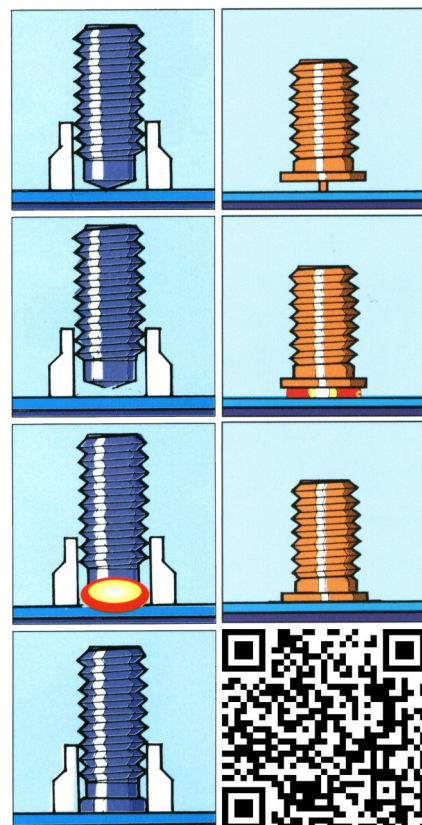


泰勒螺柱焊接系统有限公司



手动塞钉焊枪系统



目录

页码	内容
3	基本信息
5	重要安全信息
7	螺柱焊接简介
9	型号&规格
12	部件分解图和零件清单 - 本体
13	部件分解图和零件清单 - 内部组件
17	部件分解图和零件清单 - 前端
20	部件分解图和零件清单 - 可选滑块组件
21	设置与焊接
23	配件
25	EC证书

重要信息

制造商信息详细资料

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

电话: +44 (0)1924 452123
传真: +44 (0)1924 430059
邮箱: sales@taylor-studwelding.com
网址: www.taylor-studwelding.com

英国泰勒螺柱焊机大中华区客户服务中心:
泰勒螺柱焊接系统(上海)有限公司
电话: 800 820 8499 或13817306865
邮箱: sales@taylor-studwelding.com.cn
泰勒中文网址: www.taylor-studwelding.com.cn

销售直线电话: +44 (0)1924 487703
技术支持电话: +44 (0)1924 487701

你可以将焊枪详情记录如下,以便在需要时获取技术支持:

控制器序列号	
购买日期	

本说明书用途与内容

本说明书适用于:

- 最终用户负责焊机安装使用与维修人员之用
- 焊机操作工操作之用

本说明书内容包括:

- 安装与连接
- 操作使用
- 技术规格与参数
- 配件

重要信息

更多信息

如果你另外需要更详尽的技术信息，请与我们（详见前页）或我们的代理商/经销商联系。（代理商/经销商资料可从我们索取）

本说明书内容是设备安全操作运行的必备资料。操作人员必须能够查阅本说明书。出于安全考虑，操作人员应能随时查看本说明书。

如果本设备被售出或转让，请将本说明书一起转至新用户。考虑到我们会为了设备的安全需要与用户联系，请立即告知我们新用户的名称和地址。



安装或操作设备前，请仔细阅读本说明书。



请严格遵守本安全操作说明书。



由于电力要求及在正常使用过程中磁辐射的缘故，本设备必须在工业环境中使用。



请注意，该焊枪在与焊接电源断开后是完全处于惰性状态的，且不包含任何带电部件。

重要安全信息！

保护你自己和他人！

阅读和理解这些安全注意事项。

1. 电气

除了专业资格的人员，任何人不准在电源未断开之前拆除焊接控制器的外壳，拆解时必须将电源插头从插座中断开。

维护之前要确保主电源已断开。



警惕 - 当心电击危险！

严禁用任何液体清洗电气部件，因那样做会使其渗透到电气系统中。
安装必须按照本说明书第11页安装程序进行且必须严格遵守国家和当地的安全规程。

2. 火灾

因为焊接时会有炙热的金属小颗粒飞溅出来，必须确保周围没有易燃物。

3. 人身安全

弧光可能会烧伤你的眼睛和皮肤，噪音可能会损坏你的听力。接近的操作人员须采取适当的防护眼睛，耳朵和身体的措施。

烟味和烟雾会严重损坏身体健康。本设备须在通风好的地方使用。如果通风不好，须配有通风换气设备。

热金属焊火花会导致着火燃烧，须穿有防护衣。但不得穿易燃衣物。附近须配备防火器并知道如何使用。

高电流磁场会影响心脏起搏器或其他电控医疗设施。步入焊接区域附近的人员在其走进之前有必要警告他们有生命危险。

4. 维护

所有电缆须定期进行检查是否有老损，绝缘材料或电路连接是否正确并确保无安全隐患。和焊枪相连的连接部位电缆最易损坏，须特别注意。由于不协调的焊接，损坏的电缆会过热或火花飞溅，有着火的危险。

重要安全信息！

5. 培训

本设备仅限于经授权并经培训、阅读和理解本说明书的人员使用。本说明书须保证操作人员能随时查阅。如需更多这种说明书，可向制造商进行购买。须采取相应措施禁止未经授权人员使用本设备。

6. 使用限制

焊接控制器重量不超过37kg，适于两人抬动。它装有适当的手提把手，可以用手提起。该控制器使用中可能会有增加电击的风险。

7. 安装

要确保本设备工作地点能支撑住本设备的重量使其在使用过程中不会跌落或有危险。严禁将电缆悬挂在锋利金属部件边缘上，且不得将其安装在热源附近或交通通道上，因过路人员或交通工具（如叉车等）的通行会损坏电缆。

8. 干扰

在焊接过程中，不可避免的会产生强烈的磁场和电场。这会干扰其他敏感电器。

所有泰勒螺柱焊接设备的设计、生产和测试都符合当前电磁辐射和免疫相应的欧洲标准，所以在任何正常的环境中使用都是安全的。

9. 废弃物

本设备全部或部分会被作为工业废弃物或转至废物收购商处理。本设备生产中使用材料都不是有毒，致癌和对身体有害的材料。

螺柱焊接简介

该款手动塞钉焊枪系统配备合适的控制器和接地电缆能够精确地焊接直径长达10mm的储能螺柱和直径长达12mm的拉弧收缩头螺柱。但都取决于焊枪最终配置。该焊枪功能强大，设计轻巧，便于携带且维修保养方便。

焊接需要的能量来源于焊枪配置的单独合适的焊接控制器。

工艺

电容放电式 - 接触式和提升间隙式 - 一般用于钣金和薄板

电容放电式螺柱焊接是一种利用电容放电产生的能量进行焊接的一种焊接工艺。储存能量从两焊接物表面之间的间隙放出。焊枪的推力将螺柱推向工件表面，电容器放电产生的电弧使螺柱与工件表面发热，熔化并表面薄层形成熔池，焊枪的推力将螺柱与工件结合，从而完成焊接过程。

这种类型的焊接有两种焊接过程。一种通俗地称为接触式，另一种称为间隙式或提升间隙式。通过弹簧压力施加到板子上来接触焊接螺钉。同时通过螺钉焊接表面的尖点来保持2个部件之间的电弧间隙。从电容中释放出大电流，这一尖点汽化并在工件和螺钉之间形成电弧。这一电弧释放出热量使得螺钉基底和螺钉下面的工件区域融化。同时从焊枪里面释放的弹簧压力加速把螺钉压向工件。在3到4毫秒的时间里，螺钉击打工件同时电弧熄灭。这些动能包含螺钉运动和叠压弹簧的压力以及锻造融化部分联合完成了一次焊接。

提升间隙式或间隙式焊接的不同之处在于焊枪中的弹簧要软得多。这是专门为焊接较软的有色金属材料而设计的，在这种情况下，更硬的焊枪弹簧可能会在焊接初始化之前对螺柱管道造成机械损坏。然而，较软的弹簧没有足够的力来快速和有力地闭合间隙。因此，提升间隙式焊枪内有一个电磁提升线圈。当焊接开始时，提升线圈将需要焊接的螺柱从工件上短暂提升至操作员设定的高度。当线圈释放时，来自电容器的高电流脉冲启动，此时凸台与工件接触时开始焊接。随着凸台熔化，移动螺柱的动量迅速有力地闭合间隙，焊接就完成了。通常在 3 毫秒以内。这种更快的焊接非常重要，因为大多数有色金属都是更好的热导体，更快的焊接可确保在电弧间隙闭合之前，焊接中产生的热量不会被传导出。

螺柱焊接简介

拉弧和短周期拉弧 - 一般用于板材和厚板

拉弧焊工艺已长期运用于工业生产之中，并且经实践证明是一种很稳定的工艺。其基本操作步骤如下：

在焊枪上已经设定好焊接螺柱伸出值。一旦定位后，焊枪将焊接的螺柱从工件表面提升，同时在螺柱和工件之间产生电弧。在电弧预设的焊接时间内，螺柱头部和工件表面被熔化。预设焊接时间过后，焊枪推压螺柱至工件上的熔池，形成焊接。

最普遍、最传统的拉弧焊接时间大于100毫秒并采用瓷环保护，通常称为瓷环。在焊接过程中瓷环有助于保护电弧并形成最终焊缝。焊接完成后瓷环被移除并予以处理。

也可以不采用瓷环保护进行螺柱焊接。这种方法更广泛应用于焊接时间少于100毫秒，这种焊接工艺称为短周期螺柱焊接。虽然不采用瓷环，但它推荐使用一种合适的保护气体来减少焊接气孔，以提高焊接质量。

型号&规格

泰勒手动塞钉焊枪系统有多种型号可供选择。为应用程序选择适合的焊枪。这个选择过程应为一组。首选取决于所需的焊接工艺和子工艺。可选择型号如下：



1. 使用C2内部组件的标准电容放电式焊枪。
2. 使用C2-P内部组件的高精度电容放电式焊枪。
3. 使用LG2内部组件的提升间隙电容放电式焊枪。
4. 使用DA8-A内部组件，用储能夹头固定提升拉弧焊枪。
5. 使用DA8-A-欧式内部组件，用欧式夹头固定提升拉弧焊枪。

第二种选择取决于焊枪的安装/推进方式。可选择型号如下：

1. 正面固定式。
2. 100mm行程双支杆气缸式滑块。
3. CNC安装板。

请注意！上面的选项3不适用于序号5的内部组件。

部件分解图和零件清单 - 前端选项

前端选项定义了每个特定的焊枪。前端板的选择有助于实现这一点，该前端板承载着特定焊枪的硬件组件。

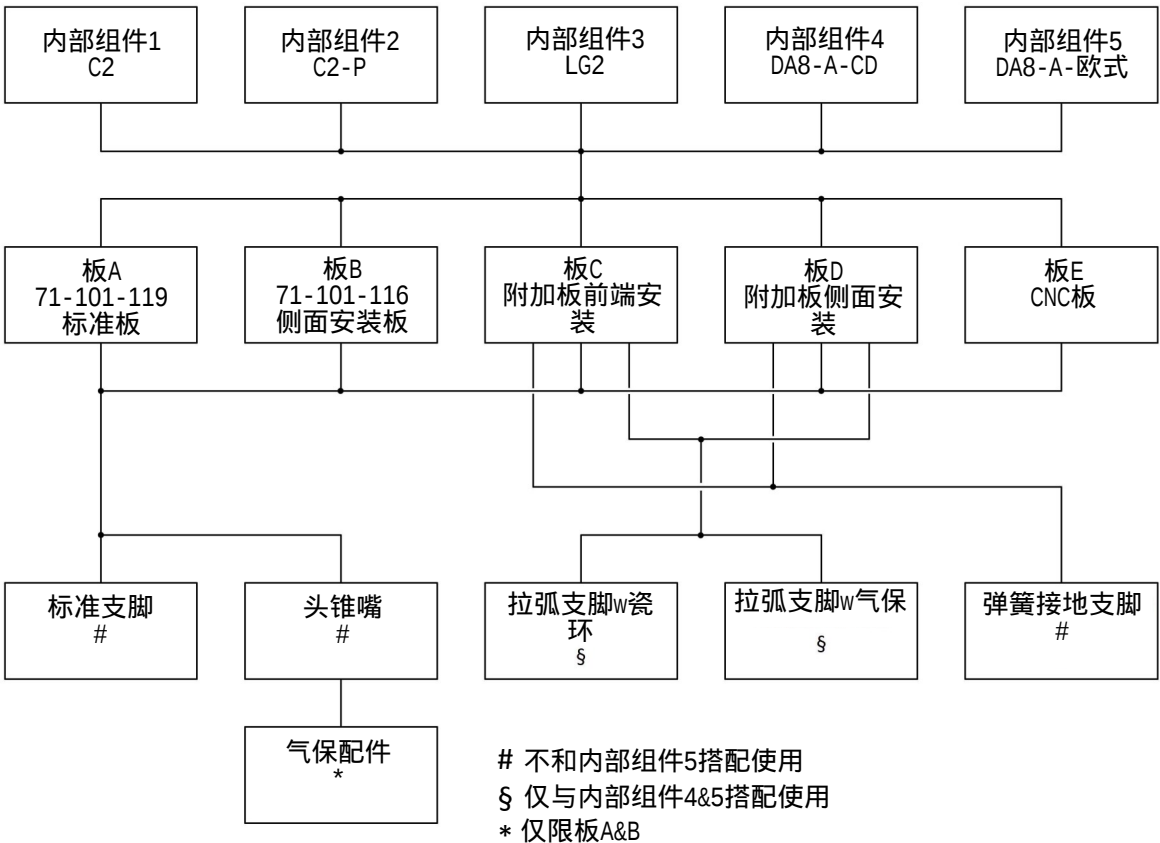
通常，焊枪会固定在工作点上方固定的一个位置，或者连接到提供 X 和/或 Y 方向移动的系统。

有 5 种不同的前端板（A 到 E）可用：

其中2个（A&C）可称为“前端固定”。提供一个简单的安装点，将焊枪背面连接到泰勒螺柱焊接系统或客户制造的夹具上。

其中2个（B&D）可称为“滑动安装块”。我们可以将它们安装在可选的 100 毫米行程双支杆气动驱动气缸上。这样在Z轴上就可以移动了。出于系统集成的目的，该气缸还可配备（如有要求）可选磁簧开关。

板1（板E）是我们所说的“CNC安装”。该板设计用于直接安装到我们的泰勒CNC系统上。

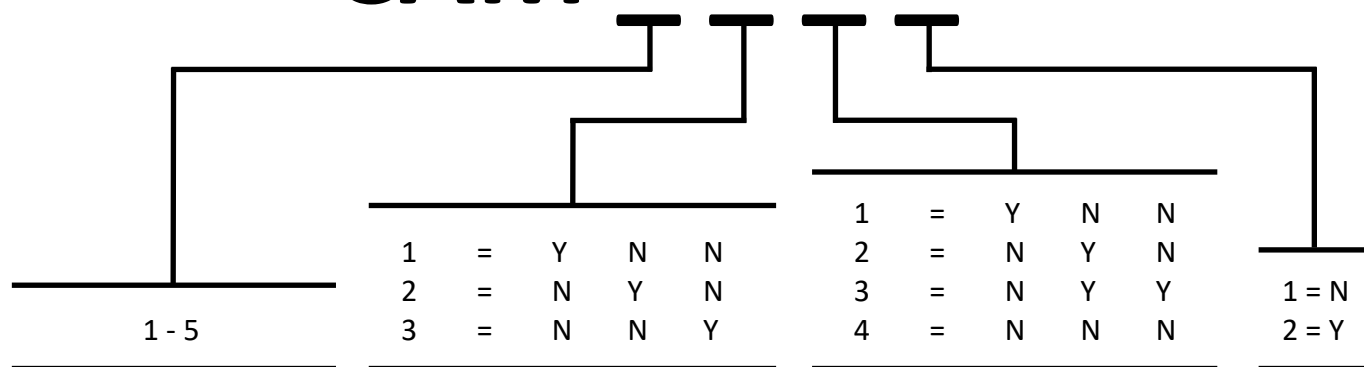


有关基于该系统的型号规格系统，请参阅下一页，有关5块板及其可选附件组件的信息和零件编号，请参阅以下页面。

型号&规格

手动塞钉焊枪系统规格 (CAM)

CAM

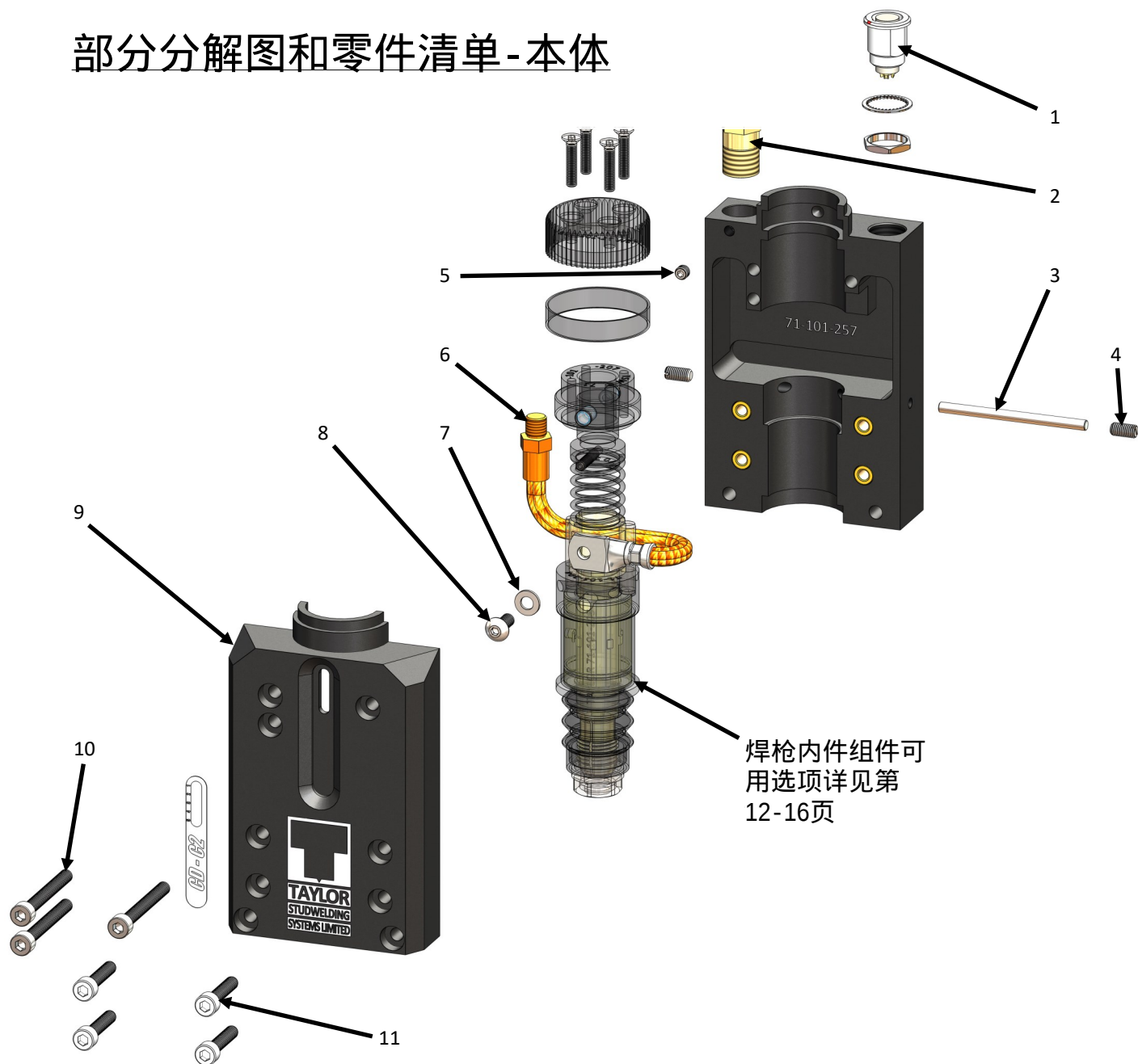


内部组件	前端安装	w 侧面	CNC安装	接触支脚	头锥嘴	气保w头锥嘴	弹簧接地
1. 标准接触式 CD-C2	Y	Y	Y	Y	Y	Y ³	Y
2. 高精度接触式 CD-C2-P	Y	Y	Y	Y	Y	Y ³	Y
3. 储能提升间隙式 LG2	Y	Y	Y	Y	Y	Y ³	Y
4. 拉弧固定提升式 DA8-A w 储能夹头	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
5. 拉弧固定提升式 DA8-A w 欧式夹头& 瓷环	Y	Y	N ²	N ²	Y ¹	Y ¹	N ²

举例

1. 标准 CD 接触式焊枪，带有接触支脚的前端固定件型号为 CAM 1111
2. 固定提升拉弧式焊枪，带有头锥嘴的滑动安装型号为 CAM 4231
3. 使用瓷环和滑动安装块的固定提升拉弧焊枪型号为 CAM 5241

部分分解图和零件清单-本体



序号	数量	物料代码	名称
1	1	71-102-092	控制插座
2	1	7-102-026	焊接连接器
3	1	Z800-04-060	定位销
4	2	Z440-05-010	组件螺丝
5	1	Z420-05-006	组件螺丝
6	1		柔性电源连接器
7	1	Z600-05-000	平垫圈
8	1	Z115-05-012	螺丝
9	1	71-101-257	焊枪块组件
10	3	Z105-05-045	螺丝
11	4	Z105-05-025	螺丝

部分分解图和零件清单

内部组件1&2

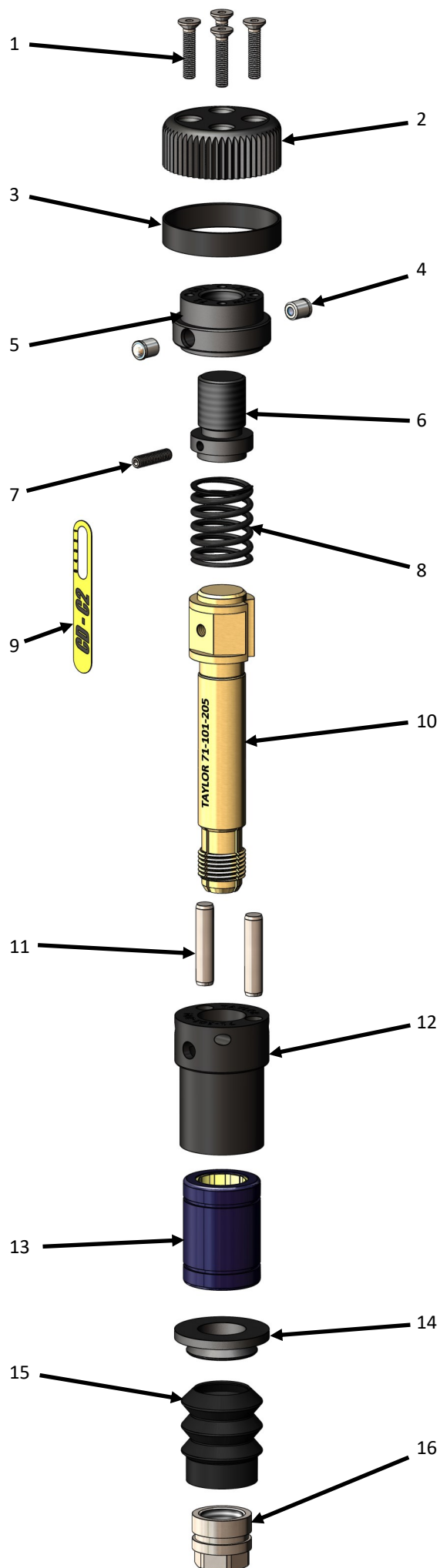
序号	数量	物料代码	名称
1	4	Z120-04-020	螺丝
2	1	71-101-203	后端盖
3	1	71-101-202	焊枪外壳圈 (C2)
或	1	71-101-272	焊枪外壳圈 (C2-P)
4	2	71-101-213	止动销
5	1	71-101-207	调节器驱动
6	1	71-101-206	预负载调节器
7	1	Z400-04-016	组件螺丝
8	1	71-101-014	弹簧
9	1	71-101-217	焊枪标贴
10	1	71-101-205	轴-标准
或	1	71-101-253	轴-高精度
11	2	Z800-06-028	销钉
12	1	71-101-204	轴承套
13	1	71-101-215	轴承-标准
或	1	71-101-254	轴承-高精度
14	1	71-101-004	波纹管支撑
15	1	71-101-003	波纹管
16	1	71-101-002	夹头螺母

此图涵盖内部组件1&2。

使用C2内部组件标准电容放电式焊枪或使用C2-P内部组件高精度电容放电式焊枪。

内部组件1使用C2焊枪外壳环，标准轴和轴承。

内部组件2使用C2-P焊枪外壳环，高精度的枪轴和轴承。

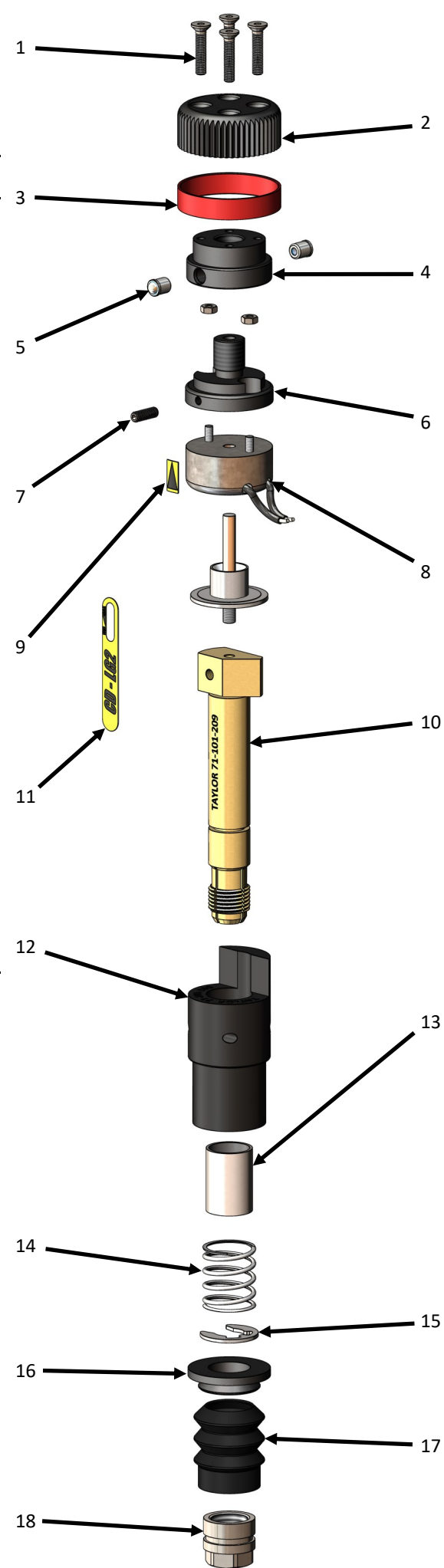


部分分解图和零件清单

内部组件3

序号	数量	物料代码	名称
1	4	Z120-04-020	螺丝
2	1	71-101-203	后端盖
3	1	71-101-232	焊枪外壳圈
4	1	71-101-211	线圈调节器
5	2	71-101-213	止动销
6	1	71-101-210	线圈安装座
7	1	Z400-04-012	组件螺丝
8	1	72-103-043	线圈完整组件
9	1	71-101-219	焊枪标贴
10	1	71-101-209	轴
11	1	71-101-218	焊枪标贴
12	1	71-101-208	轴承套
13	1	71-102-071	轴承
14	1	71-101-230	弹簧
15	1	71-101-011	弹性挡圈
16	1	71-101-004	波纹管挡环
17	1	71-101-005	波纹管
18	1	71-101-006	夹头螺母

此图涵盖内部组件3。
使用LG2内部组件储能提升间隙式焊枪。

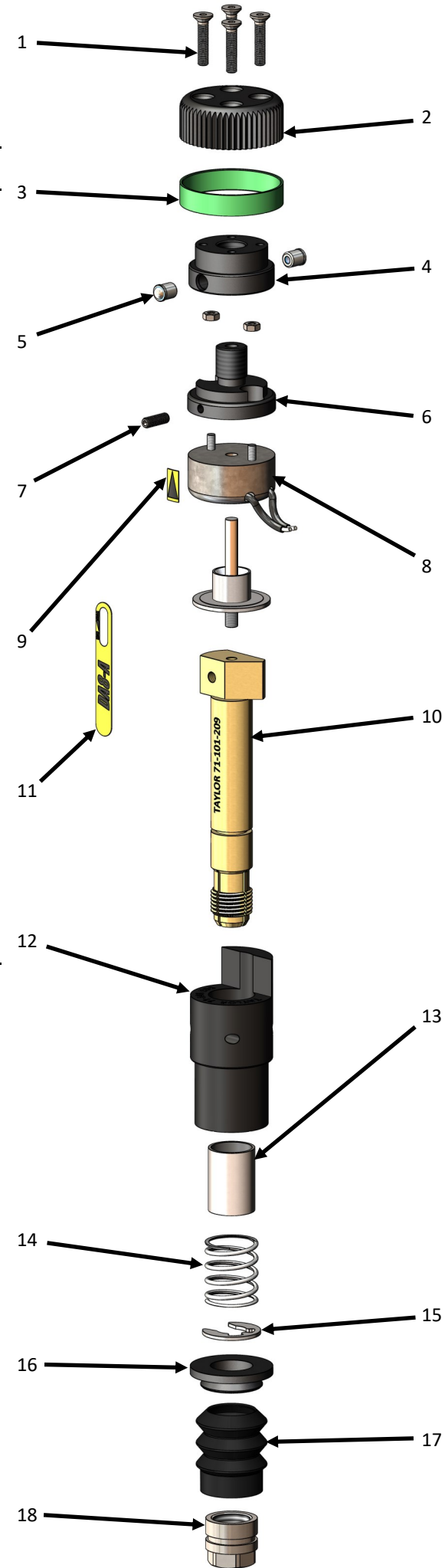


部分分解图和零件清单

内部组件4

序号	数量	物料代码	名称
1	4	Z120-04-020	螺丝
2	1	71-101-203	后端盖
3	1	71-101-233	焊枪外壳圈
4	1	71-101-211	线圈调节器
5	2	71-101-213	止动销
6	1	71-101-210	线圈安装座
7	1	Z400-04-012	组件螺丝
8	1	72-103-043	线圈完整组件
9	1	71-101-219	焊枪标贴
10	1	71-101-209	轴
11	1	71-101-223	焊枪标贴
12	1	71-101-208	轴承套
13	1	71-102-071	轴承
14	1	71-101-231	弹簧
15	1	71-101-011	弹性挡圈
16	1	71-101-004	波纹管挡环
17	1	71-101-005	波纹管
18	1	71-101-006	夹头螺母

此图涵盖内部组件4。
DA8-A内部组件使用储能夹头的固定提升
拉弧焊枪。

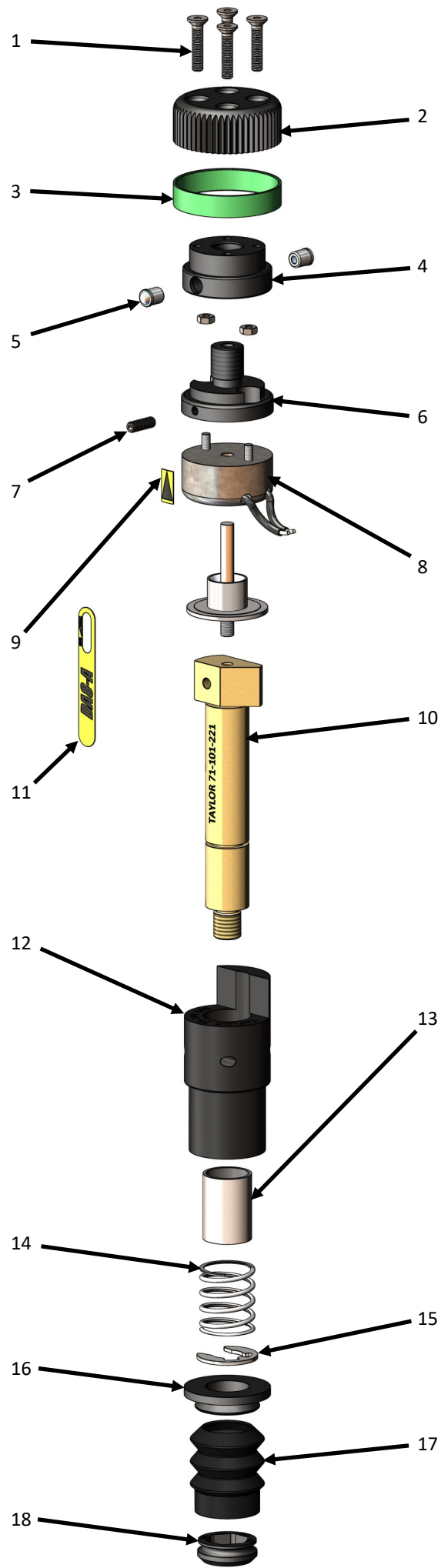


部分分解图和零件清单

内部组件5

序号	数量	物料代码	名称
1	4	Z120-04-020	螺丝
2	1	71-101-203	后端盖
3	1	71-101-233	焊枪外壳圈
4	1	71-101-211	线圈调节器
5	2	71-101-213	止动销
6	1	71-101-210	线圈安装座
7	1	Z400-04-012	一套螺丝
8	1	72-103-043	线圈完整组件
9	1	71-101-219	焊枪标贴
10	1	71-101-221	轴
11	1	71-101-223	焊枪标贴
12	1	71-101-208	轴承套
13	1	71-102-071	轴承
14	1	71-101-231	弹簧
15	1	71-101-011	弹性挡圈
16	1	71-101-004	波纹管挡环
17	1	71-101-005	波纹管
18	1	71-101-222	波纹管支撑

此图涵盖内部组件4。
DA8-A欧式内部组件使用欧式夹头的固定提升拉弧焊枪。

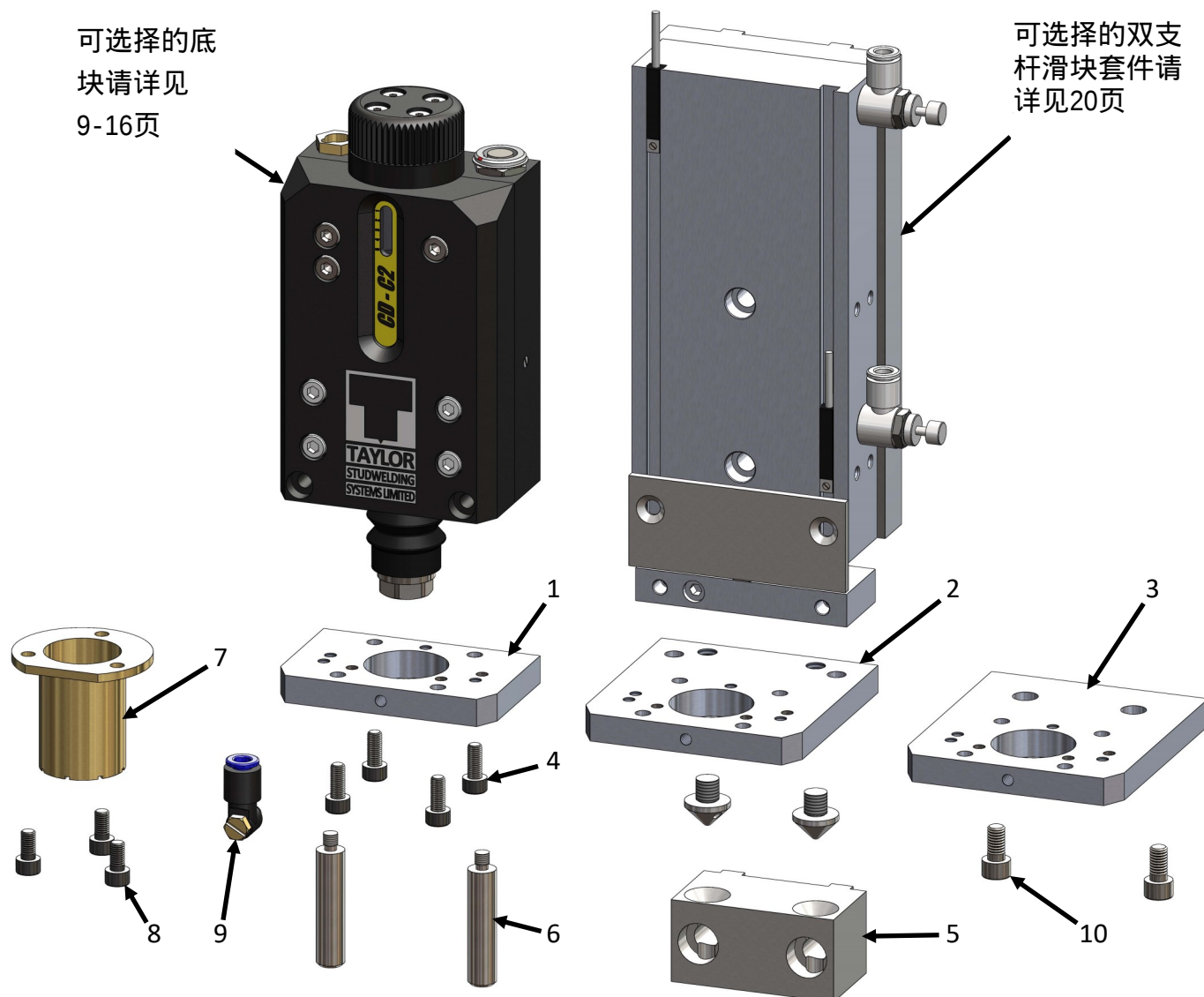


前端板A, B&E

物料代码-71-101-119, 71-101-116&71-101-264

可选择的底
块请详见
9-16页

可选择的双支
杆滑块套件请
详见20页



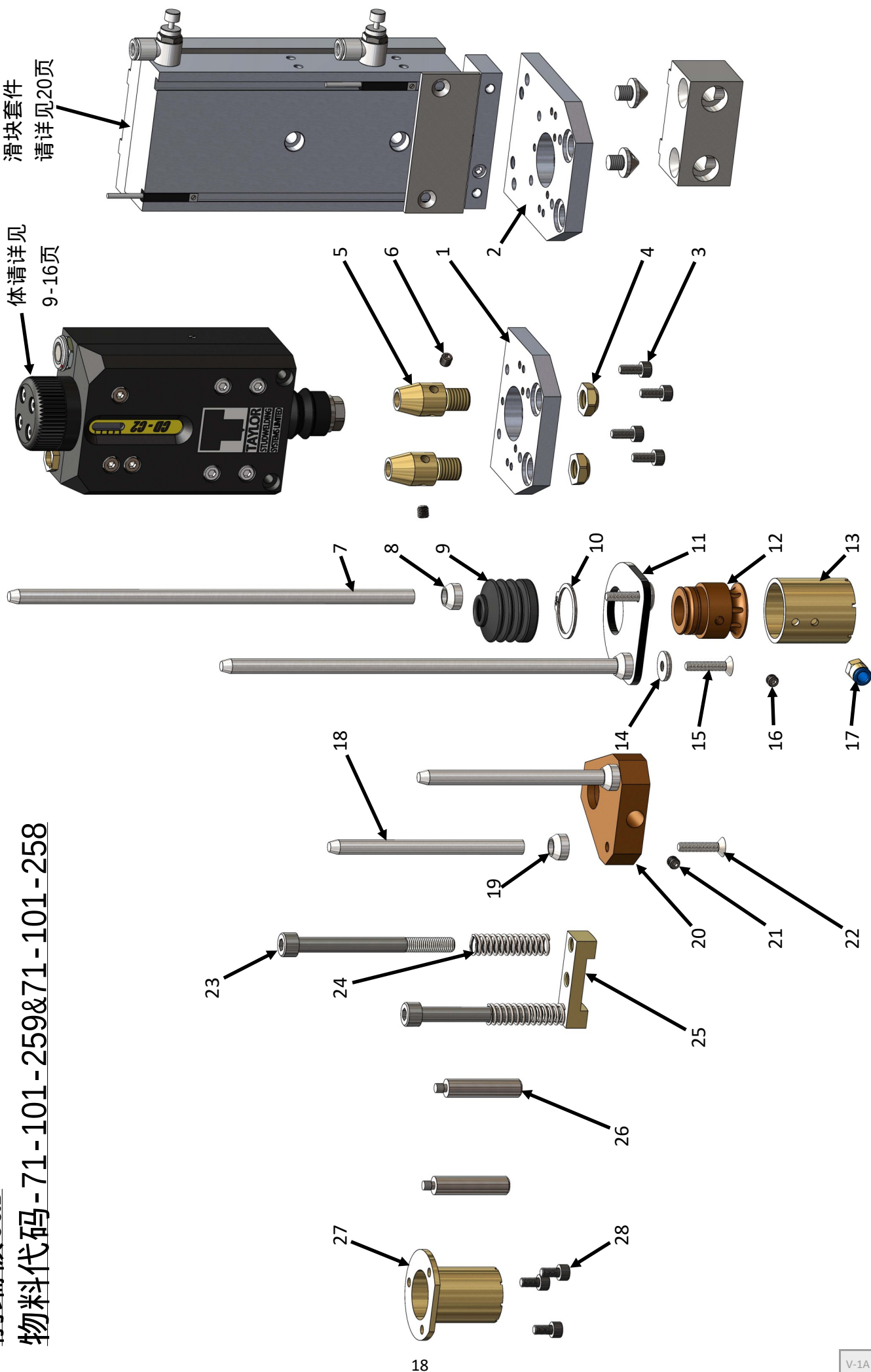
序号	数量	物料代码	名称	备注
1	1	71-101-119	前端板	板A
2	1	71-101-116	前端板	板B
3	1	71-101-264	前端板	板E
4	4	Z100-05-012	螺丝	适用于所有板
5	1		滑块套件	仅适用于板B。详见20页
6	2	71-101-117	标准支脚	
7	1	79-101-073	Ø30头锥嘴	
8	3	Z100-05-010	螺丝	与头锥嘴配合使用（序号7）
9	1		气保配件	可选择（气保护）
10	2	Z105-06-012	螺丝	使用板E需要额外螺丝（固定到CNC）

前端板C&D

物料代码-71-101-259&71-101-258

可选择的双支杆
滑块套件
请详见20页

可选择的本
体请详见
9-16页

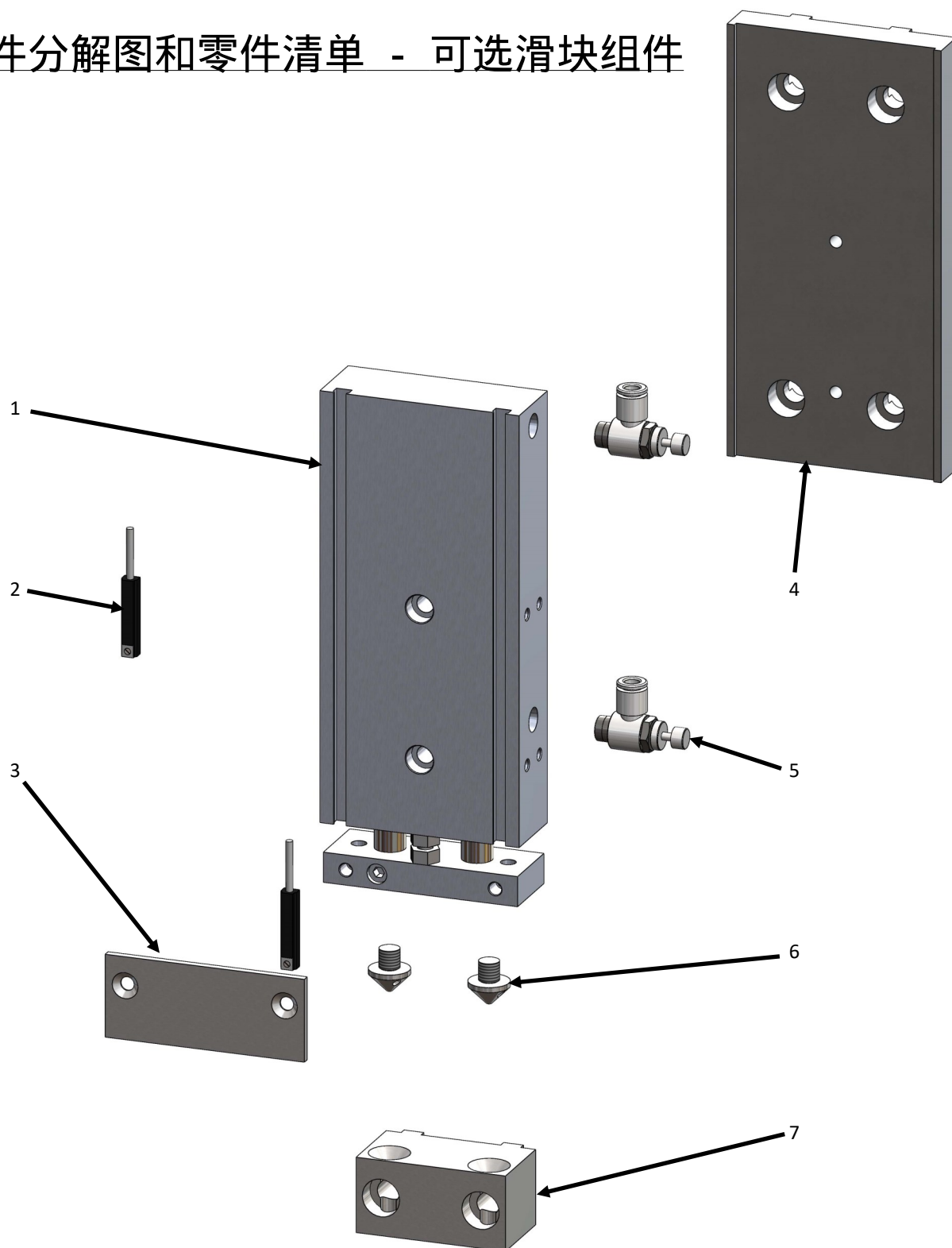


前端板C&D

物料代码-71-101-259&71-101-258

序号	数量	物料代码	名称	备注
1	1	71-101-259	前端板	板C
2	1	71-101-258	前端板	板D
3	1	Z100-05-012	螺丝	适用于所有板
4	2	79-101-271	锁紧螺母	适用于所有板
5	2	79-101-270	支脚套	适用于所有板
6	2	Z400-06-006	一套螺丝	适用于所有板
7	2	81-101-004	支脚	拉弧气保护配件套
8	2	81-101-001	支脚垫圈	拉弧气保护配件套
9	2	89-101-244	波纹管	拉弧气保护配件套
10	1		弹性挡圈	拉弧气保护配件套
11	1		支脚板	拉弧气保护配件套
12	1	81-101-411	扩散器	拉弧气保护配件套
13	1	81-101-380	Ø35护罩	拉弧气保护配件套
14	2	81-101-003	支脚垫圈	拉弧气保护配件套
15	2	Z125-05-025	螺丝	拉弧气保护配件套
16	1	Z400-06-005	一套螺丝	拉弧气保护配件套
17	1	PFS-P06-M5M-EXT	气体配件	拉弧气保护配件套
18	2	72-103-092	支脚	拉弧瓷环配件
19	2	81-101-001	支脚垫圈	拉弧瓷环配件
20	1	71-101-260	支脚适配器	拉弧瓷环配件
21	1	Z400-06-006	一套螺丝	拉弧瓷环配件
22	2	Z125-05-025	螺丝	拉弧瓷环配件
23	2	Z105-08-090	螺丝	装有弹簧的接地支脚
24	2		弹簧	装有弹簧的接地支脚
25	1		接地支脚	装有弹簧的接地支脚
26	2	71-101-117	支脚	标准支脚
27	1	79-101-073	Ø30头锥嘴	头锥嘴
28	3	Z100-05-010	螺丝	头锥嘴

部件分解图和零件清单 - 可选滑块组件



序号	数量	物料代码	名称	备注
1	1	71-101-261	双支杆气动气缸	
2	2		感应器开关	可选择
3	1	71-101-118	定距板	
4	1	71-101-113	气缸安装板	
5	2		气动配件	
6	2	75-100-612	定位销	
7	1	75-101-181	焊枪定位块	

设置与焊接-夹头



根据工艺、直径、长度、材质选择需要焊接的螺钉。请查看我们名为“拉弧螺钉清单”和“储能螺钉清单”的手册。这两本手册可以通过查看相近的附件代码或者从你们当地的泰勒螺柱零售商获取可用的替代信息。



拉弧螺钉请扫这个

储能螺钉请扫这个

选择适合于焊枪型号和焊接螺钉直径需要的螺钉，欧式拧入式夹头有一个M10的内螺纹安装孔，可以直接安装序号5内部组件型号轴杆上的公螺纹。储能夹头直接安



装进序号1-4内部组件型号轴杆上的夹头螺母（可以在这本说明的23-24页的配件部分找到可使用的夹头清单）



储能夹头调节后端盖需要调节选择的适合螺钉的任意长度，（最大长度为40mm）。



这是因为所有使用储能夹头型号的焊枪有一个固定的长度设置。螺钉必须完全插入到夹头里直到螺钉的法兰接触到夹头的表面，然后通过拧动调节螺丝来调整直到在夹头表面和螺钉法兰背面之间留有一个大约3-4mm的间距。



欧式夹头不能作任何调节，这是因为所有使用这些夹头型号的焊枪，要根据在焊枪上的螺钉长度而不是在夹头里的螺钉长度而调节。相反螺钉装载到任意深度的孔里。如果用磁环焊接的话，选择合适尺寸的磁环套来匹配要使用的磁环。



设置与焊接

为不同的焊枪选择合适的夹头。将夹头安装到焊枪头部。

对于使用内部组件1 - 4 的焊枪型号，程序是相同的，将夹头安装到焊接轴上的夹套螺母。确保将夹头完全推回原位，直到其停止并使用提供的套筒扳手拧紧夹套螺母将夹头拧紧到位。注意不要将夹套螺母过度拧紧，因为这可能会损坏焊枪头部。手动按压足以固定夹头。如果套筒扳手不可用，可以使用 17 毫米 A/F 扳手，但同样，必须注意不要将夹头拧得过紧。请注意，过度拧紧造成的损坏不在产品保修内。

对于使用内部组件5的焊枪型号。使用14mm A/F扳手将夹头直接拧到焊接轴端部的M10外螺纹上。再次注意不要过度拧紧夹头，因为这可能会损坏焊枪头部。

因为有很多方法可以安装焊枪。不可能描述到所有可能的设置。在本说明书中，我们假设的焊枪的安装方式能够使其正常工作。

所有固定长度前端型号（使用标准支脚71-101-117或Ø30头锥嘴79-101-073）现已准备好进行焊接，只需要将焊枪固定到位就能进行焊接。

但是仍然需要设置弹簧压力或提升（取决于焊枪型号），可以通过使用焊枪顶部的调节旋钮来设置。弹簧压力/提升显示在焊枪前端的窗口中，位于调节器旋钮下方。弹簧压力设置很简单，因为它是一个编号为1-5的简单仪表。但是，提升稍微复杂一些，需要以下步骤：

1. 要设置提升（对于CD和DA），首先要将其调整到最大设置（完全逆时针转动）。
2. 焊枪（装有夹头 and 要焊接的螺柱）必须移动到焊接位置（是螺柱突起）。
3. 在此位置时，向下（顺时针）转动调节器旋钮，直到提升处于零位置（此时，任何进一步的调整都会将焊枪推离工件）。
4. 一旦归零，焊枪就可以从焊接位置松开。
5. 从这里向上调整旋钮（逆时针）可增加提升，直到达到所需的提升。请注意，调节器的一次转动=半圈=0.5mm。

使用前板C&D和任何一个拉弧支脚装置（不是弹簧接地支脚）的焊枪都需要将支脚适配器和支脚调整到正确的位置，以进行焊接。

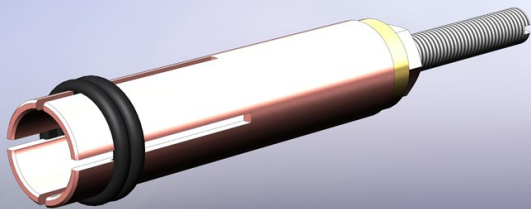
支脚适配器需要安装在夹头上焊接螺柱的中心。这一点很重要，因为如果不这样做，可能会导致焊接螺柱卡在瓷环上（在瓷环焊接的情况下）或夹头卡在气体扩散器上（在气保护焊接的情况下）。这两种情况都会导致焊接有问题。

然后需要调整支脚组件，以便获得所需的焊接螺柱突出值。这是通过调整组件中的滑动支脚来实现的。

最后，需要使用焊枪的调节旋钮设置提升（参见上面的步骤 1 - 5）。

配件

储能夹头



∅	物料代码
M3	79-101-003
M4	79-101-004
M5	79-101-005
M6	79-101-006
M7.1	79-101-007
M8	79-101-008
M10	79-101-010

适用于序号1-4内部组件所有型号

工具



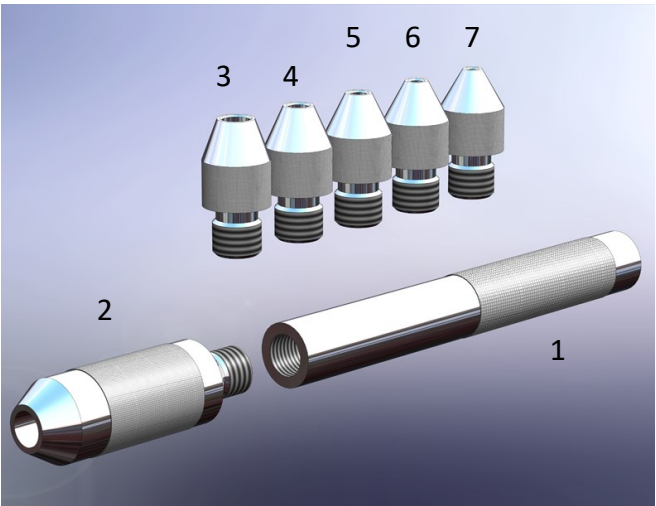
夹头扳手（序号1-4内部组件）79-101-111

六角扳手（2,2.5,3,4,5,6,&8）98-100-003

夹头扳钳（序号5内部组件）98-100-004

螺柱测试工具

序号	数量	名称	物料代码
1	1	弯曲扳手	79-101-121
2	1	M10头锥嘴	79-101-128
3	1	M8头锥嘴	79-101-127
4	1	M6头锥嘴	79-101-126
5	1	M5头锥嘴	79-101-125
6	1	M4头锥嘴	79-101-124
7	1	M3头锥嘴	79-101-123

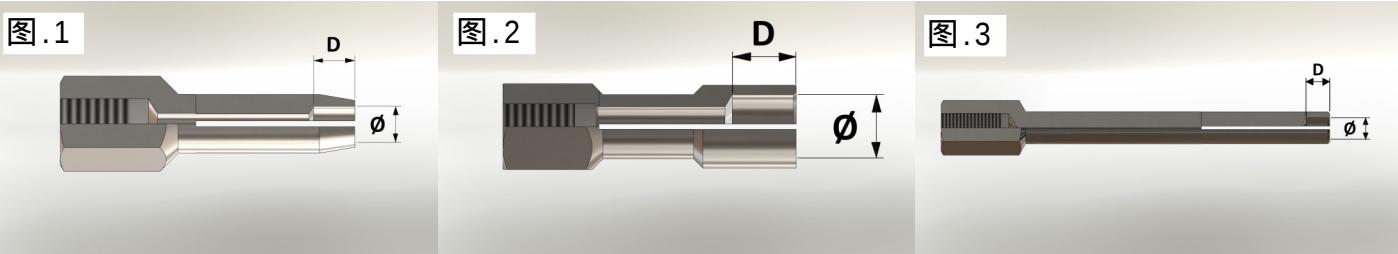


完整组件代码：79-101-120

配件

欧式拧入式夹头（标准&长的/气保护夹头）&瓷环套

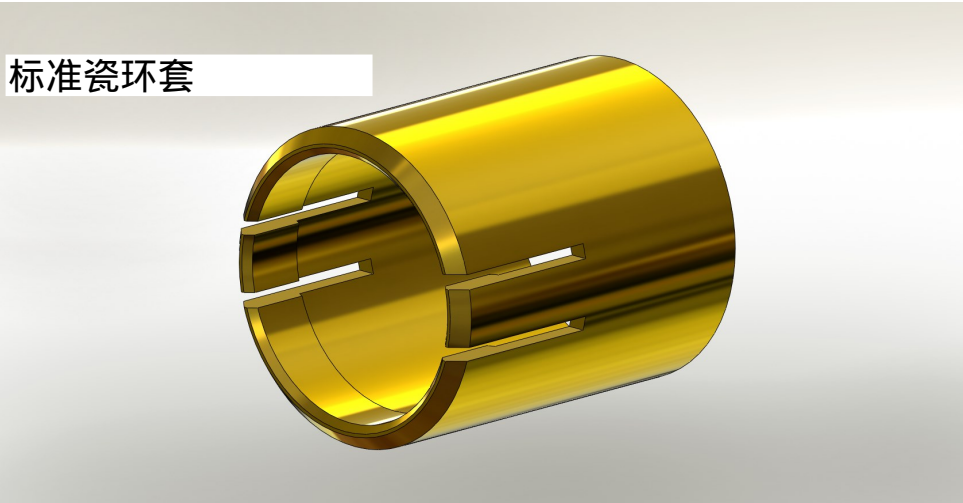
带有序号5内部组件的型号使用欧式拧入式夹头、瓷环套和气保护夹头。



我们现有的标准欧式拧入式夹头（图1&2）的适用范围显示在下面的表1。我们也可以供应我们现在清单上没有的夹头（看表2）但是这些可能需要更多的交货时间，在某些情况下可能需要最小起订量。

我们现有的长的/气体欧式拧入式夹头的清单(图3)显示在表3中。

表格1			表格2			表格 3		
Ø	D	物料代码	Ø	D	物料代码	Ø	D	物料代码
3	5	89-101-003	4	25	89-101-021	5	4	89-101-035
4	5	89-101-004	6	15	89-101-022	6	4	89-101-036
5	6	89-101-005	6	25	89-101-023	6	7	89-101-037
5	11	89-101-007	8	6	89-101-024	8	4	89-101-038
6	7	89-101-006	8	25	89-101-025	8	9	89-101-039
8	9	89-101-008	10	4	89-101-026	10	11	89-101-040
10	11	89-101-010	10	6	89-101-027	12	13	89-101-042
12	13	89-101-012	12	6	89-101-028			



标准瓷环套

Ø	物料代码
M3	89-101-051
M4	89-101-051
M5	89-101-052
M6	89-101-052
M8	89-101-053
M10	89-101-054
M12	89-101-055

欧盟标准证书

泰勒螺柱焊接系统有限公司

COMMERCIAL ROAD

DEWSBURY

WEST YORKSHIRE

ENGLAND

WF13 2BD

TEL : +44 (0)1924 452123

FAX : +44 (0)1924 430059

EMAIL : sales@taylor-studwelding.com



兹声明下列设计和制造的机械完全符合适用健康安全准则。如果没有得到泰勒螺柱焊接系统有限公司的事先认可而施加了任何的修改该声明将无效。

手动塞钉焊枪

适用于欧盟条例和责任标准:

低压条例 2006/95/EC:

BSEN60204-1 机械安全 - 配备电气机器

EMC 条例2004/108/EC (电磁兼容性):

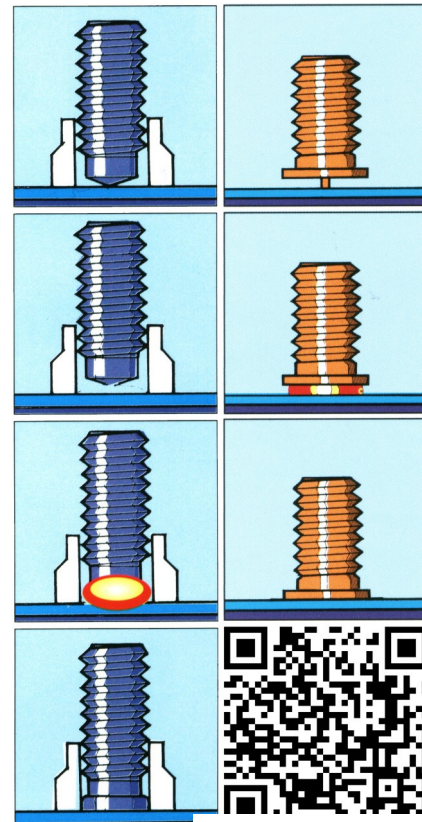
EN50081 电磁兼容性 - 磁释放标准

EN50082 电磁兼容性 - 一般抗扰标准

EN50199 电磁兼容性 (EMC) 拉弧焊接设备生产标准

机械条例 2006/42/EC:

EN60974-1拉弧焊接设备: 电磁兼容性要求(EMC)



SIGNED

DAVID TAYLOR
MANAGING DIRECTOR