

Идеальное устройство управления.
Обеспечивает интеллектуальный нагрев



TW... Электрический привод — “Умная серия”



TW... Электрический привод

TW500..., подходит для хода клапана ≤ 20 мм, номинального выходного усилия 500N

Введение в функции

Пульт дистанционного управления RS485

Привод оснащен коммуникационным интерфейсом RS485. Клапаном можно дистанционно управлять по протоколу ModBus.



вспомогательное приложения

Предлагается вспомогательное приложение для управления открытием клапана, установки и считывания ряда параметров.

Самонастраиваемая функция

Он может автоматически измерять максимальное значение. ход клапана без отладки.

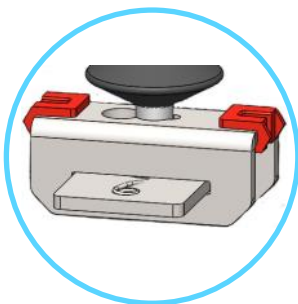
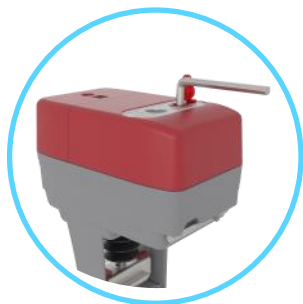


Возможность регулировки скорости

Скорость можно переключать с помощью Dip-переключателя.

Ручное устройство

Привод имеет механическую ручную функцию для удобства обслуживания и отладки.



Бесшовное соединение

Привод имеет механическую ручную функцию для удобства обслуживания и отладки.



TW... Электрический привод

TW600..., подходит для хода клапана ≤ 20 мм, номинального выходного усилия 600N
 TW1000..., подходит для хода клапана ≤ 20 мм, номинального выходного усилия 1000N
 TW1001..., подходит для хода клапана ≤ 40 мм, номинального выходного усилия 1000N
 TW3000..., подходит для хода клапана ≤ 40 мм, номинального выходного усилия 3000N
 TW5000..., подходит для хода клапана ≤ 60 мм, номинального выходного усилия 5000N

Введение в функции

Пульт дистанционного управления RS485

Привод оснащен коммуникационным интерфейсом RS485. Клапаном можно дистанционно управлять по протоколу ModBus.



вспомогательное приложения

Предлагается вспомогательное приложение для управления открытием клапана, установки и считывания ряда параметров.

Самонастраиваемая функция

Он может автоматически измерять максимальное значение. ход клапана без отладки.



Speed Adjustability

Скорость можно переключать с помощью Dip-переключателя.

Ручное устройство

Привод имеет механическую ручную функцию для удобства обслуживания и отладки.

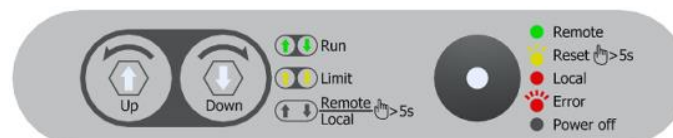


Бесшовное соединение

Он имеет бесшовную соединительную конструкцию. Это может гарантировать отсутствие зазора во время перемещения, что позволяет приводу обладать более высокой точностью управления. Конструкция проста и удобна в эксплуатации без инструментов.

Локальный режим (Электрическая ручная функция)

Локальный режим (Электрическая ручная функция)



Светодиодная индикаторная лампа

На крышке привода расположены светодиодные индикаторы, с помощью которых удобно наблюдать за состоянием работы привода.



TW... Электрический привод

TW16000..., подходит для хода клапана ≤ 100 мм, номинального выходного усилия 16000N

Введение в функции

Пульт дистанционного управления RS485

Привод оснащен коммуникационным интерфейсом RS485. Клапаном можно дистанционно управлять по протоколу ModBus.



вспомогательное приложения

Предлагается вспомогательное приложение для управления открытием клапана, установки и считывания ряда параметров.

Самонастраиваемая функция

Он может автоматически измерять максимальное значение. ход клапана без отладки

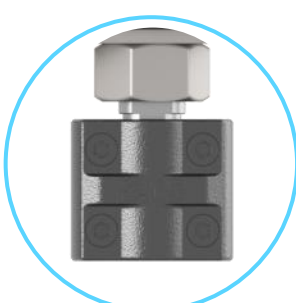


Дополнительные сигналы управления/обратной связи

Доступны четыре вида сигналов (0-10В, 2-10В, 0-20мА, 4-20мА). Его можно выбрать с помощью Dip-переключателя.

Ручное устройство

Привод имеет механическую ручную функцию для удобства обслуживания и отладки.

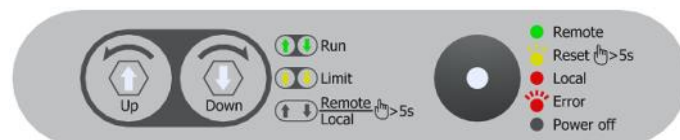


Более надежная конструкция соединения

В соединении между приводом и штоком клапана используется высокопрочный соединительный механизм для обеспечения стабильности и предотвращения проскальзывания.

Локальный режим (Электрическая ручная функция)

Привод имеет функцию локального управления, которая позволяет управлять открытием и закрытием клапана с помощью кнопок на пластине.



Светодиодная индикаторная лампа

На крышке привода имеются светодиодные индикаторы, с помощью которых удобно следить за состоянием привода в рабочем состоянии.

Краткое описание типа

Номинальная сила	Рабочее напряжение	Тип	Тип управляющего сигнала	Сигнал обратной связи	Ход	Скорость		Мощность	Трансформатор постоянного тока
						Высокая Скорость	Низкая Скорость		
500N	24V	TW500-XD24-S.10	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	30mm	2s/mm	4s/mm	24VAC:6VA 24VDC:4VA	15VA 10VA
		TW500-XD24-S485.10	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		2s/mm	4s/mm	24VAC:6VA 24VDC:4VA	15VA 10VA
	220V	TW500-D220-SF2.10	3-position	2 SPDT обр. связь		2s/mm		15VA	/
600N	24V	TW600-XD24-S.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	30mm	1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW600-XD24-S485.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW600-XD24-SF2.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
	220V	TW600-XD220-S.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW600-XD220-S485.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW600-XD220-SF2.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	30VA	/
1000N	24V	TW1000-XD24-S.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	30mm	1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW1000-XD24-S485.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW1000-XD24-SF2.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
	220V	TW1000-XD220-S.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW1000-XD220-S485.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW1000-XD220-SF2.12	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	30VA	/
1000N	24V	TW1001-XD24-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	50mm	1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW1001-XD24-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
		TW1001-XD24-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	24VAC:33VA 24VDC:12VA	50VA 30VA
	220V	TW1001-XD220-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW1001-XD220-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		1s/mm	2s/mm	30VA	/
		TW1001-XD220-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	30VA	/
3000N	24V	TW3000-XD24-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	50mm	1s/mm	2s/mm	24VAC:40VA 24VDC:20VA	60VA 50VA
		TW3000-XD24-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		1s/mm	2s/mm	24VAC:40VA 24VDC:20VA	60VA 50VA
		TW3000-XD24-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	24VAC:40VA 24VDC:20VA	60VA 50VA
	220V	TW3000-XD220-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA		1s/mm	2s/mm	50VA	/
		TW3000-XD220-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		1s/mm	2s/mm	50VA	/
		TW3000-XD220-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		1s/mm	2s/mm	50VA	/
5000N	24V	TW5000-XD24-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	70mm	2s/mm	4s/mm	24VAC:50VA 24VDC:25VA	80VA 50VA
		TW5000-XD24-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA RS485		2s/mm	4s/mm	24VAC:50VA 24VDC:25VA	80VA 50VA
		TW5000-XD24-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		2s/mm	4s/mm	24VAC:50VA 24VDC:25VA	80VA 50VA
	220V	TW5000-XD220-S.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA		2s/mm	4s/mm	60VA	/
		TW5000-XD220-S485.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		2s/mm	4s/mm	60VA	/
		TW5000-XD220-SF2.14	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		2s/mm	4s/mm	60VA	/
16000N	220V	TW16000-XD220-S.15	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA	110mm	2.7s/mm		150VA	/
		TW16000-XD220-S485.15	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA ,RS485		2.7s/mm		150VA	/
		TW16000-XD220-SF2.15	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA 3-position	0(2)~10VDC, 0(4)~20mA А 2 SPDT обр. связь		2.7s/mm		150VA	/

DIP Инструкция по переключению

Переключатель	Функция	Описание
S1-1	Запуск управления	ON 4~20 мА или 2~10 VDC
	Сигнал обратной связи	OFF 0~20 мА или 0~10 VDC
S1-2	Тип управляющего сигнала	ON токовый сигнал
		OFF Сигнал напряжения
S1-3	Тип управляющего сигнала	ON сигнал напряжения
		OFF токовый сигнал
S1-4	Тип сигнала обратной связи	ON токовый сигнал
		Сигнал напряжения OFF
S1-5	Режим работы	ON Когда управляющий сигнал увеличивается, вал привода выдвигается; когда управляющий сигнал уменьшается, вал привод втягивается.
		OFF При увеличении управляющего сигнала вал привода втягивается; при уменьшении управляющего сигнала вал привода выдвигается.
S1-6	Режим потери управляющего сигнала	ON При потере управляющего сигнала (тип напряжения или тока) привод подаст основной сигнал. внутренний управляющий сигнал.
		OFF 1) При потере управляющего сигнала (тип напряжения) привод подаст макс. внутренний управляющий сигнал. 2) При потере управляющего сигнала (тип тока) привод подаст основной сигнал. внутренний управляющий сигнал.
S1-7	Режим самоторможения	ON При каждом включении питания самоглаживание начинается автоматически.
		OFF Самостоятельный ход начинается только при ручном нажатии кнопки самостоятельного хода.
S1-8	Тип управления (когда S1-9 - выключен)	ON 3-позиционный тип
		OFF Пропорциональный тип
S1-9	Режим управления	ON Управление интерфейсом RS485 (протокол Modbus)
		OFF Пропорциональный тип и 3-позиционный тип
S1-10	Скорость	ON Высокая скорость
		OFF Низкая скорость

Введение функций

• Пропорциональный тип

Управляющий сигнал/сигнал обратной связи: 4~20 мА

Управляющий сигнал/сигнал обратной связи: 0~10 VDC

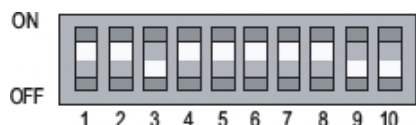


Если TW...- пропорциональный тип, клеммы В,О - вход питания, то управление приводом может осуществляться путем подключения клемм О,Е, как показано выше, при оснащении наших шаровых клапанов серии TL.../TF.../TTF...DIP-переключатель S1-5 переключается в режим DA:

Управляющий сигнал на клеммах О,Е увеличивается: вал привода выдвигается, шток клапана втягивается, клапан стремится открыться. Управляющий сигнал на клемме О,Е уменьшается: вал привода втягивается, шток клапана выдвигается, клапан стремится закрыться. Управляющий сигнал на клемме О,Е не изменяется, вал привода и шток клапана остаются в текущем положении.

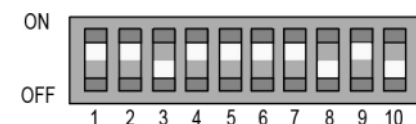
Если сигнал напряжения (или тока) отключен, это эквивалентно подаче минимального управляющего сигнала, вал привода втягивается, клапан закрыт.

• 3-позиционный тип



Когда Dip-переключатель S1-8 включен, он является 3-позиционным. Клеммы В,О - вход питания, управление приводом осуществляется переключателем О,UP,DOWN: О, UP соединены: вал привода втягивается, а шток клапана выдвигается О, DOWN подключены: вал привода выдвигается, а шток клапана втягивается Примечания: Клеммы Е,У к этому времени не работают!

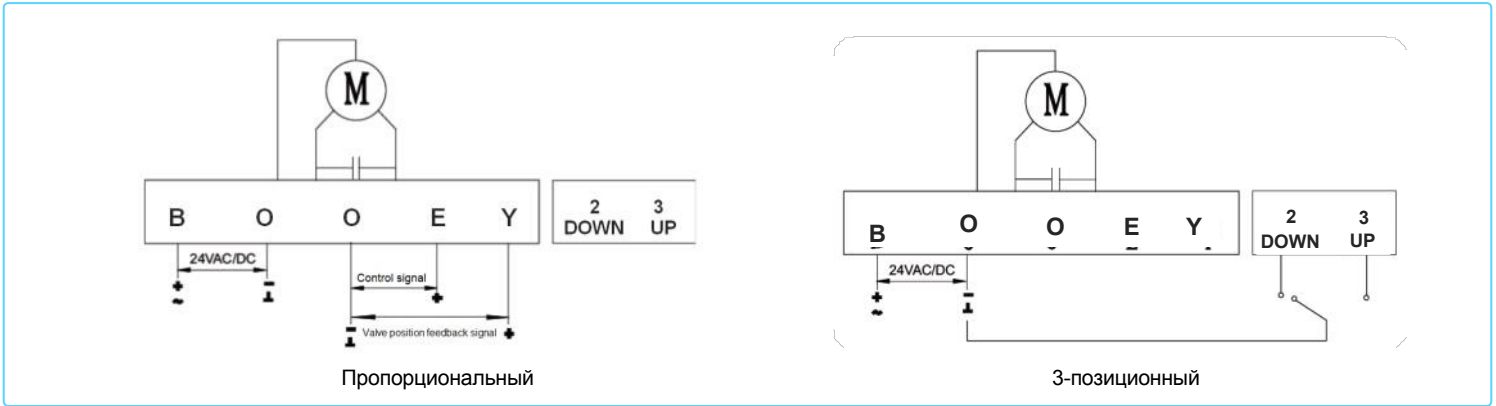
• Связь по шине RS485



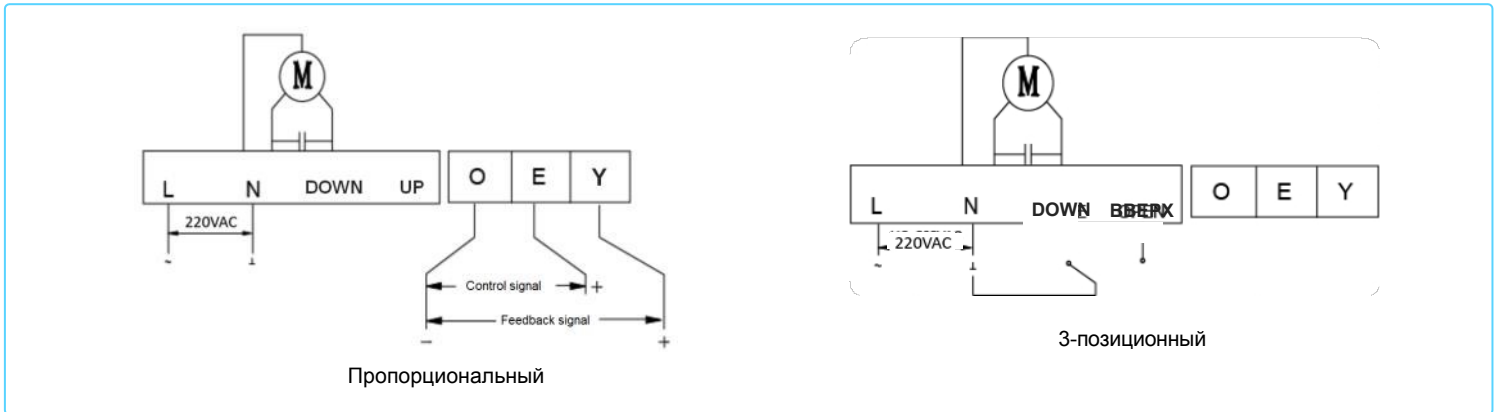
Когда Dip-переключатель S1-9 включен, это означает, что тип связи - шина RS485. Клеммы В,О - вход питания, дистанционное управление - клеммы 8,9: Управление приводом может осуществляться дистанционно по шине RS485, привод поддерживает протокол ModBus. Примечания: Клеммы О,Е,У,UP,DOWN на данный момент не работают!

Электрическая схема (TW500)

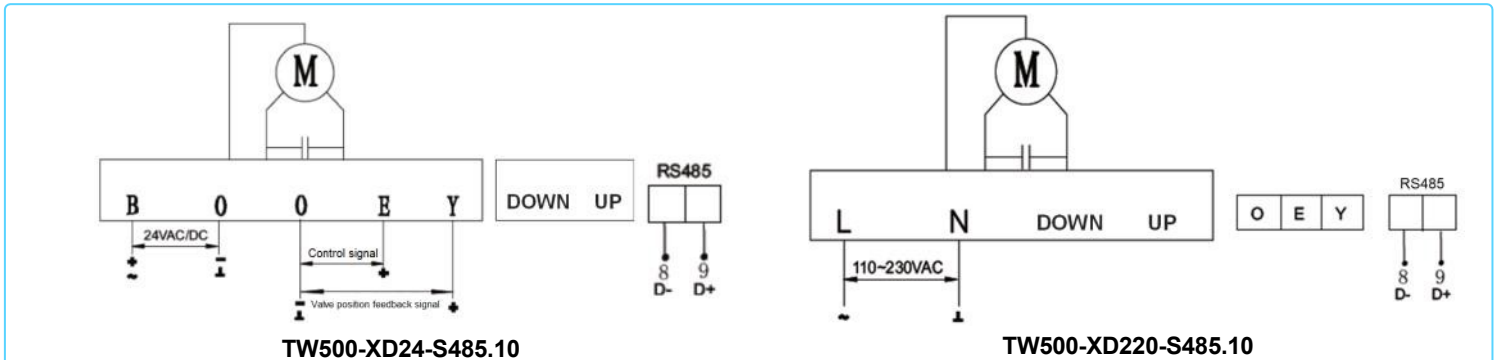
• Схема подключения TW500-XD24-S.10



• Электрическая схема для TW500-XD220-S.10



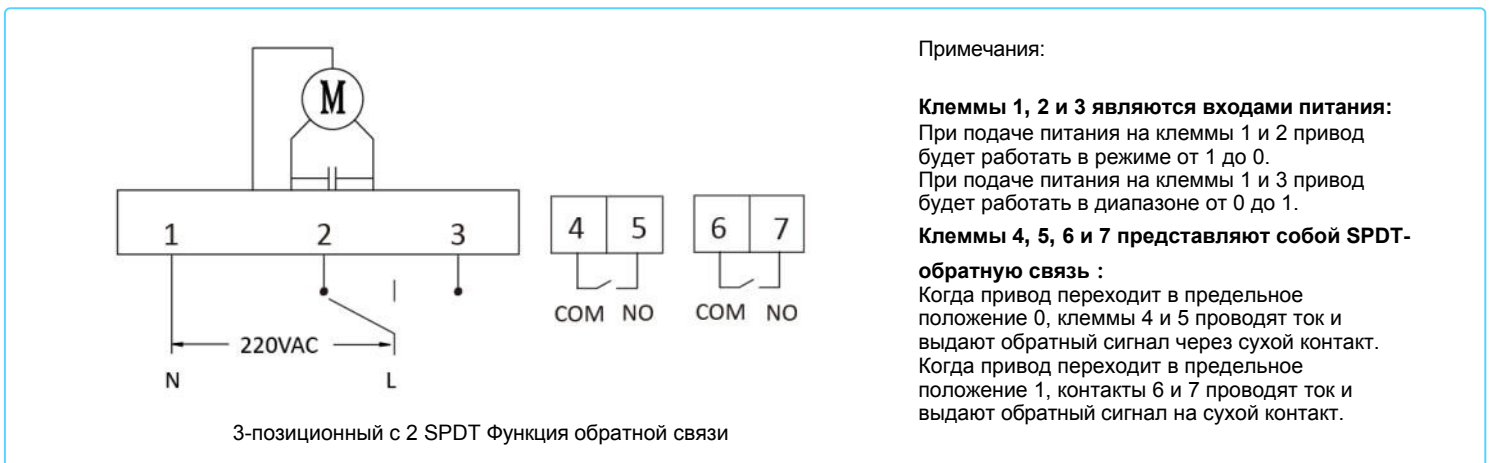
• Схема подключения TW500-XD24 (220) -S485.10



Примечание:

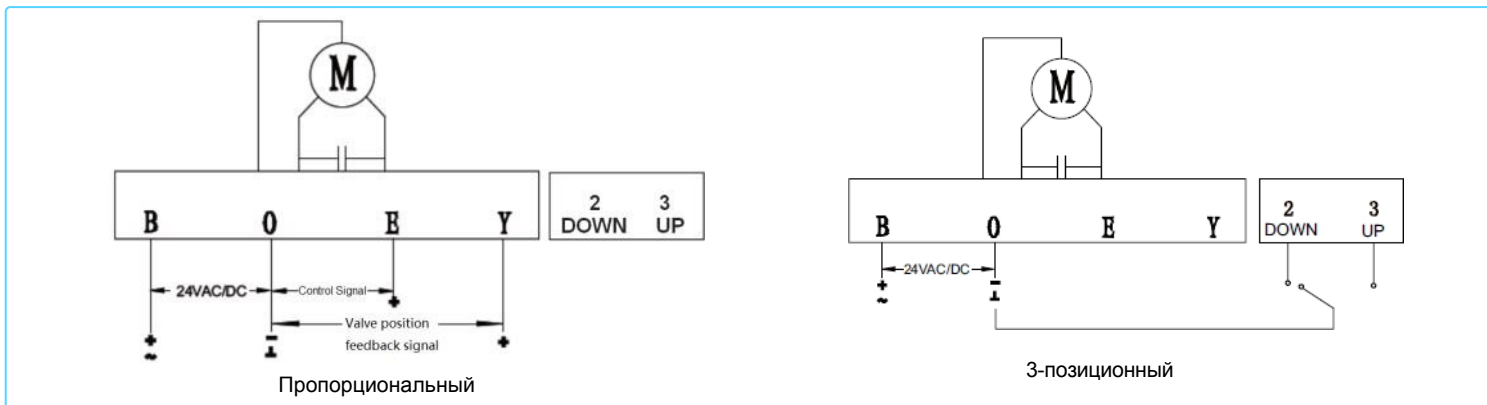
- 1) при подключении электропривода BX24 к RS485 необходимо соединить только клеммы B, O и RS485
- 1) при подключении электропривода BX220 к RS485 подключайте только клеммы L, N и RS485;

• Схема подключения TW500-D220-SF2.10

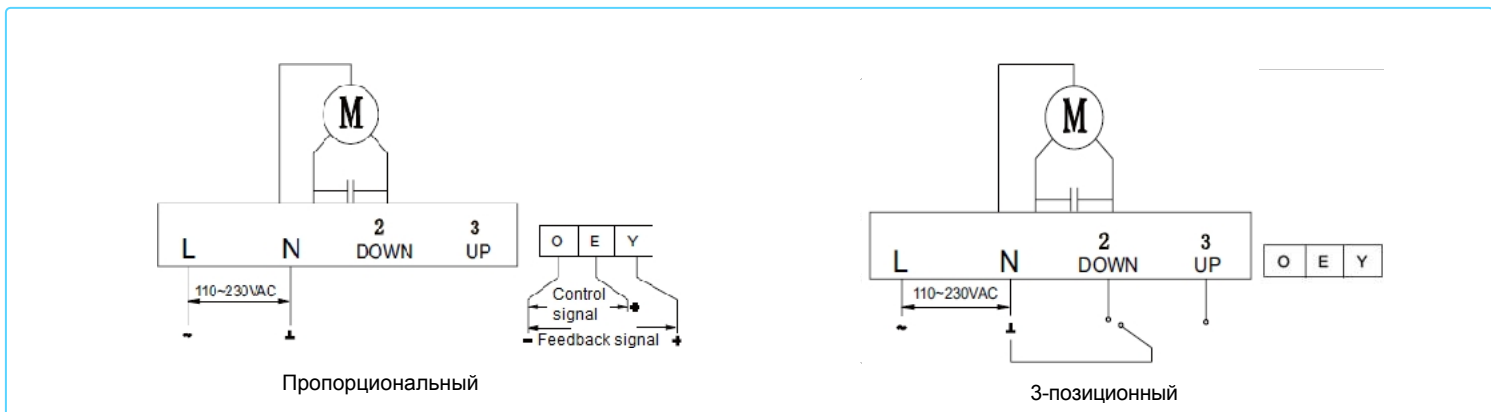


Электрическая схема для TW600/1000/1001/3000/5000/16000

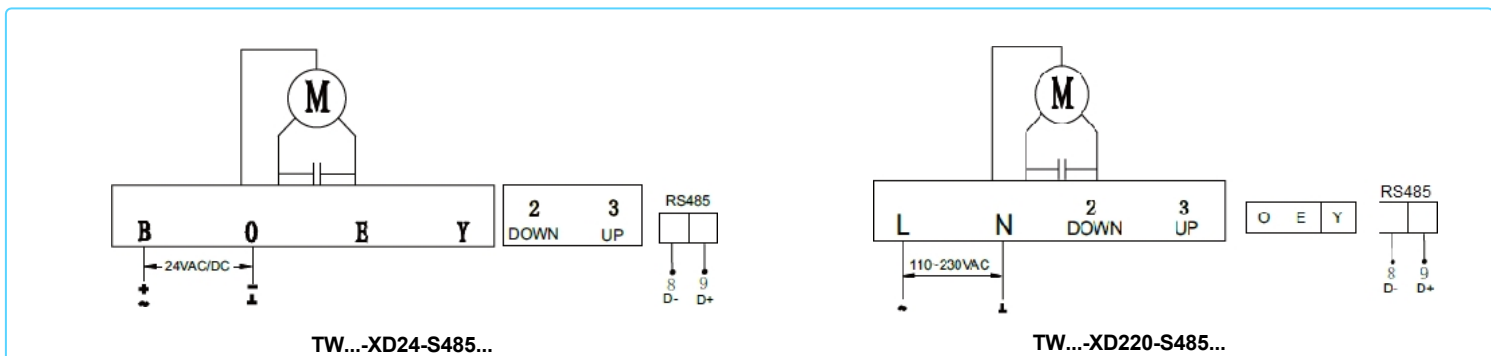
• TW600/1000/1001/3000/5000-BX24...



• TW600/1000/1001/3000/5000/16000-BX220...



• TW600/1000/1001/3000/5000-... -S485...

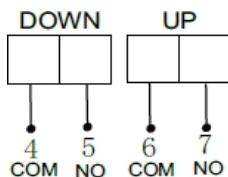


Примечание:

1) при подключении электропривода BX24 к RS485 необходимо соединить только клеммы B, O и RS485;

1) при подключении электропривода BX220 к RS485 подключайте только клеммы L, N и RS485;

• TW600/1000/1001/3000/5000-... -SF2...



Примечание:

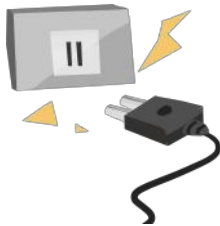
Если TW...- 2 SPDT, то клеммы 4,5,6,7 представляют собой нормально разомкнутый контакт, емкость контакта ≤ 30 В постоянного тока: Когда привод переходит в нижнее предельное положение, клеммы 4,5 соединяются.

Когда привод переходит в верхнее крайнее положение, клеммы 6,7 соединяются.

Инструкция по подключению

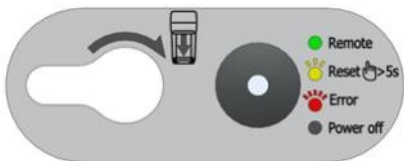
1. В целях обеспечения личной безопасности отключите электропитание при подключении!
2. Тщательно проверьте напряжение питания при подключении, проводите проводку в соответствии с параметрами изделия, в противном случае это может привести к возгоранию и угрозе личной безопасности!

3. Открыть крышку при подключении, запретить демонтаж других запасных частей!
4. Во избежание поражения электрическим током после подключения установите крышку в исходное положение!



Индикаторная лампа

Индикаторная лампа TW500



Индикатор сброса	Статус	Описание
Зеленый	Всегда	Нормальный режим
Оранжевый	Мигающий	Самостоятельный поиск
Красный	Быстрое мигание	Тревожный

TW600/1000/1001/3000/5000/16000 Индикаторная лампа



Сброс	Статус	Описание
Зеленый	Всегда	Нормальный режим
Красный	Всегда	Локальный режим
Оранжевый	Мигающий	Самостоятельный поиск
Красный	Быстрое мигание	Тревожный

UP	Статус	Описание
Зеленый	Всегда	Нормальный режим
Красный	Всегда	Локальный режим
Оранжевый	Всегда	Достижение верхнего предельного положения
Красный	Мигающий	Тревожный

ВНИЗ	Статус	Описание
Зеленый	Всегда	Нормальный режим
Красный	Всегда	Локальный режим
Оранжевый	Всегда	Достижение нижнего предельного положения
Красный	Мигающий	Тревожный

Инструкция по отладке

A. Соедините привод и корпус клапана, подключите провода в соответствии с электрической схемой.

B. Автоматический самоход (заводская настройка по умолчанию): привод будет повторять автоматический самоход при каждом включении питания, процесс происходит следующим образом:

1) Желтая сигнальная лампа Reset будет продолжать мигать, вал привода сначала выдвинется в нижнее предельное положение, а затем втянется в верхнее предельное положение, в это время привод не будет управляться сигналом.

2) При сбросе желтый индикатор перестает мигать, самовыдвижение прекращается. После этого направление движения привода может регулироваться управляющим сигналом.

3) Если во время самостоятельного хода красная лампочка Reset быстро мигает, это означает, что состояние самостоятельного хода неправильное и привод начинает сигнализировать об этом. Привод не может соответствовать максимальному ходу клапана.

Примечание: Если функция автоматического самовытаскивания не нужна, можно перевести 7-й переключатель в положение OFF, тогда произойдет переключение на ручное самовытаскивание.

C. Функция ручного самосторможения: Если при включении питания требуется самостоятельный ход, нажмите кнопку Reset на 5 секунд, после чего привод начнет самостоятельный ход. Действие аналогично шагу B.

D. Функция RS485:

RS485 использует стандартный протокол Modbus, следующие параметры могут быть установлены с помощью поддерживающего APP:

Адрес RS485: адрес по умолчанию - 1.

Скорость передачи данных:

2400/4800/9600 (по умолчанию) /19200

Формат байтов: 8 бит данных, без четности (по умолчанию)/четная проверка/нечетная проверка, 1 стоповый бит

E. Мобильный телефон: Инструкция по подключению APP: Откройте мобильный APP-клиент и приблизьте его к зоне сканирования электропривода. После подключения можно задать параметры привода.

Примечания:

Привод токового типа не может установить деление сигнала, пожалуйста, используйте эту функцию после установки типа напряжения.

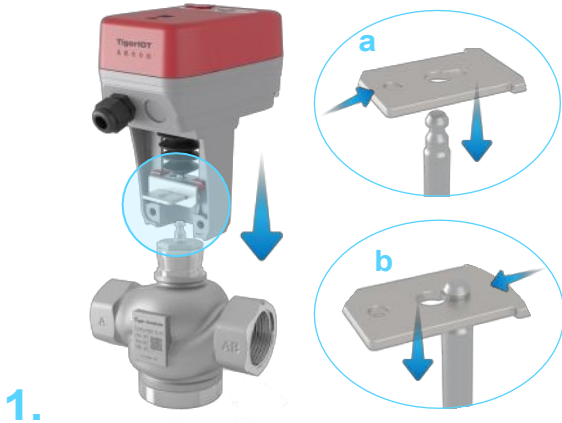
ИИнструкция по сборке



Внимание!

1. Запрещается установка на открытом воздухе во избежание повреждения печатной платы из-за конденсата и воды.
2. При наружной установке необходимо использовать дождевой кожух (TRAIN-1) и нагревательный пояс (THOT-3).

• TW500...



1.

Ослабьте шестигранным ключом ползун под днищем привода, затем нажмите на поддон в направлении а, как показано выше, и пропустите шток клапана через отверстие поддона, когда две соединительные поверхности совпадут, ослабьте поддон, как показано на рисунке b, и зафиксируйте шток в пазу.



2.

Установите слот в привод, затем затяните винты.



3.

Вот как должны выглядеть клапан и привод после правильной сборки.

• TW600/1000/1001/3000/5000...



1.

Ослабьте ползун и зажим, затем наденьте привод на корпус клапана так, чтобы две соединительные поверхности совпадали, закрепите винты на шлицах шестигранным ключом.



2.

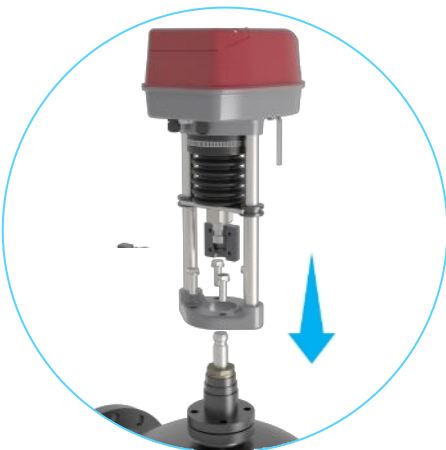
Установите слот в привод и затяните два винта.



3.

Вот как должны выглядеть клапан и привод после правильной сборки.

• TW16000...



1.

Выверните кронштейн привода по фланцу на корпусе клапана, затяните 4 крепежных болта.



2.

Установите 2 фиксатора и затяните 4 крепежных болта, чтобы главный вал соприкасался со штоком клапана и находился на одной оси.



3.

Вот как должны выглядеть клапан и привод после правильной сборки.

Ручное управление устройством

TW500...



TW600/1000/1001/3000/5000...



TW16000...



1. Отключите и подготовьте к работе в ручном режиме.
2. Вставьте шестигранный ключ в отверстие для руководства, расположенное в верхней части крышки.
3. При повороте шестигранного ключа против часовой стрелки вал привода втягивается; при повороте по часовой стрелке вал привода выдвигается.
4. Ручное управление завершено, выньте ключ и плотно закройте красную заглушку.

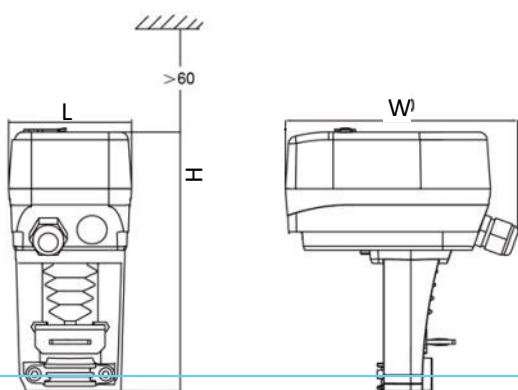


Примечание: В случае отключения питания после завершения ручного управления приводу снова требуется самовыдвижение.

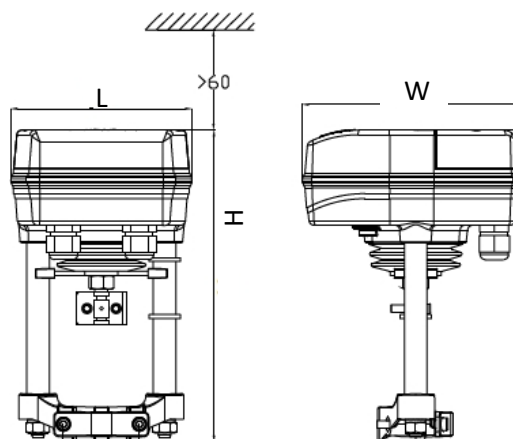
Метод ручного самовытаскивания: нажмите кнопку "Сброс" на крышке привода в течение 5 с, привод перейдет в режим самовытаскивания!

Размеры

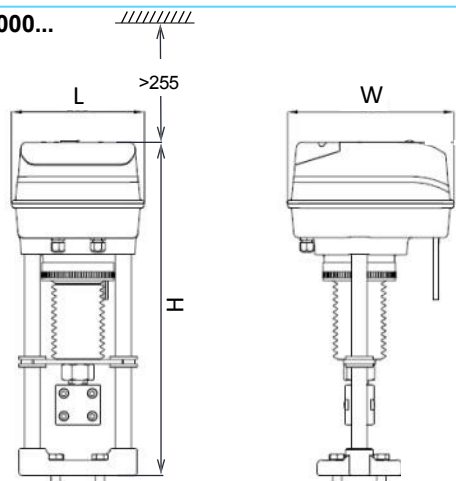
TW500...



TW600/1000/1001/3000/5000...



TW16000...



Серия TW	L мм	W мм	H мм
TW500...	97	170	192
TW600...	143	173	255
TW1000...	143	173	255
TW1001...	143	173	275
TW3000...	143	193	285
TW5000...	143	193	305
TW16000...	232	292	583

Технические параметры

Рабочие параметры	
Номинальная выходная мощность	500N / 600N / 1000N / 3000N / 5000N / 16000N
Рабочее напряжение TW...-XD24... TW...-XD220...	24VAC±15%, 24VDC±15% 220 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ± 15%
Чувствительность управления	Пропорционально: 0,8% RS485: 0,2% (настройка по умолчанию)
Мертвая зона (только для пропорционального типа)	2% (по умолчанию)
Импеданс (только для пропорционального типа)	
входной импеданс по напряжению токовый входной импеданс	>100K <0.15K
Требования к нагрузке (только для пропорционального типа)	
напряжение на выходе требование к нагрузке потребность в токовой выходной нагрузке	2K 0.5K
Уровень защиты	TW500: IP54 TW600/1000/1001/3000/5000: IP65 TW16000: IP65
Время обслуживания	100 тыс. циклов
• Материал для запасных частей	
Обложка	TW500: PC TW600/1000/1001/3000/5000: PC TW16000: Литье алюминия под давлением
Корпус	TW500: PC TW600/1000/1001/3000/5000: литье алюминия под давлением TW16000: Литье алюминия под давлением
Кронштейн	TW500: Алюминиевое литье под давлением TW600/1000/1001/3000/5000: Нержавеющая сталь TW16000: Нержавеющая сталь
База	TW500: Алюминиевое литье под давлением TW600/1000/1001/3000/5000: Алюминиевое литье под давлением TW16000: Чугун
• Параметр среды	
Работа	
Температура окружающей среды :	-25~+65°C
Влажность окружающей среды :	≤95% ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ
Хранение	
Температура окружающей среды :	-40~+65°C
Влажность окружающей среды :	≤95% ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ
• Сертификат	
Сертификат CE	
Директива по электромагнитной совместимости	2014/30/EU
Директива по низковольтному оборудованию	2014/35/EU
Директива по машинному оборудованию	2006/42/EC
Сертификация системы	
CMK	GB/T19001-2016 / ISO9001:2015
EMS	GB/T24001-2016 / ISO14001:2015
OHSAS	GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018

Опасные вещества						
Детали	Pb	Hg	Cd	Cr(VI)	PBB	PBDE
Металл	×	○	○	○	○	○
Резина	○	○	○	○	○	○
ПЕЧАТНАЯ ПЛАТА	×	○	○	○	○	○
Пакет	○	○	○	○	○	○

Данная форма создана в соответствии со стандартом SJ/T11364.

○ :Указывает на то, что концентрация опасного вещества, содержащегося во всех однородных материалах данной детали, ниже предельного требования GB/T 26572.

х :Указывает на то, что концентрация опасного вещества, содержащегося во всех однородных материалах данной детали, превышает предельное требование стандарта GB/T 26572.