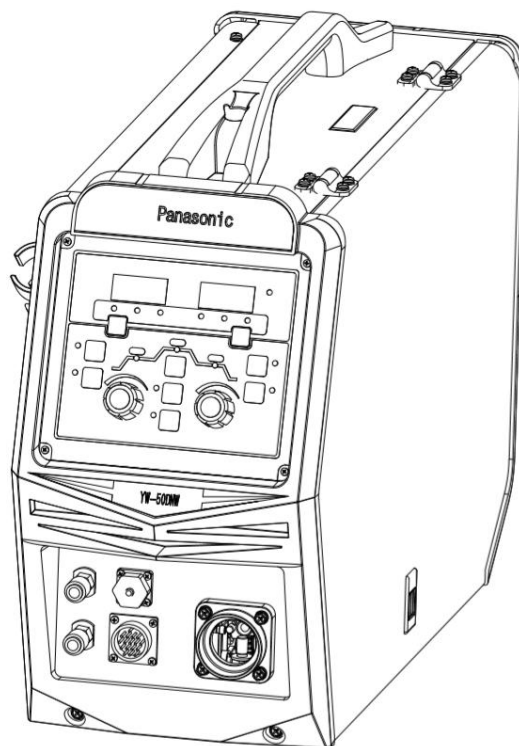


Panasonic®

使用说明书 送丝装置

型号：YW-50DNW



- 非常感谢您购买了 Panasonic 产品。
- 用前请仔细阅读本说明书并妥善保管，以备今后查阅。
- 产品序列号：YW-50DNW1HAF

唐山松下产业机器有限公司

WTW004TC0PAA01

■ 装箱明细

送丝装置	1 台
焊枪支架	1 个
M4x10 沉头螺钉	2 个
使用说明书	1 本

目 录

使用之前

1	安全注意事项.....	I
2	敬请遵守的安全事项.....	II
3	额定规格.....	1
4	连接方法.....	2
5	使用前的准备.....	4
6	锁紧式盘轴端盖 TSMD0041 使用方法.....	9
7	保养•检修.....	10
8	外形图.....	11
9	电路图.....	12
10	部件装配图.....	13
11	部品明细表.....	16
12	产品中有害物质的名称及含量.....	17

1 安全注意事项

- 使用前请认真阅读此说明书，以便正确使用。
- 本说明书所列注意事项，目的是为了确保持器的安全使用，并保证您和他人免受危害和伤害。
- 本产品设计和制作充分考虑了安全性，使用时请务必遵守本说明书中的注意事项，否则会引起重大事故。
- 错误使用本产品会造成以下三种不同程度的危害和伤害，对此本说明书用警示符和信号用语以示警告。

警示符	内容
 危险	如不可避免则将会导致死亡或严重伤害的某种紧急危害情况
 警告	如不可避免则可能导致死亡或严重伤害的某种潜在的危害情况
 注意	如不可避免则可能导致轻微或中度伤害的某种潜在的危害情况

在机器的使用上，用如下所示的符号表示「必须做」与「禁止做」。

	必须做 例如「接地」
	禁止做

以上符号用于一般场合

◆免责声明：

符合下述任何一种情况时，本公司及本产品的销售商将不承担责任：

- 1、未实施正常的保养、维修以及定期检查而造成的损坏；
- 2、自然灾害或其他不可抗力造成的损坏；
- 3、本公司产品以外的产品、部件不良引发的本公司产品不良，或者将本公司产品和本公司以外的产品、部件、电路、软件等组合使用而引发的问题；
- 4、误操作、异常运转、其他非本公司责任引发的不良；
- 5、由于使用本产品（包含使用本产品制造出的产品为对象的纷争）而引发的知识产权问题（工艺、方法等专利问题）；
- 6、由于本产品的原因而造成的利益损失、工时损失等损害或者其他间接损害、派生损害等。

- 本说明书记载内容为 2019 年 12 月时点的信息。
- 本说明书的记载内容由于产品改良而发生更改时恕不另行通知。

2 敬请遵守的安全事项



危险

为避免重大人身事故，务请遵守以下规定

- 1、本焊机的设计、制作充分考虑了安全性，使用时请务必关注本说明书的注意事项，否则会引起死亡或重伤等重大人身事故。
- 2、输入端动力源的施工、设置场所的选定、高压气体的使用、保管和配置、焊接后的工件的保管和废弃物的处理等，请遵照有关规定及贵公司的内部标准进行。
- 3、无关人员请勿进入焊接作业场所内。
- 4、使用心脏起搏器的人，无医师许可不得靠近使用中的焊机及焊接作业场所周围。焊机通电时产生的磁场会对起搏器的动作产生不良影响。
- 5、请有专业资格的人或内行人员对焊机进行安装、检修和保养。
- 6、为确保安全，请正确理解本说明书的内容，并请有安全使用知识与技能的人员进行本机的操作。
- 7、不得将本机用于焊接以外的作业。



危险

为避免触电，务请遵守以下规定



● **若接触二次电极以外的带电部位，会引起致命的电击或灼伤**

- 1、请勿接触带电部位。
- 2、请有关电气人员按规定将焊机、母材接地。
- 3、安装、检修时，须先关闭配电箱电源。
- 4、请勿使用容量不足及损伤了绝缘护套而使导体外露的电缆。
- 5、电缆连接部位，请确保绝缘。
- 6、请勿在卸下机壳的情况下使用焊机。
- 7、请使用干燥的绝缘手套。
- 8、高处作业时，请使用安全网。
- 9、定期保养检修，损伤部位修理完好后再使用。
- 10、不用时，请关闭所有的输入电源。

关于悬挂使用时的特别说明1（使用塑料阻尼盘轴规格品时）：



注意 配置阻尼盘轴的送丝装置禁止悬挂使用。如果因使用条件限制确须悬挂使用时，必须安装锁紧式盘轴端盖（代号 TSMD0041，选购品），以防焊丝盘脱落造成伤害事故，同时请遵守以下规定。

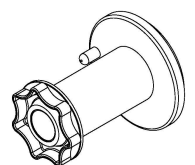


- 1、悬挂使用送丝装置时，必须使用机架本体座安装孔（4个Φ7孔）安装支架，并彻底固定安装螺钉。
- 2、支架 请贵公司准备具有足够强度的支架。
- 3、锁紧式盘轴端盖 TSMD0041（选购品）使用方法请参见正文。



注意 当配置阻尼盘轴的送丝装置悬在挂使用时，如果不安装锁紧式盘轴端盖 TSMD0041，焊丝盘有脱落的可能，会危及您的安全。

- 1、每次焊接作业请您务必确认盘轴端盖上的锁紧螺钉是否在锁紧状态；
- 2、更换焊丝后务必锁紧端盖上的锁紧螺钉。



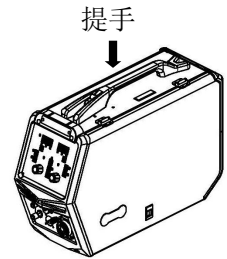
2 敬请遵守的安全事项（续）



注意

在搬运送丝装置时，务请遵守以下规定。

- 1、搬运、移动送丝装置时，请一定先关闭来自配电箱开关的输入电源
- 2、在手动搬运送丝装置时，请提拉送丝装置提手，不要拖拽焊枪等电缆部品移动送丝装置。
- 3、在使用设备移动送丝装置时，请将送丝装置彻底固定，提手不能作为吊装使用。
- 4、在移动送丝装置时，请先卸下焊丝盘，如不卸下焊丝盘，请按吊装使用时对焊丝盘轴的要求对焊丝盘进行固定，以防止焊丝盘脱落。



注意

焊接过程中，送丝装置的机架，应与送丝装置的悬挂装置、支撑物电气绝缘

- * 在送丝装置悬挂使用的焊接场合，悬挂装置应与送丝装置的机架电气绝缘；
- * 当送丝装置放置在平台、支架上焊接施工时，则送丝装置的机架应与平台、支架等支撑物实施电气绝缘



注意

为避免焊接弧光、飞溅、焊渣、噪音等对您及他人的危害，请使用规定的防护用具。



- * 弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤等人体伤害。
- * 飞溅、焊渣会灼伤眼睛或烧伤皮肤。
- * 噪音会妨害听觉。

- 1、进行焊接或监督焊接时，请使用具有足够遮光度的保护用具。
- 2、请佩戴保护眼镜。
- 3、请着用焊接用皮制保护手套、长袖衣服、护脚、围裙等保护用具。
- 4、在焊接场所周围设置保护屏障，防止弧光危及他人。
- 5、噪音大时，请使用隔音器具。

2 敬请遵守的安全事项（续）

注意

为避免焊接烟尘及气体危及您及他人，请使用保护用具



- * 焊接烟尘和气体危害健康
- * 在狭窄场所作业，因缺氧会导致窒息

- 1、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。
- 2、在狭窄场所作业时，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。
- 3、请勿在脱脂、清洗、喷雾作业区内焊接。
- 4、焊接具有镀层或涂层的钢板时，会产生有害的烟尘和气体，请使用呼吸保护用具。

注意

为防止发生火灾、爆炸、破裂等事故，务请遵守以下规定



- * 飞溅和刚焊接完的热母材会引起火灾。
- * 电缆连接不良处、钢筋等母材侧电流回路产生不完全接触时，会引起通电发热而酿成火灾。
- * 请勿在盛有可燃性物质的容器上焊接，否则会引起爆炸。
- * 请勿焊接密封容器，如槽（箱）、管等装置，否则会破裂。

注意

接触旋转部位会引起受伤，务请遵守以下规定



- * 手指、头发、衣服等请勿靠近冷却风扇及送丝机的送丝轮等旋转部位

- 1、请勿在卸下机壳的情况下使用焊机。
- 2、请有专业资格的人或内行人员对焊机进行安装、操作、检修和保养。
- 3、请勿将手指、头发、衣服等靠近冷却风扇及送丝机的送丝轮等旋转部位。

注意

焊丝端头会引起受伤，务请遵守以下规定



- * 焊丝从焊枪中射出，会刺伤眼睛、面部等身体外露部位

- 1、在确认是否送丝时，请勿窥视导电嘴小孔，否则焊丝射出会扎伤眼睛和脸部。
- 2、手动送丝或按焊枪开关时，请勿将焊枪端部靠近眼睛、脸部等身体外露部位。
- 3、在送丝装置上安装或拆卸焊丝（盘）时、在给焊枪穿入或抽出焊丝时，如果手持或工具夹持的焊丝末端发生松脱，则焊丝会从焊丝盘上快速松散脱落，焊丝末端可能划伤或扎伤身体。所以在进行这些操作时一定要缓慢谨慎，身体裸露部位不要靠近送丝装置，同时必须严格按照要求穿戴劳保防护用品。

3 额定规格

序列号		YW-50DNW1HAF
额定焊接电流		500A
适用焊丝	丝 径	($\varnothing 0.8\text{mm}$, $\varnothing 1.0\text{mm}$) $\varnothing 1.2\text{mm}$, $\varnothing 1.6\text{mm}$
	材 质	铝
适用焊丝盘	轴 径	$\varnothing 50\text{mm}$
	外 径	MAX. $\varnothing 300\text{mm}$
	宽 度	MAX. 105mm
	重 量	20 kg
保护气体	类 型	CO ₂ , CO ₂ +Ar, Ar
	压 力	MAX. 0.4MPa
重量		20.8 kg
额定送丝速度		2.5~20.1m/min
负载持续率		60%
执行标准		GB/T 15579.5-2013
适用焊接电源		Panasonic 数字 IGBT 控制 MIG/MAG 弧焊电源
电磁兼容性类型		A 类

注) 请务必将本机与指定的焊接电源配合使用。

若与指定外电源组合有可能无法焊接并可能对机器构成损坏。

关于负载持续率

额定负载持续率是指以 10 分钟为时间间隔，额定输出状态在该时间间隔内所占的时间比例。

本送丝装置的额定负载持续率为 60%，即：在额定焊接输出状态下工作 6 分钟，休息 4 分钟。

- 超额定负载持续率使用送丝装置，会使送丝装置过热，这将导致送丝装置的老化或烧毁。
- 将本送丝装置与其它产品配套使用时，例如焊枪，请按使用设备中最低的负载持续率使用。

4 连接方法

与焊接电源连接



为避免触电，请务必先关闭与配电箱开关相接的所有输入端源，关闭 5 分钟后再进行操作。



电缆连接处一定要可靠紧固并绝缘。

请将加长线上电缆、气管、控制电缆、水管分别接到指定位置上。

电缆：与送丝装置电缆接口连接。

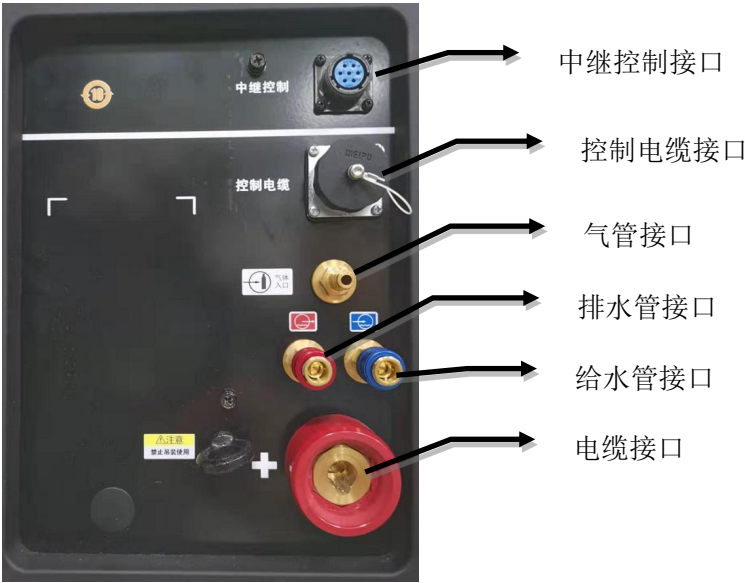
控制电缆：与送丝装置控制线接口连接。

气 管：气管为黄色，连接在送丝装置气体入口；

给水管：水管为蓝色，连接在送丝装置入水口处；

排水管：水管为红色，连接在送丝装置出水口处；

中继控制：与焊机中继控制接口连接；



1. 送丝装置给水管和排水管与水箱不得混接，否则影响焊枪散热性能；
2. 送丝装置电缆快插必需电源快插可靠旋紧，否则可能由于接触后不良产生过热现象导致火灾的发生。

4 连接方式（续）

危险

为避免触电，请务必先关闭焊接电源。

焊枪给水管：水管有蓝色标志，连接在送丝装置出水口处；

焊枪排水管：水管有红色标志，连接在送丝装置回水口处；

焊枪欧式插头与送丝装置插座连接，请可靠旋紧焊枪锁母；

控制电缆：与中继器控制电缆接口相连；



注意

1. 焊枪给水管和排水管与送丝装置的出水口（回水口）不得混接，否则影响焊枪散热性能；
2. 焊枪电缆锁母必需与送丝装置欧式接头可靠旋紧，否则可能由于接触后不良产生过热现象导致火灾的发生。
3. 焊接作业或刚刚结束焊接时请勿接触焊枪给水管和回水管接头，以免发生烫伤等事故。

注意

电缆因内部断线会引起电缆表面过热，有可能烫伤皮肤，务请遵守以下规定：
适时检查电缆有无砸坏、破损现象，如有损坏须及时更换新部品。

5 使用前的准备

 注意	 手指、头发、衣服等靠近送丝轮及盘轴等部位，可能被卷入而造成伤害事故。
	施工前请认真确认橡胶绝缘电缆的接线端子紧固得是否牢靠。 不完善的接线常常会造成焊接电弧的不稳定，甚至致使端子被击穿。

5.1 设置使用场所

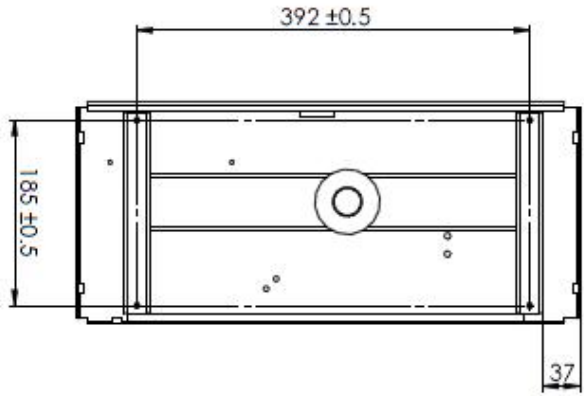
- 1、请在满足下列条件的场所使用送丝装置。
- 2、本机为室内用机，其防护等级为 IP2X。请勿放在有水滴、雨滴滴落的地方使用。
- 3、请在周围温度在-10℃到40℃的环境下使用。
- 4、请勿设置在有强烈震动或受到较大冲击的台面上。

 注意	本送丝装置禁止悬挂使用。
	如果因使用条件限制确须悬挂使用本装置时，请另行购买并安装锁紧式盘轴端盖（代号 TSMD0041），以防焊丝盘脱落造成伤害事故。

注:锁紧式盘轴端盖（代号 TSMD0041）为选购品。

送丝装置的外壳和支撑物之间应绝缘。在悬挂或倾斜放置送丝装置时，在机架底部的直径为 4-M5 的四个预留孔处安装吊具，并用 M5 螺钉切实拧紧，以免松动。

吊具 ----- 请用户自备，注意使用足可承重的。



如图所示：在机架底部的直径为 4-M5 的四个螺纹孔处安装吊具，并用 M5 螺钉切实拧紧，以免发生松动。

单位：[mm]

5 使用前的准备

5.2 焊丝的安装方法

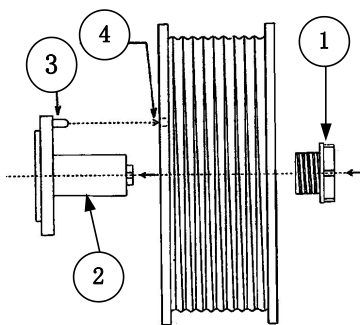
5.2.1 焊丝盘轴的安裝

打开焊丝罩及右侧板，安装焊丝盘轴。

向左转动盘轴端盖①从盘轴②处取下。

注意按顺时针方向将焊丝盘轴④安装到盘轴止钉③的位置上。

将盘轴端盖①复位，切实拧紧以防焊丝脱落。



⚠ 注意

1. 在安装焊丝盘或将焊丝插入导丝管时，不可带手套，以免因旋转部件的转动引发缠绕事故。
2. 请确认焊丝盘重量，焊丝重量不得大于 20kg，否则可能发生焊丝盘脱落事故。
3. 焊接作业时，请关闭右侧板，否则可能发生触电事故和因旋转部件的转动引发缠绕事故。
4. 焊接作业前请确认盘轴端盖是否切实拧紧，否则可能发生因焊丝盘倾斜而发生焊丝盘脱落事故。

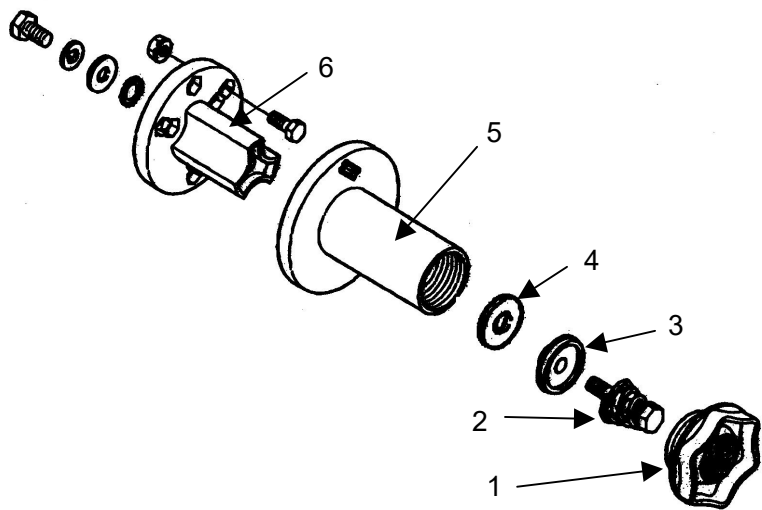
5 使用前的准备

5.3 盘轴的制动调节

盘轴上带有制动机构，需要根据最适合的制动强度重新进行调节。

最为合理的制动强度：以使用焊接电流调节旋钮调节焊接电流值，进行手动送丝时，焊丝不出现较大程度的弯垂为准。

制动强度的调节方法



序号	部品名称
1	锁紧端盖
2	M10 螺栓组件
3	制动器支撑垫
4	制动器环
5	转子
6	定子

转动「M10 螺栓组件」调节制动器强度。
产品出厂时盘轴的旋转力矩设定值为 0.1N m 左右。

<注>

需要注意的是：如制动过强，焊丝盘轴内的焊丝将会发生咬丝现象，从而导致送丝不良。

「M10 螺栓组件」的紧固方向	制动
顺时针	变强
逆时针	变弱

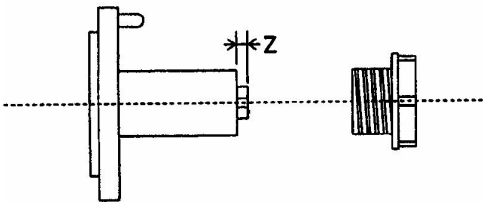
盘轴重新装配的方法

在装配盘轴时，当「M10 螺栓组件」中的弹簧开始接触到制动器支撑垫时，按顺时针方向先调到半圈或 1 圈的位置上，其后再微调直至得到合适的强度。

<装配时的注意事项>

请将制动器支撑垫插入到转子的内侧装配。如插反则制动加大，转子将无法转动。

如安装正常，「M10 螺栓组件」的六角盘头的外漏尺寸（右图中的 Z 寸法）应为 2 mm 左右。

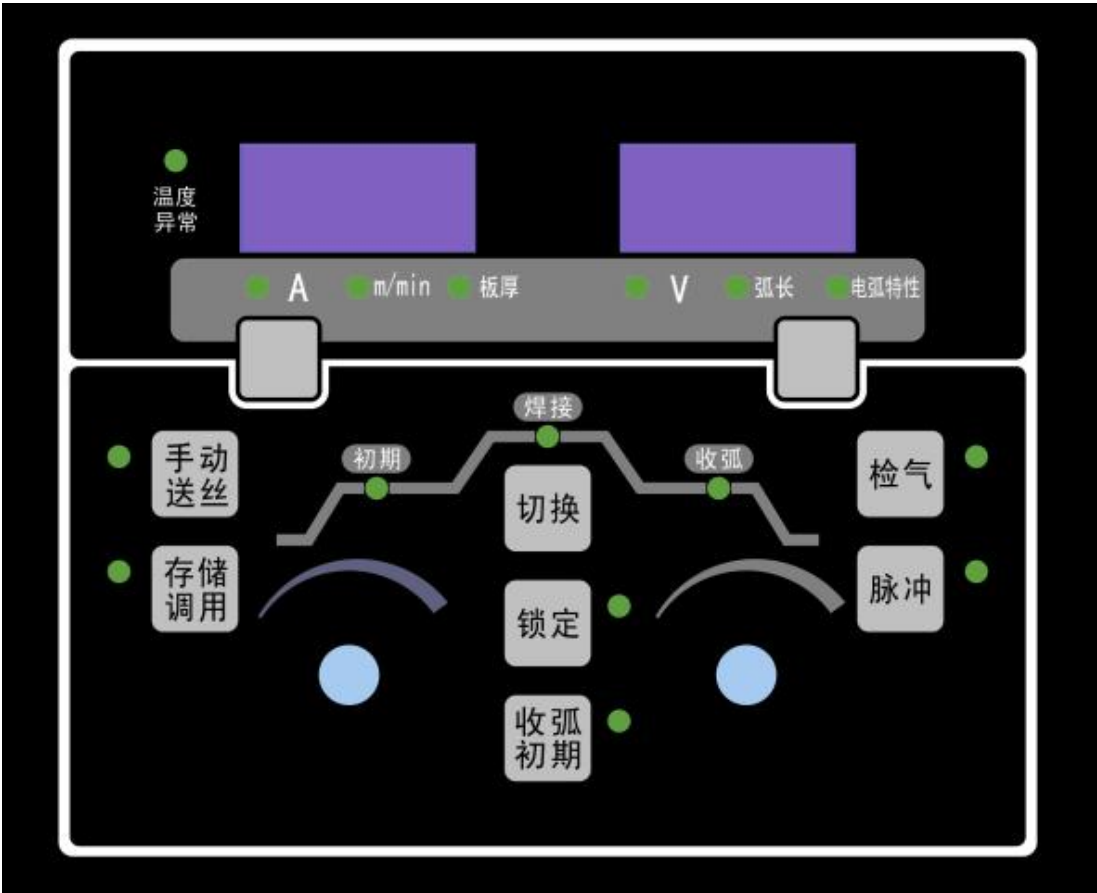


Z=2mm 左右

5 使用前的准备

5.4 控制面板功能说明

5.4.1 操作面板

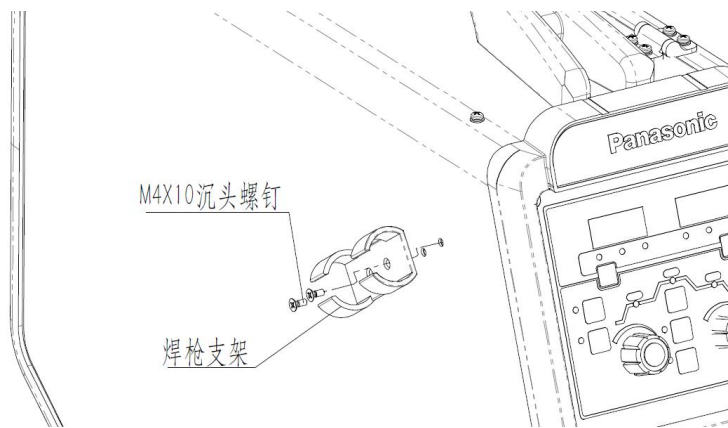


5.4.2 面板按键功能说明

名称	说明
温度异常指示灯	●焊机内重要部品温度过高时发出温度异常报警，输出停止，此指示灯闪烁。直到这个指示灯熄灭后才可继续焊接
手动送丝按钮	●用于焊接前将焊丝送到送丝管内，只有在按住这个按键时才有此功能 按下后电机转动，对应面板指示灯点亮，松开后电机停转，指示灯熄灭
收弧初期按钮	●2步、4步切换。 按下收弧/初期按键，对应指示灯常亮，指示当前状态是2步。 再按一下，状态切换为4步。再按一下，切换为无初期收弧。 第一次开机，默认状态是无初期收弧。
切换按钮	●初期、焊接、收弧电流/电压调整。 第一次开机，默认状态是焊接指示灯点亮，数码管显示的焊接参数。 按下“切换”，收弧指示灯点亮，数码管显示收弧参数，再次按下按键，初期指示灯点亮，数码管显示初期参数。
检气按钮	●对气体进行检查（气体流量调整·气体有无确认）时使用。 按下后气阀开启，松开后气阀不会关闭，且对应指示灯长亮。再按一下气阀关闭，对应指示灯熄灭。

锁定按钮	●第一次开机，面板可调，锁定指示灯不亮。长按此按键 3 秒以上，指示灯点亮，面板锁定不可调。
存储调用按钮	●第一次开机，默认是无存储/调用状态，按下此按键，指示灯长亮，表示调用某通道的参数，数码管显示此时的参数和焊接方式。再次按下此按键，指示灯闪烁，表示将当前焊接参数和状态存储到某个通道中。
脉冲按钮	●第一次开机，默认无脉冲状态，指示灯不亮。按下按键，指示灯点亮，表示当前为脉冲焊接。 ·点焊：按照设定的点焊时间进行焊接，点焊时间到自动停止焊接。
电流显示面板切换	●电流显示与调整，电流指示灯点亮。 ●送丝速度显示与调整，送丝速度指示灯点亮。 ●板厚显示与调整，板厚指示灯点亮。 上述三种参数的切换需要使用切换按键，反复按下切换按键，三种参数汇循环显示。
电压显示面板切换	●电压显示与调整，电压指示灯点亮。 ●弧长显示与调整，弧长指示灯点亮。 ●电弧特性显示与调整，电弧特性指示灯点亮。 上述三种参数的切换需要使用切换按键，反复按下切换按键，三种参数汇循环显示。

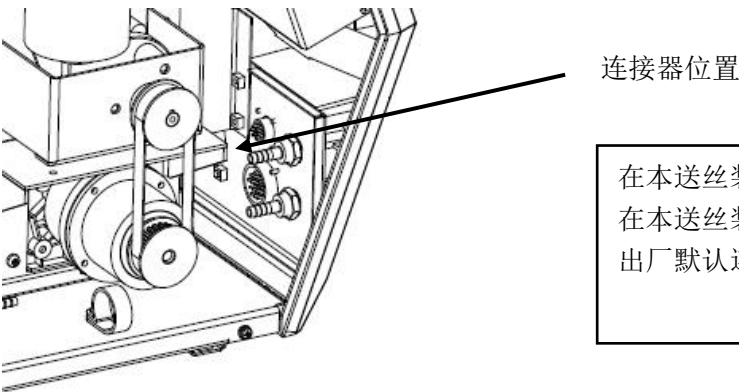
5.5 焊枪支架安装说明



如图所示，在送丝装置左侧板 2x M4 螺纹孔处，用 M4x10 沉头螺钉将焊枪支架固定，请保证螺钉切实拧紧，以免使用过程中发生松动。

5.6 焊枪开关和反馈线的切换方法

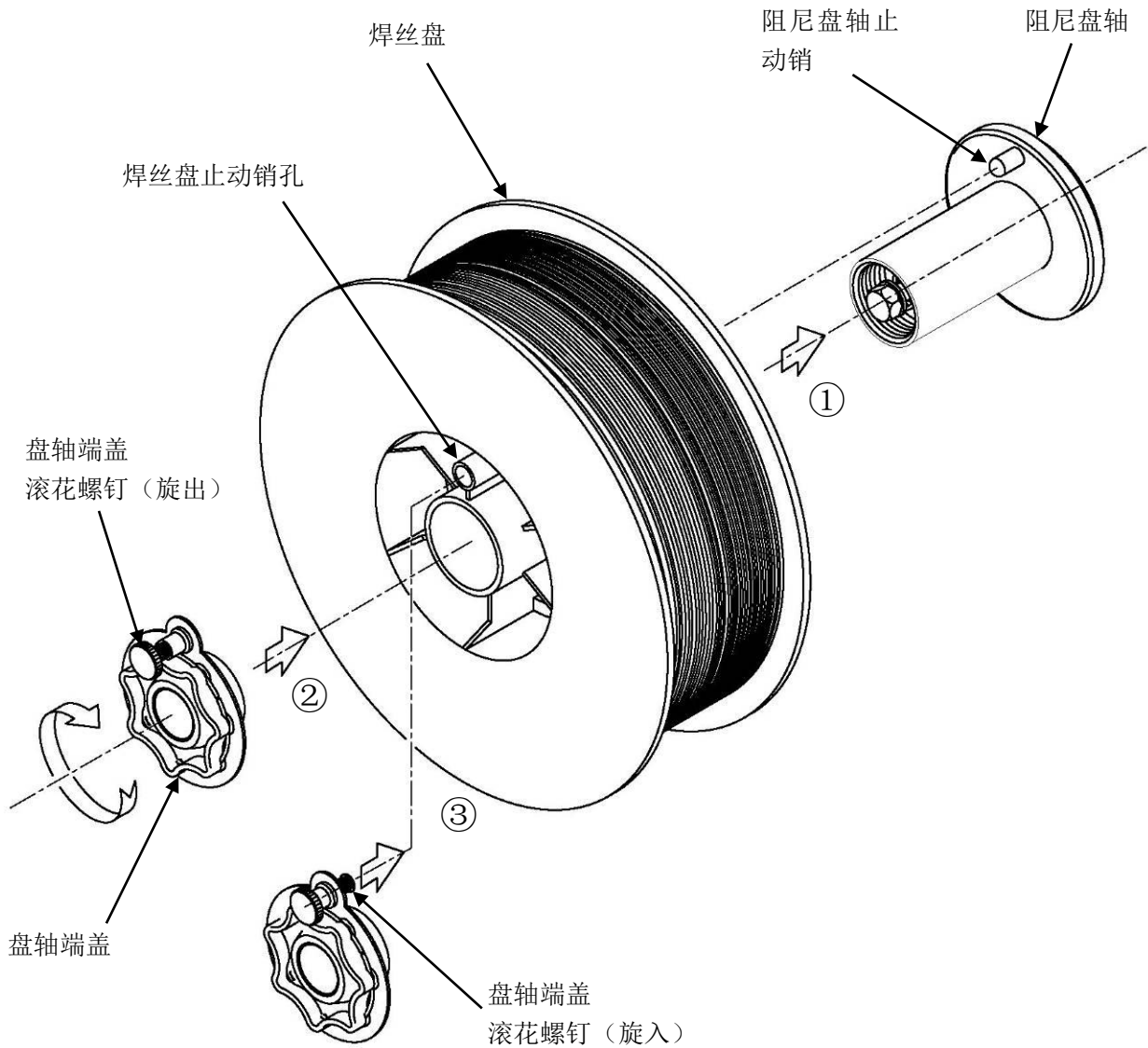
本送丝装置连接中继器和直接连接标准焊枪时需要切换不同的连接器，连接器位置如下图所示。



在本送丝装置连接中继器时，连接器【AB】和【B】相连；
在本送丝装置连接标准焊枪时，连接器【AB】和【A】相连。
出厂默认连接器【AB】和【B】相连。

6 锁紧式盘轴端盖 TSMD0041 使用方法

当送丝装置悬挂使用时，必须使用锁紧式盘轴端盖 TSMD0041。



安装焊丝盘：

- 将焊丝盘止动销孔对准阻尼盘轴止动销，安装焊丝盘；
- 盘轴端盖上的滚花螺钉处于旋出状态，顺时针旋转盘轴端盖，将其安装至阻尼盘轴上；
- 适当调整盘轴端盖与焊丝盘的相对位置，将滚花螺钉对准焊丝盘止动销孔，并将滚花螺钉旋入，以限制端盖自由转动，防止其脱离阻尼盘轴，进而保证焊丝盘可靠转动。

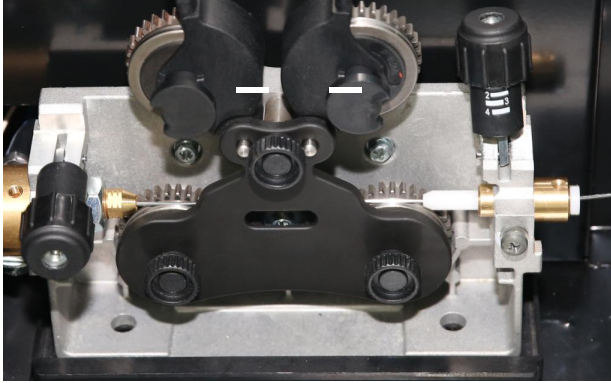
取下焊丝盘：按上记步骤逆序操作即可。

7 保养•检修

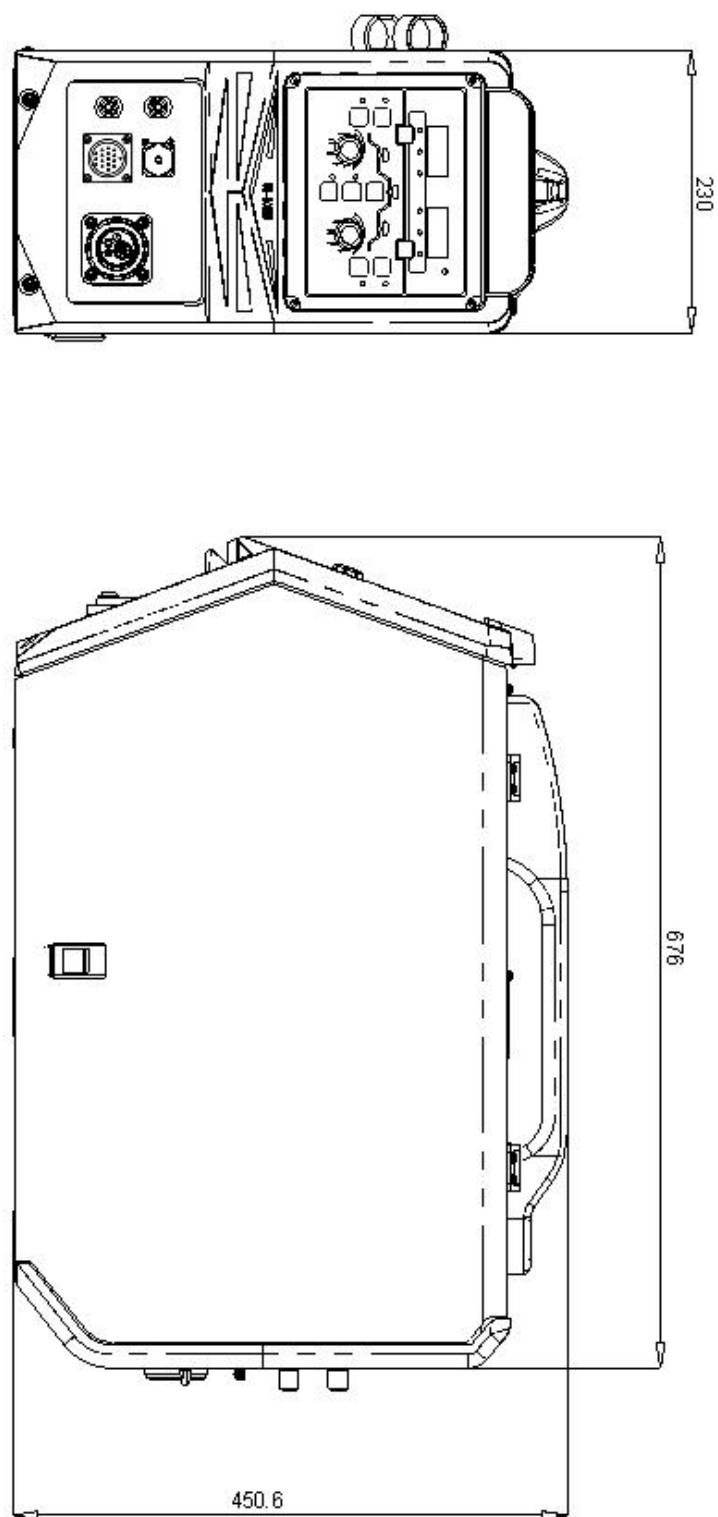


注意

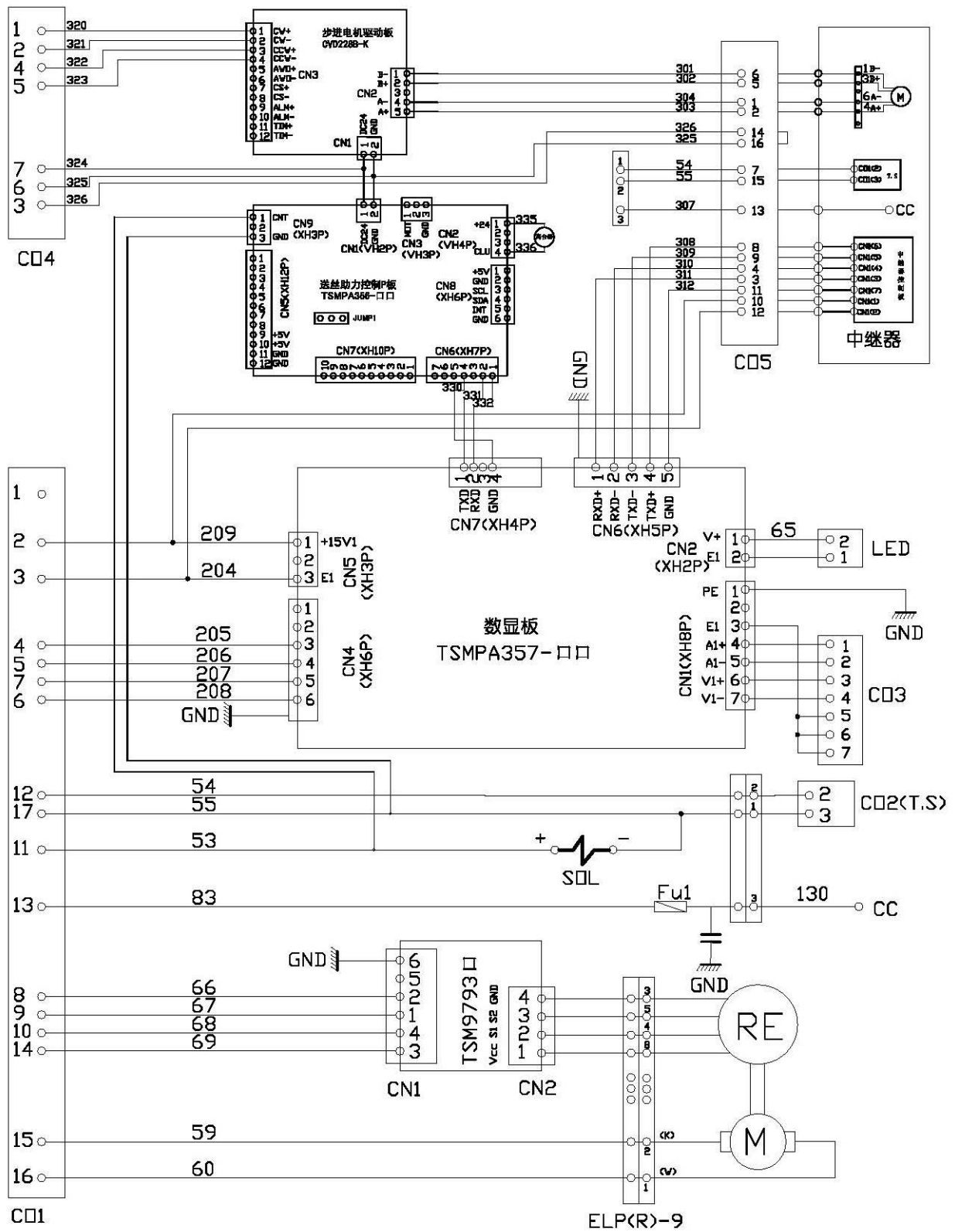
在进行维护保养前，务请先关掉配电柜及焊机电源。

部 位	检 查 要 点	备 注
导丝管	导丝管入口处及送丝轮周边是否被切屑、尘埃等堵塞？	请及时扫切屑、尘埃，确保焊丝通路顺畅，同时找出其发生的原因并加以根除。
	焊丝直径与导丝管的公称直径的一致性 or 配套性。	如不配套，会导致电弧的不稳定及产生粉屑。
	检查（目测）导丝管插入入口处的中心与送丝轮（或加压轮）沟槽中心位置是否有偏差。	如有偏差，会导致电弧的不稳定及产生粉屑。
	 焊丝应对准送丝轮（或加压轮）的沟槽。	
送丝轮	●焊丝直径与送丝轮（或加压轮）的公称直径的一致性 or 配套性。 ●检查送丝轮（或加压轮）的沟槽是否有磨损现象。	如产生焊丝粉屑、出现送丝管堵塞、电弧不稳等异常现象，请更换新送丝轮。
欧式接头	检查欧式接头通电面是否有划伤、打火的痕迹等。 	如有划伤、打火的痕迹将不能确保良好的通电效果，请更换新品。
气 阀	在焊接过程中，如出现「没有气体流出」或「不停地放气」等现象时，应考虑到气阀里可能有异物，造成了堵塞，需要对其进行清扫。	请拆下送丝装置气管入口及焊接的接线。反复 ON-OFF 焊机的「气体检测开关」，同时用干燥的压缩空气吹送丝管。 如按上述步骤操作后气阀仍然未能恢复正常状态，应考虑可能存在其他异常，请与当地代理商联系。
焊枪 送丝管	检查送丝管内部是否有焊丝粉屑等附着物	请用压缩空气每天清理焊枪送丝管内附着物，确保送丝管内部通畅。

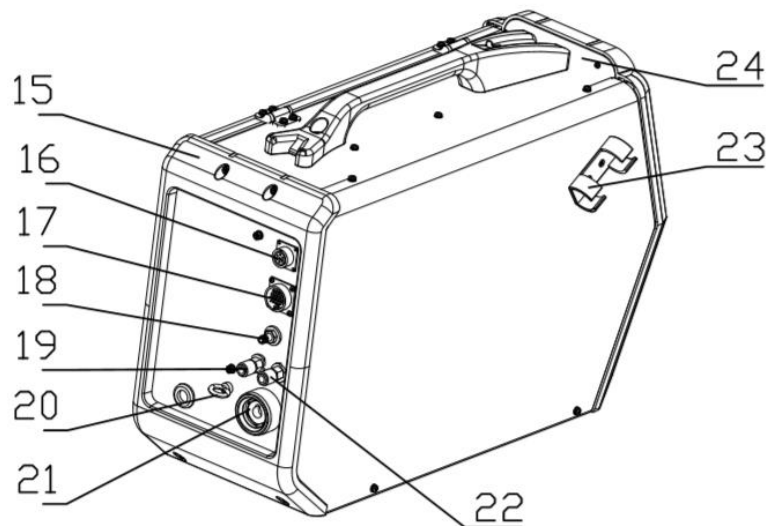
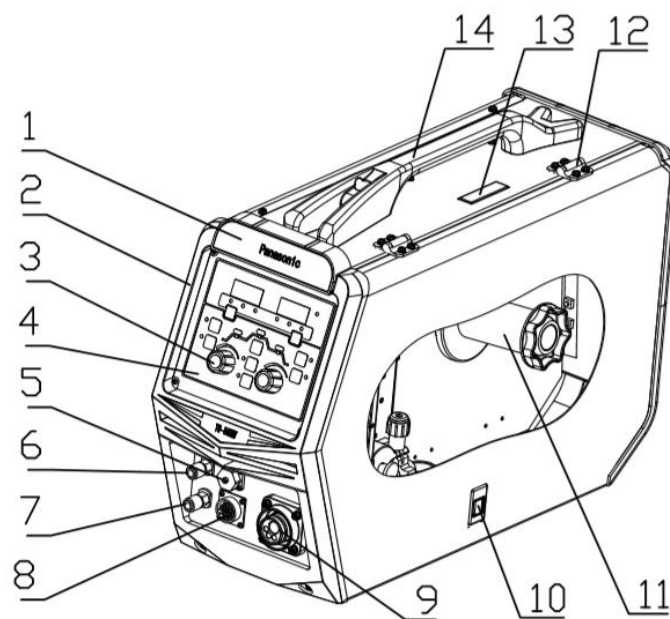
8 外形图



9 电路图



10 部件装配图

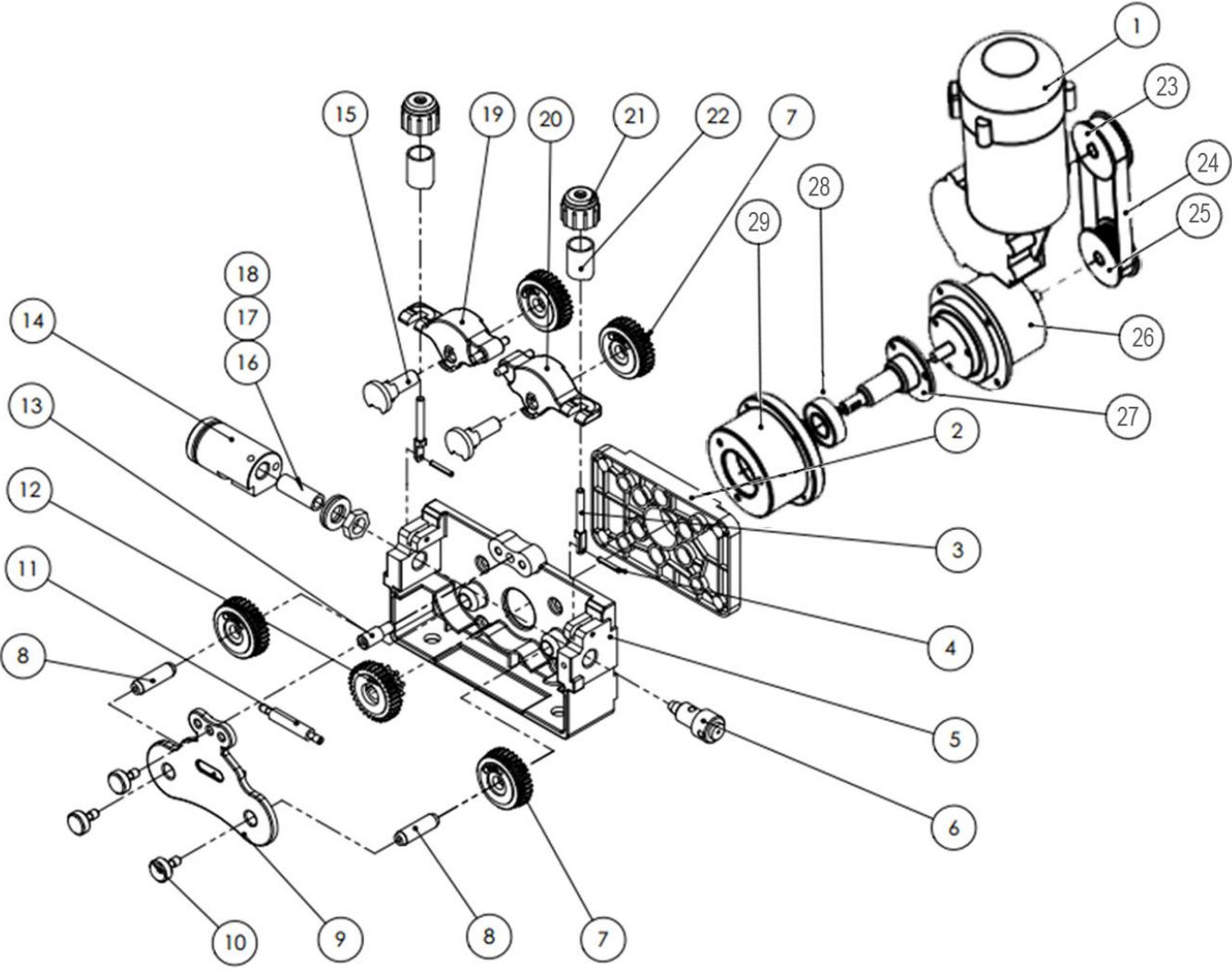


10 部件装配图(续)

序号	名 称	部品品号	数量	备注
1	LED 灯	LED-3-20	2	
2	前板	TSMK9605	1	
3	旋钮	3010-01	2	
4	显示 P 板	TSM97933E	1	
5	七芯插座	WY16K7Z	1	
6	水管快插接头（红）	BD-802041	1	
7	水管快插接头（蓝）	BD-802042	1	
8	16 芯插座	WS17K16Z-1.6	1	
9	欧式接头	TSMJ0552	1	
10	门锁	A3-40-625-12	1	
11	盘轴	TSM19776	1	
12	阻尼铰链	E6-10-216-50	2	
13	焊丝剩余量视窗	TSMF0829	1	
14	把手	TSMF0825	1	
15	后板	TSMF0824	1	
16	7 芯插座	JMR1607F	1	
17	17 芯插座（针）	WS28J17Z	1	
18	快速插头 A	TSM13003	1	
19	水管快插接头（红）	BD-802041	1	
21	电缆快插插座（红色）	TSMDZ95-AR	1	
20	M6 吊环螺钉	R825M6BL	1	
21	电磁阀	JZ540-745	1	
22	水管快插接头（蓝）	BD-802042	1	
23	焊枪支架	TSMK9560	1	
24	盖板	TSMF0826	1	
(25)	锁紧式盘轴端盖	TSMD0041	1	选购品

（）内部品为选购品

10 部件装配图(续)



11 部品明细表

序号	名称	部品品号	数量	备注
1	电机	TGF481F36V	1	
2	连接板组件	TSMK8202	1	
3	压臂螺杆	TSMF0726	2	
4	弹性销	R879D3X20	2	
5	托架	TSMK6973	1	
6	焊丝导向杆	TSMZ0556	1	
	焊丝导向套	TSMJ0484	1	
7	AL 送丝轮组件	TSMD0132	4	
8	送丝轮轴	TSMD0130	2	
9	挡板	TSMK8198	1	
10	手拧旋钮	RWDC-M5-A20-L10	3	
11	导丝杆	TSMJ0475	1	
12	主动齿轮组件	TSMD0137	1	
13	支撑轴	TSMF0801	1	
14	欧式接头组件	TSMJ0481	1	
15	压轮轴组件	TSMD0134	2	
16	欧式接头导杆	TSMJ0588	1	
17	平垫	R95D12	1	
18	弹垫	R93D12	1	
19	压臂组件	TSMK8195	1	
20	压臂组件（右）	TSMK8196	1	
21	加压螺母	TSM24397	2	
22	加压衬套	TSMK8201	2	
23	主动带轮	TSMD0177	1	
24	同步带	130HP-S5M325	1	
25	从动带轮	TSMD0178	1	
26	磁粉离合器	2KG-20AN	1	
27	主动轮轴	TSMD0179	1	
28	轴承	6003-2RS	1	
29	离合器衬垫	TSMF1010	1	

12 产品中有害物质的名称及含量

序号	部品名称	有害物质					
		铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr6+)	多溴联苯 (PBB)	多溴联苯醚 (PBDE)
1	机壳	X	○	○	○	○	○
2	盘轴	X	○	○	○	○	○
3	送丝装置	X	○	○	○	○	○
4	电缆、管类	X	○	○	○	○	○
5	P 板	X	○	○	○	○	○
6	防尘单元	○	○	○	○	○	○
7	电气配线	○	○	○	○	○	○
8	附件	○	○	○	○	○	○

说明：

本表按照SJ/T11364的规定编制

- 1、○表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T26572规定的限量要求以下。
×表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T26572规定的限量要求。
- 2、×部分的原因：钢、铜、铝等金属材料及高温焊料中Pb含量、部分电气部品中Cd含量均符合欧盟RoHS的要求，但超出中国GB/T26572的限量要求。属技术原因达不到。
- 3、上表是根据本公司内荧光X射线仪、Cr6+分析仪及第三方检测机构对本公司样机的检测结果进行标注。

【产品依据的标准和有关注意事项】

本产品依据 GB/T 15579.5-2013 设计制造。
将本产品安装或转运至其它国家可能与当地法规、标准不符，
请务必事先与本公司协商。

【本产品废弃时的注意事项】

废弃本产品时，
请与经认可的工业废弃物处理机构签订废弃处理委托条约，
进行委托废弃处理。

【将本产品安装或转移至欧洲各国时的注意事项】

本产品与 EU 的安全法令 EC 指令的要求不符，
故不能直接将本机带入欧洲及欧洲以外的 EEA 协定缔约国。
将本产品安装或转运至欧洲各国或其它 EEA 缔约国时，
请务必事先与本公司协商。

唐山松下产业机器有限公司
地址：河北省唐山市高新技术开发区庆南道 9 号
邮政编码：063020
电话：400-612-5816
原产地：中国



微信扫描二维码
获取更多贴心服务

2021 年 8 月发行
在中国印刷