

TAYOR
上海通用电焊机



使用说明书
WSM-315/400T
逆变式直流脉冲氩弧焊机



Digital
Inside

安装、使用产品前，请仔细阅读使用说明书，并妥善保管、备用

商标与法律声明

TAYOR是上海通用重工集团有限公司的注册商标。本手册中提到的其他任何商标，其所有权利属其拥有者所有。

上海通用电焊机股份有限公司拥有WSM-315/400T所涉及的多项专利。本手册由上海通用电焊机股份有限公司制作并拥有全部版权，任何机构及个人未经上海通用电焊机股份有限公司书面许可不得复制、分发本手册的全部或任何部分，不得擅自使用这些专利。

本手册在印刷时已尽可能包含WSM-315/400T的各项功能介绍和使用说明。但由于产品功能不断完善、设计变更等，可能与您购买的上海通用电焊机股份有限公司的产品有不符之处。敬请用智能手机扫描本页二维码，登录上海通用电焊机股份有限公司官网(<http://www.sh-tayor.com>)下载并查看最新的上海通用电焊机股份有限公司使用手册电子版。由于产品更新，本手册与实际产品在颜色、外观等方面可能有所偏差，请以实际产品为准。

上海通用电焊机股份有限公司官网二维码：



用户须知

感谢您选择WSM-315/400T逆变式直流脉冲氩弧焊机产品。本手册适用于WSM-315/400T，是一个简明的产品用户须知。

(1)用户购买本公司产品后，请认真阅读本用户须知和说明书后，完整填写“保修证”和“保修登记证”并加盖单位公章和经销商印章。请将“保修证”妥善保管，“保修登记证”寄(留)当地经销商办理登记手续。否则不予保修，只提供维修服务。

(2)本公司产品从用户购机之日起，一年内出现质量问题(非保修件除外)请凭“保修证”(用户留存联)或购机发票复印件与本公司各地的经销商联系，可按保修规定进行保修。若用户无法出示“保修证”或购机发票复印件，本公司将按该产品出厂日期计算保修期，保修期为一年。

(3)超过保修期的产品，各地经销商仍负责售后服务及维修，但须按本公司规定收取维修费用。

(4)凡因用户自行拆装、运输、保管不当或未按“说明书”正确操作造成产品损坏或者私自涂改“保修证”，以及无购货凭证，本公司将不予保修，但可提供维修服务，须收取一定的费用。

(5)联系方式:

制造单位: 上海通用电焊机股份有限公司

地址: 上海市浦东新区申江南路3898号

销售电话: 021-51377070 51377071

客服电话: 400-820-1830






邮编: 201321

传真: 021-51377072





网址: www.sh-tayor.com

本公司保留对本说明书的修改和解释权，本说明书若与实物有不符之处，以实物为准；装箱内容以装箱单为准。本切割机在不断完善，若有变更之处，恕不另行通知。

用户须知

警示符	警示用语	内容
	高度危险	错误使用将产生潜在重大危险，一旦发生会造成死亡或重伤等重大人身事故。
	危险	错误使用将产生潜在严重危险，一旦发生会造成死亡或重伤等危险事故。
	注意	错误使用会造成中等程度的伤害、轻伤等危险事故以及物品的损坏。
	危险	一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和灼伤。
	危险	在狭窄场所进行焊接作业时，如果缺氧会导致窒息，注意通风换气。

用户须知

警示符	警示用语	内容
	接地	焊机外壳必须接地使用。
	注意	请不要在拆卸外壳或其他防护装置的情况下使用氩弧焊机。不要将手指、衣服、头发等靠焊机的旋转部位(如冷却风机), 以防引起受伤。
	注意	焊接时的飞溅物、焊渣、热工件接触可燃物后会引发火灾。 供电回路、焊接回路的各连接处应保证接触良好, 否则, 工作时 会引起局部过热。 在未采取确实有效的防范措施之前, 禁止在盛有可燃物质或密 封的容器上焊接, 否则, 会引起爆炸或炸裂。
	注意	机内绕组温度异常, 机器热保护后自动关闭输出。

目录

使用前须知	1
焊机介绍	7
技术参数	8
各部位名称	10
安装说明	11
控制面板说明	13
设定方法	16
操作说明	20
操作注意事项	21
故障排除	22
电气原理图	23

使用前须知

- 安装、使用焊机前，请认真阅读本说明书，并遵守焊机上的警示符和警告语内容。
- 请由经过专业培训并取得专业资格的人员进行焊机的安装、操作和维修保养。
- 使用心脏起搏器的人员，未经专业医护人员同意，不得从事焊接作业或靠近使用中的焊机，因焊机通电时产生的磁场会对起搏器的工作产生不良的影响。
- 非有关人员不得进入焊接工作现场。
- 禁止将焊接电源作管道解冻之用或焊接以外的其它用途使用。
- 焊机的正确提升方法应为手动提升。



为了避免重大人身事故，请遵守以上事项。

使用前须知

- 请不要接触焊机上的任何带电部位。
- 开始焊接工作前，应认真检查电源输入线和焊接枪电缆绝缘状况是否良好，接线是否正确、牢固可靠，配电箱及电源线容量是否满足需要。
- 焊机在拆卸掉外壳及其它防护装置的情况下不得用于焊接作业。
- 操作人员必须穿戴焊接作业用的安全防护用品。
- 焊接作业完毕或暂时离开焊接现场时，应切断焊机所有的输入电源。
- 焊机定期的维护保养工作应由专业人员进行。
- 使用中如果出现故障应及时停机检查，待故障完全排除后方可继续使用。



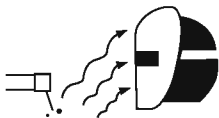
一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和电灼伤！为了避免触电危险，请遵守以上事项。

使用前须知

- 在进行焊接作业或观察、监督焊接作业时，请使用合格的防护面罩或防护眼镜。
- 在焊接场所周围设置隔离屏障，防止飞溅、弧光伤及他人。
- 佩戴口罩，注意焊接场所的通风排气，防止气体中毒和窒息事故的发生。尤其在焊接具有镀层或涂层的材料时，会产生有害的烟尘和气体，更要注意防护。
- 在狭窄场所焊接时，应安排检查人员定时检查作业区内通风及人员情况是否正常。



为了避免焊接弧光、飞溅、烟灰及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。



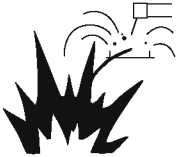
弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤。
飞溅会灼伤眼睛、烧伤皮肤。
焊接产生的烟尘和气体会危及身体健康。
在狭窄场所进行焊接作业时，如果缺氧会导致窒息。

使用前须知

- 焊接场所不得放有易燃、易爆物品或可燃物。
- 各电缆连接处必须接线可靠、绝缘良好。
- 当焊接装有可燃性物质或密封容器(如管道、箱、槽)时, 必须请有关专家制定确实有效的防范措施后才能焊接。
- 在焊接现场应配备必要的消防器材, 以防万一。



为了防止火灾、爆炸、爆裂等事故发生, 请遵守以上规定。



焊接时的飞溅物、热工件接触可燃物后会引引起火灾。
供电回路、焊接回路的各连接处应保证接触良好, 否则, 工作时会引起局部过热。
在未采取确实有效的防范措施之前, 禁止在盛有可燃性物质或密封的容器上焊接, 否则, 会引起爆炸或爆裂。

使用前须知

- 请不要在拆卸外壳或其它防护装置的情况下使用焊机。
- 不要将手指、衣服、头发等靠近焊机的旋转部位(如冷却风机等)，以防受伤。



接触旋转部位会引起受伤，请遵守以上规定。

- 焊机的安放地点应保证焊接时的飞溅物或其它作业时产生的金属粉末、金属屑粒不能进入焊机内部，如发现已进入，务必切断全部电源后，拆卸下外壳，用压缩空气吹净或其它方法清除。
- 粉尘堆积后会引起绝缘性能下降，甚至会引起焊机内部短路而影响正常使用，请根据实际使用情况，定期安排专业人员对焊机进行维护保养。



为了防止焊机的绝缘性能受到破坏而引起火灾，请遵守以上规定。

使用前须知

- 为防止发生气体中毒和窒息等事故，请使用规定的排气设施并配用呼吸保护用具。
- 在狭窄场所内作业时请接受监督人员的检查，并应充分换气及配用呼吸保护用具。
- 请勿在脱脂、清洗、喷雾作业区内焊接。
- 在焊具有镀层或涂层的材料时会产生有害的烟尘和气体，请使用呼吸保护用具。



为避免焊接烟尘及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。
焊接产生的烟尘和气体危害人生健康。
在狭窄场所焊接作业，如果缺氧会导致窒息。



电磁兼容性产品分类：A类

焊机介绍

TAYOR品牌的WSM-315T、WSM-400T是面向专业用户设计的数字逆变式直流脉冲氩弧焊机，其具有以下特点：

- 1、采用IGBT逆变技术，可靠性高，效率高、重量轻。
- 2、引弧成功率高，焊接电流稳定，电弧挺度好。
- 3、直流TIG焊/直流脉冲TIG焊/直流手工焊三种功能，用途广泛。
- 4、峰值电流、基值电流、脉冲频率、脉冲宽度可无级调节，适合各种规范条件下的焊接。
- 5、抗网压波动能力强，电网正常波动对焊接电流没有影响。



本设备主要用于工业行业。在室内环境，本设备可能会产生无线干扰，使用人员应作好充分的预防措施。

技术参数

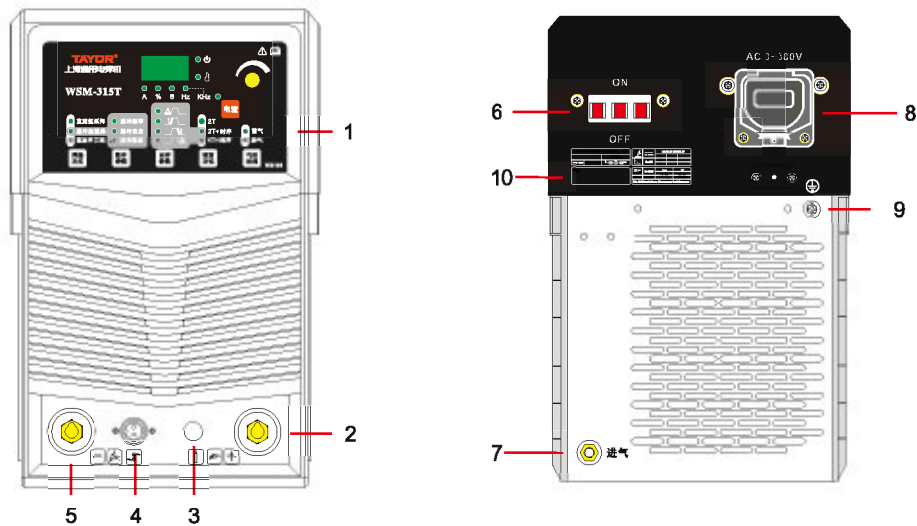
本系列技术参数表

型号	WSM-315T	WSM-400T
电源电压(V)	3~AC380V±10%	3~AC380V±10%
频率(Hz)	50/60	50/60
额定输入电流(A)	13.4	21.5
空载电压(V)	60	71
输出电流调节(A)	10~315	10~400
额定电压(V)	22.6	26
效率(%)	> 87	> 87
负载持续率(%)	60	60
脉冲频率(Hz)	0.2~2000	0.2~2000
峰值电流(A)	10~315	10~400
起始电流(A)	10~315	10~400

技术参数

型号	WSM-315T	WSM-400T
收弧电流(A)	10~315	10~400
电流缓升时间(S)	0~10	0~10
电流缓降时间(S)	0~10	0~10
前气时间(S)	0~10	0~10
延气时间(S)	0~10	0~10
外壳防护等级	IP21S	IP21S
主机重量(kg)	22.2	27
外形尺寸(mm)(长x宽x高)	471x252x468	555x285x540
绝缘等级	H	H

各部位名称



1. 控制面板

2. 接地电缆插座

3. 氩气接口

4. 焊炬控制插座

5. 钨弧焊枪插座

6. 空气开关

7. 进气管接口

8. 三相接线座

9. 接地螺丝

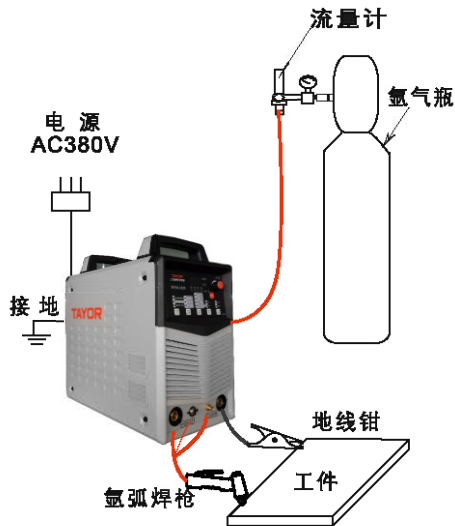
10. 焊机铭牌

安装说明

1. 氩弧焊机连接方法

WSM-315/400T直流脉冲氩弧焊机的外部电气连接如图所示焊机连接说明:

- (1) 安装前确保焊机电源与周围物品有充足的空间距离。焊机后面有专门设置的接地端子，此接地端子在焊机使用过程中必须与大地连接牢固，以防止焊机外壳带电。
- (2) 用接地电缆连接焊机的快速插座Ⓜ与待加工的工作。
- (3) 氩弧焊枪连接焊机的快速插座Ⓜ。
- (4) 将氩弧焊枪开关连接线在两芯航空插头连接在相应接口上。
- (5) 用橡皮气管将氩气流量计与焊机后面板上的进气管接口接上。
- (6) 将氩弧焊枪气管接口与焊机前侧的氩气接口连接上。
- (7) 检查气路的衔接处是否装配紧固，确保焊机在待机状态下，整个供气通路不出现氩气泄漏和空气混入现象。



安装示意图

安装说明

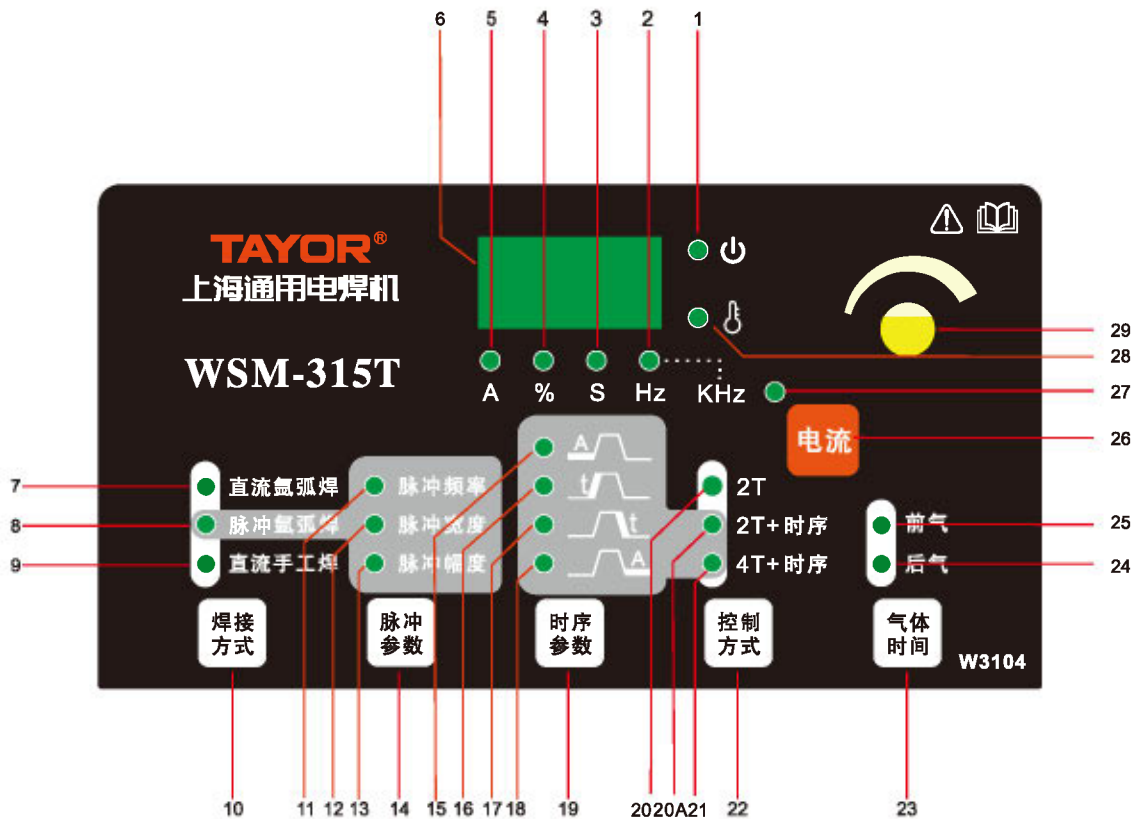
电源设备、连接电源、输入电缆规格推荐如下:

型号	WSM-315T	WSM-400T
电源容量(kVA)	9	14
熔断丝(A)	30	40
输入电缆(mm ²)	> 2.5	> 4
输出电缆(mm ²)	> 35	> 50
接地线(mm ²)	> 2.5	> 4



焊机输出，固定焊枪与接焊件前的螺母必须拧紧，以防产生高温烧毁输出端子。

控制面板说明



控制面板说明

- 1.电源指示灯: 指示机器是否通电,通电时亮
- 2.单位指示灯(Hz): 指示灯亮表示目前数显表的数值单位为赫兹,当该灯闪烁时,频率调制的基本单位为千赫兹
- 3.单位指示灯(S): 指示灯亮表示目前数显表的数值单位为秒
- 4.单位指示灯(%): 指示灯亮表示目前数显表的数值单位为百分比
- 5.单位指示灯(A): 指示灯亮表示目前数显表的数值单位为安培
- 6.数显表: 显示焊机的参数数值
- 7.直流氩弧焊指示灯: 焊机切换至直流氩弧焊工作状态
- 8.脉冲氩弧焊指示灯: 焊机切换至脉冲氩弧焊工作状态
- 9.直流手工焊指示灯: 焊机切换至直流手工焊工作状态
- 10.焊接方式切换键: 焊机的三种工作状态之间的切换键
- 11.脉冲频率指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行脉冲频率的调节
- 12.脉冲宽度指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行脉冲宽度的调节
- 13.脉冲幅度指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行脉冲幅度的调节
- 14.脉冲参数设置切换键: 脉冲氩弧焊模式下的脉冲参数设置的切换键,切换脉冲频率,宽度及幅度三者的调制档位
- 15.起始电流设置指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行起始电流的调节

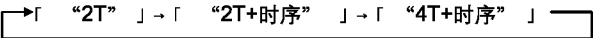
控制面板说明

- 16.电流缓升时间指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行电流缓升时间的调节
- 17.电流缓降时间指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行电流缓降时间的调节
- 18.收弧电流指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行收弧电流的调节
- 19.时序参数设置指示灯: 起始电流, 缓升时间, 缓降时间, 收弧电流功能设置切换键
- 20.2T指示灯: 机器工作在二步操作模式
- 21.2T+时序指示灯: 机器工作在2T+时序操作模式下
- 22.4T+时序指示灯: 机器工作在4T+时序操作模式下
- 23.控制方式切换键: 切换2T/2T+时序/4T+时序工作模式
- 24.气体时间切换键: 焊机切换前气/后气调节
- 25.前气指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行前气时间的调节
- 26.后气指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行后气时间的调节
- 27.峰值电流设置键: 焊机切换至峰值电流调节
- 28.峰值电流指示灯: 指示灯亮, 可对焊机进行峰值电流的调节
- 29.异常保护指示灯: 焊机触发过温保护状态下指示灯亮起
- 30.编码旋钮: 调节参数设置值的大小
-

设定方法

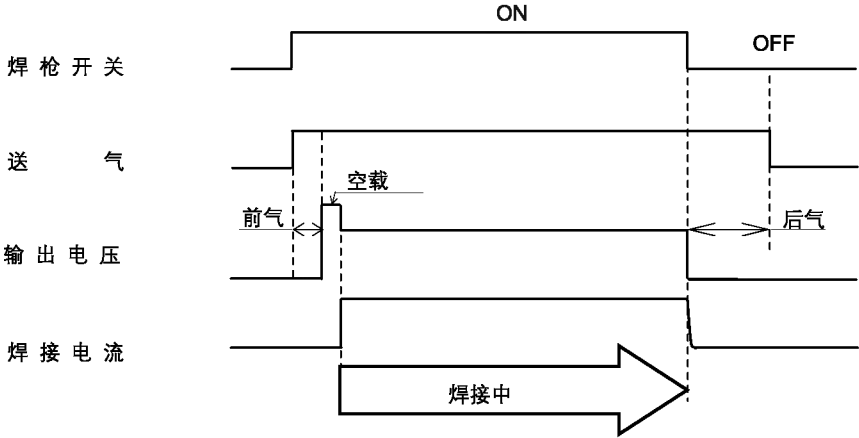
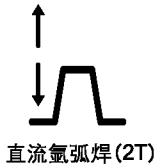
1. 直流氩弧焊

在焊接过程中，每次按控制方式切换键(22)时按如下顺序切换。



2T

工作示意图

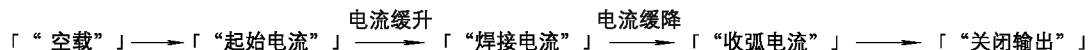


按下枪开关开始焊接，松开枪开关停止焊接。





设定方法

2T+时序

焊接过程中、按动焊枪开关，工作电流的转变时序如下。



- 1、与脉冲氩弧焊状态的2T控制模式相比，增加了起始电流，电流缓升时间、电流缓降时间及收弧电流功能的控制。
- 2、在2T+时序控制模式下，通过按动按键19，一共可以对下列6个时序参数进行设置。分别是起始电流，起始电流持续时间，电流缓升时间、电流缓降时间、收弧电流以及收弧电流持续时间。

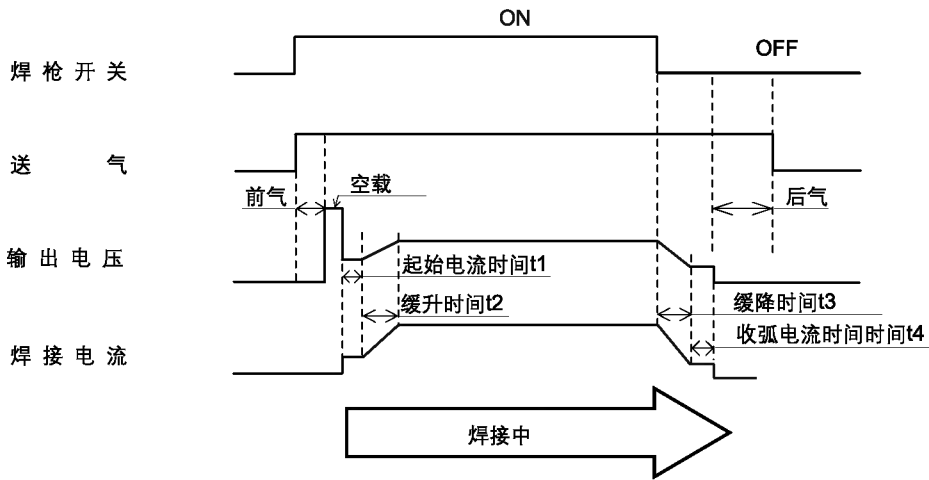
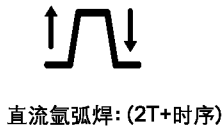
-  起始电流LED灯常亮时，可设定起始电流值；起始电流LED灯闪烁时，可设定起始电流持续时间。
 -  电流缓升时间LED灯常亮时，可设定电流缓升时间。
 -  电流缓降时间LED灯常亮时，可设定电流缓降时间。
 -  收弧电流LED灯常亮时，可设定收弧电流值；收弧电流LED灯闪烁时，可设定收弧电流持续时间。
-

注意：脉冲氩弧焊模式下的“2T+时序”整个焊接过程中，实际焊接电流以及电流缓升缓降阶段具有大小电流，脉冲频率，脉冲幅度的调控功能。并且在起始电流和收弧电流阶段不开启脉冲。

设定方法

2T+时序

工作示意图



按下枪开关开始焊接，松开枪开关停止焊接。

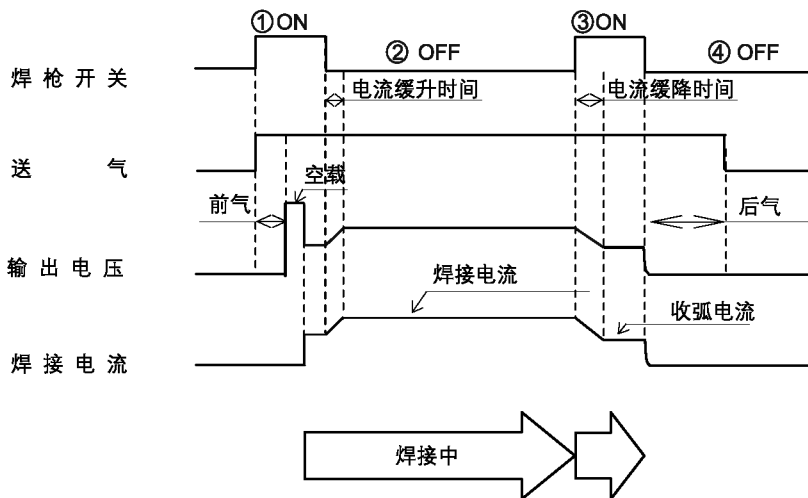
设定方法

4T+时序

工作示意图



直流氩弧焊(4T)



- 1、按下枪开关开始焊接，进入起弧电流阶段。
- 2、松开枪开关，电流缓升后进入焊接电流阶段。
- 3、再次按下枪开关，电流缓降后进入收弧阶段。
- 4、松开枪开关停止焊接。

操作说明

1. 将后面板上的空气开关打至“ON”的位置，电源指示灯会亮起，冷却风扇开始转动。
2. 将氩气瓶和气流量调至额定标准。
3. 根据工件和焊接的要求，利用控制面板调整合适焊机参数。
4. 按下焊枪开关，焊机的电磁阀动作，且能听到高频引弧放电声，同时焊枪喷嘴有氩气流出（喷嘴不要对着自己和他人）。
5. 将焊枪钨极与代加工工件距离2~4mm，按下焊枪开关，引燃电弧后，高频引弧放电终止，开始焊接工作。
6. 焊接结束时，为了更好的保护焊道，调整送气旋钮至合适位置。
7. 根据不同的工艺要求，氩弧焊适当地选择2T、2T+时序及4T+时序工作模式。

附:不同电源和极性时钨极的许用电流值

钨极直径 (mm)	直流(A) 电极接负	
	纯钨	钍钨
0.5	10-20	10-20
1.0	10-75	10-75
1.6	40-130	60-150
2.0	75-180	100-200
2.5	130-230	170-250
3.2	160-310	225-330
4.0	240-320	300-400
5.0	240-320	300-400

操作使用注意事项

1.使用环境

焊接操作应在一个相对干燥的环境下进行，周围空气湿度一般不应超过90%。

周围温度应在-10℃~40℃之间。

地面倾斜度不超过15°。

避免在日光下或雨中进行焊接，避免让水渗入焊机内。

避免在灰尘区或含有腐蚀性气体环境下进行焊接工作。

2.重要提示

(1)确保通风良好

焊机机箱体积小，在操作时，有较大的电流通过，自然风不能满足焊机冷却要求，故机内装有一个风扇来有效地冷却焊机以使其工作平稳。使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，焊机和周围物体的距离不小于300mm，用户应注意保持良好的通风，这对于焊机更好的工作和保证更长的使用寿命是非常重要的。在室内焊接时要采取有效的排风措施。

(2)禁止电压过高

电源电压列在“焊机技术参数”表中，在一般情况下，焊机内的电压自动补偿电路将保证焊接电流保持在允许的范围。如果电源电压超过允许值，将会损坏焊机，使用人员应充分了解此种情况，并采取相应的预防措施。

(3)焊机的后面附有一个接地螺丝，并标有接地标记。在使用前，按安装说明书给出的接地电线，选一根横截面积大小合适的电线，将焊机外壳可靠接地，以释放静电或防止由于漏电可能发生的事故。

(4)如果焊机工作时通风不畅或风机不工作，焊机可能会进入热保护状态而停止工作，这表示焊机温度过高，触发了温度开关，焊机停止工作，同时在前面板上的保护指示灯亮起。在这种情况下，请停止焊接工作，不要关闭电源开关，以便冷却风扇对焊机进行冷却。当焊机内部器件温度降至合理范围内，保护指示灯熄灭后，可以重新开始焊接工作。

(5)如果焊机电源放置在倾斜的平面上，应注意防止倾倒。

(6)每次焊接工作前，接好保护气体源，以免在气压不正常或保护气体不对情况下焊接工作，影响工件焊接效果。

(7)焊机输出电压很高，装配更换电极和喷嘴时必须关闭电源并戴上防护手套。

(8)焊时操作者要在上风位置，持枪垂直于工件，焊接后不能把割炬放在刚焊接过的工件上。

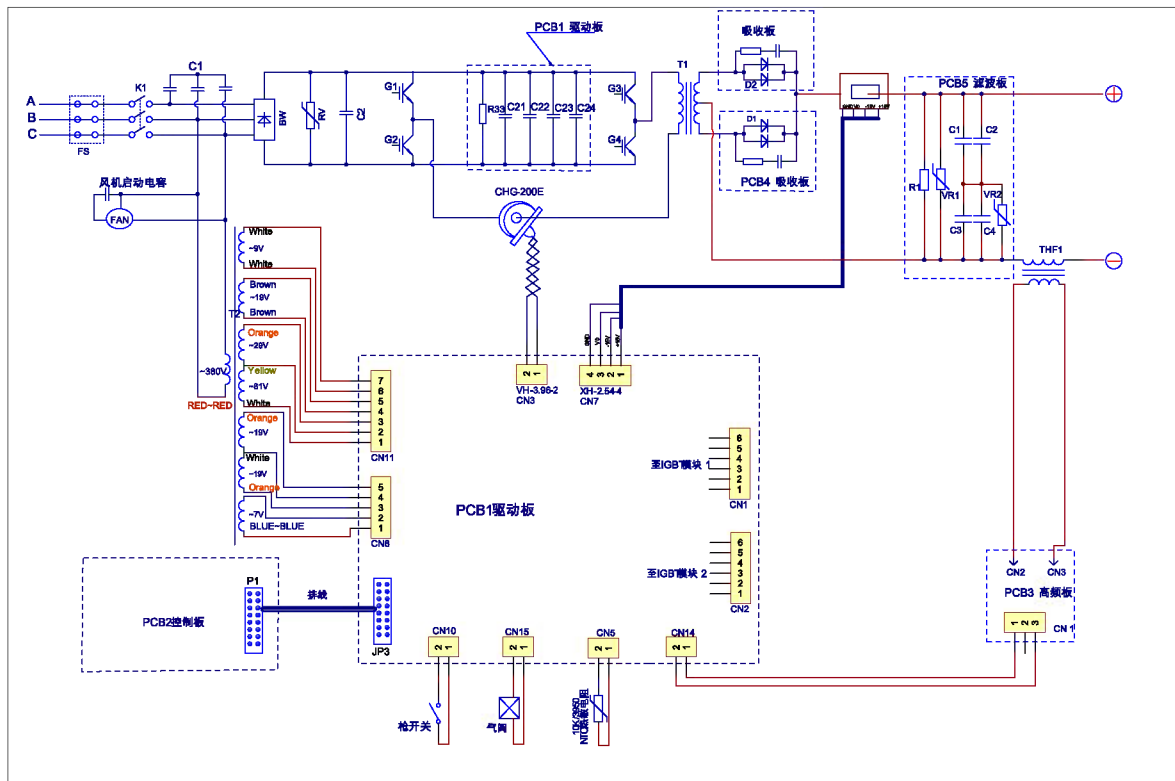
(9)焊接时，不能把枪口对着旁人，并且要远离易燃易爆品。在易燃易爆品边不能实施焊接作业。

(10)禁止将焊机电源作管道解冻之用。

故障排除

故障现象	故障原因	解决措施
电源指示灯不亮, 风机不转	1、空气开关没有闭合。 2、输入电缆线所接的电网没有电。 3、电源缺相。	1、确认空气开关闭合。 2、确认输入电缆线所接的电网是否有电。 3、确认电源是否缺相。
面板参数不可调	1、驱动板CN10短路或者焊枪开关线短路。	1、检测,维修。
无氩气	1、电磁阀坏或者驱动板故障。	1、检测,维修。
输出电流不足	1、使用过长的输出电缆会造成输出端的电压下降过多。 2、使用过长过细的输入电缆。	1、更换长度合理的输出电缆。 2、更换合适的输入电缆。
输出电流不可调	1、霍尔传感器故障。 2、驱动板故障。	1、检测,维修。 2、检测,维修。
异常指示灯亮, 显示、风机正常	1、温度过高。 2、控制板或驱动板故障。	1、检查进出风道,保持通畅。 2、查找原因或与经销商联系。
焊点发黑, 焊接效果不佳	1、焊接过程未通氩气。 2、气压过低或氩气流量不足。 3、氩气不纯,气路气密性不足。 4、加工场地的空气流通强,有大风。	1、打开氩气瓶,接通氩气,开启氩气流量计。 2、调节气压高于0.5MPa,根据工艺调节流量大小。 3、将气路衔接处喉箍加紧。 4、适合的将风屏蔽或者跟换加工场地。
烧钨极	1、焊接电流过大,与选用的焊条规格不符合。 2、输出端的极性接反。 3、无氩气。	1、调节合适的焊接电流,选用合适规格的焊条。 2、焊条连接电源的正极,工件应连接在电源负极。 3、检测,维修。
无法高频引弧	1、焊枪开关线断。 2、高频驱动线与直插座接触不良或损坏气。 3、驱动板CN14无110VAC;有110VAC则高频板坏。	1、检测,维修。 2、检测,维修。 3、检测,维修。
空气开关合不上	1、三相整流桥损坏。 2、IGBT模块损坏。 3、主回路其它器件损坏。	1、更换相同型号的三相整流桥。 2、更换相同型号的IGBT模块。 3、检查更换损坏的器件。

电气原理图



TAYOR

保修证

购买焊机型号	制造编号
购买时间:	年 月 日

用户名称	
------	--

仅按背面的保修规定对上述焊机予以保修

上海市浦东新区申江南路3898号

技术服务专线: 400-820-1830

销售店印章	
-------	--

TAYOR

保修登记证

本证填写邮寄返还后方能生效, 请用户务必填写以下内容。

购买焊机型号	制造编号		
购买时间	年 月 日	印章	
用户名称			
联系电话		邮编	
详细地址			
使用部门		负责人	

请在相应项目上面

用户所属行业	公司人数	
1. 汽车	9. 与教育相关	1.9人以下
2. 造船	10. 飞机	2.10-49人
3. 钢铁	11. 家电	3.50-99人
4. 电机	12. 建筑	4.100-199人
5. 桥梁	13. 金属加工	5.200人以上
6. 电子	14. 精密机械	购机目的
7. 车辆	15. 食品机械	1. 因工作量增多而增设的
8. 建筑机械		2. 新机替换旧机
		3. 设置新机

请销售店注意

1. 验收合格后, 务请用户盖章并沿中间虚线剪下。
2. 销售店呈报销售报告书时, 请务必附上本证。

注意:

此保修证填写完毕后, 保修证部分由用户保存, 登记证部分须由销售店或用户在购机后一个月内挂号邮寄返回上海通用电焊机股份有限公司本部。

保修规定

1. 保修期为购买焊机之日起一年以内。
保修仅适用于在保修期内, 在正常使用状态下, 确属焊机本身质量原因产生的故障。
2. 如无购买时间、销售店、用户单位名称保修证视为无效。
3. 万一发生故障, 请立即与销售店联系。
4. 下面情况尽管在保修期内, 但视为有偿服务。
 - A. 由于使用不当造成故障。
 - B. 非本公司指定人员修理、改造而造成的故障。
 - C. 购买后因运输、保管造成的故障。
 - D. 因不可抗力, 自然灾害如地震、火灾等造成的损伤。
5. 保修时, 务请将本保修证出示给保修人员。如一旦丢失, 尽管在保修期间也将收取服务费, 请妥善保管。
6. 本保修证仅适用于中国境内。



焊机售后使用情况反馈表

感谢您选用上海通用产品，本着用户第一，对用户负责的精神，公司市场部将为您提供良好的售后服务和备件供应。为更好合作，请详细填写下表，并发回公司，谢谢合作。

填表日期： 年 月 日

用户单位名称			
地 址		电 话	
用户单位主要产品		邮 编	
所用本公司焊机型号，台数，购入日期及使用情况			
还需何种焊机和备件			
对本公司及产品的意见和希望			

上海通用焊机股份有限公司
SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINE CO.,LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3898号

电话: (021) 5137 7070 5137 7073

传真: (021) 5137 7072

客服电话: 400 820 1830

E-mail: taylor@taylor.cn

网址: www.sh-taylor.com

Add:No.3898,South Shenjiang Road,Pudong
District,Shanghai,201321,China

Tel:+86-21-5137 7070 5137 7073

Fax:+86-21-5137 7072

Hotline:400 820 1830

E-mail:taylor@taylor.cn

Http:www.sh-taylor.com

STY-2017-A1
130501000030