

自动机用/自動機用

附带碳刷马达
ブラシ付モーター

无碳刷马达
ブラシレスモーター

极小/極小 精密/精密 普通/普通

2.6 - 8.0 mm



A 系列 /シリーズ (自动机用/自動機用) Model DLV30A/45A/70A

外形尺寸图 P33
外觀寸法図



DLV45A06A-F DLV45A06A-N

吸着附件另售
吸着アタッチメントは別売品

此款为无刷機種，搭载环保型无碳刷马达。

- 电动螺丝刀可搭载 XY 自动机上。
 - 自动紧固可实现省人化，无人化。
 - 无碳刷马达寿命长，无需更换碳刷。
 - 电动螺丝刀的安装规格有标准护套，凸缘护手，M41 护套 3 种。
 - 螺丝刀输出 torque-up 信号。
 - 连接 sequencer，控制起动，正转，反转。
 - noise 对策防止误操作。
- 各输入 / 输出信号是根据螺丝刀内部电路与光电耦合元件绝缘。

環境にやさしいブラシレスモーター搭載トランスレスタイプ。

- ドライバはXYロボットに搭載が可能。
 - 自動締め付けにより、省人化、無人化を実現。
 - ブラシレスモーターのため長寿命、ブラシ交換が不要。
 - ドライバの取り付けは、標準カップリング、フランジカップリング、M41カップリングの3タイプ。
 - ドライバはトルクアップ信号を出力。
 - シーケンサに接続して、スタート、正転、逆転を制御。
 - ノイズ対策にて誤作動を防止。
- 各入出力信号は、ドライバ内部回路とフォトコプラによって電氣的に絶縁。

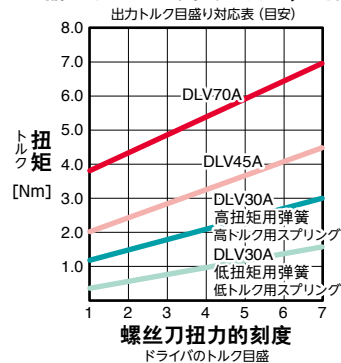
规格 /仕様

规格 /仕様	30A			45A(高扭矩/高トルク)		70A(高扭矩/高トルク)			
	低速/低速	标准/標準	高速	低速/低速	标准/標準	低速/低速			
型号	DLV30A06A-N(AA) : J	DLV30A12A-N(AA) : J	DLV30A20A-N(AA) : J	DLV45A06A-N(AA) : K	DLV45A12A-N(AA) : K	DLV70A06A-N(AA) : K			
批嘴 型式	标准护套/標準カップリング	凸缘护手/フランジ	M41护套/M41カップリング	DLV30A06A-F(AA) : J	DLV30A12A-F(AA) : J	DLV30A20A-F(AA) : J	DLV45A06A-F(AA) : K	DLV45A12A-F(AA) : K	DLV70A06A-F(AA) : K
使用电压/使用電圧	100 V AC, 50/60 Hz								
扭矩调整/トルク調整	无级/無段階								
扭矩/トルク (Nm)	低扭矩用弹簧(附件)/低トルク用ばね(附属品) 0.40 - 1.60			2.00 - 4.50		3.80 - 7.00			
	高扭矩用弹簧(标准附件)/高トルク用ばね(標準装備) 1.20 - 3.00								
空转速度/無負荷回転速度 (min ⁻¹)	650	1,200	2,000	650	1,200	650			
螺钉尺寸 /適合ねじ (mm)	机用螺钉/小ねじ	2.6 - 5.0		4.5 - 6.0		5.0 - 8.0			
	自攻螺钉/タップねじ	2.5 - 4.0		4.0 - 5.0		4.5 - 6.0			
主体质量 本体質量 (g)	标准护套/標準カップリング	700		780					
	凸缘护手/フランジ	760		840					
	M41护套/M41カップリング	740		820					
功率消耗/消費電力 (W)	45								
起动方式/スタート方式	外部输入信号								
输入信号/入力信号	起动、正转、反转信号(电压DC5 - 24 V/电流DC0.5 - 5 mA) /スタート、正転、逆転信号(電圧DC5~24V/電流DC0.5~5mA)								
输出信号/出力信号	torque-up信号(电压DC30 V/电流20 mA)/トルクアップ信号(電圧DC30V/電流20mA)								
批嘴类型/適合ビット (mm)									
标准附件/標準付属品	批嘴 NK31×2×6×70: 1个/ビットNK31×2×6×70: 1本 低扭矩用弹簧: 1个/低トルク用ばね: 1個			批嘴 NK35×2×7×75: 1个/ビットNK35×2×7×75: 1本					

另售品 /別売品

吸着附件/吸着アタッチメント DLP7400(M3,M4用) DLP7400高扭矩用(M5,M6用)/高トルク用	螺丝吸着泵/ねじ吸着ポンプ DLP2530
商品编号/商品コード: 60206,60207	

输出扭力刻度对照表(目标)



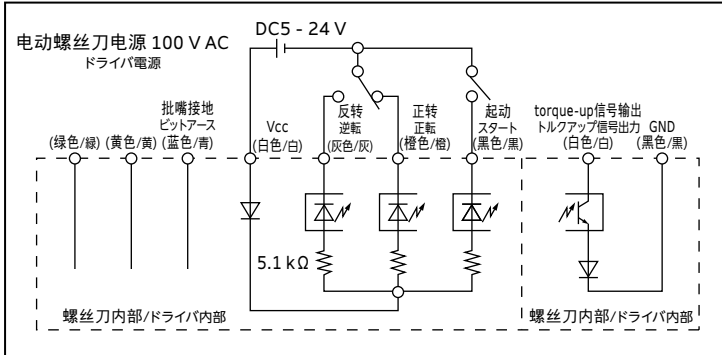
螺丝刀电线明细 / ドライバケーブル内訳

电源、输入信号电线/電源、入力信号ケーブル	
导线的颜色/リード線の色	明细/内訳
绿色/緑	电动螺丝刀输入电源/ドライバ入力電源
黄色/黄	电动螺丝刀输入电源/ドライバ入力電源
蓝色/青	批嘴接地/ビットアース
白色/白	输入信号 common (Vcc)/入力信号共通 (Vcc)
黑色/黒	启动信号输入/スタート信号入力
橙色/橙	正转信号输入/正転信号入力
灰色/灰	反转信号输入/逆転信号入力

※电动螺丝刀输入电源电压: 100 V AC/ドライバ入力電源電圧: AC100V

输出信号电线/出力信号ケーブル	
导线的颜色/リード線の色	信号
白色/白	torque-up信号输出/トルクアップ信号出力
黑色/黒	GND

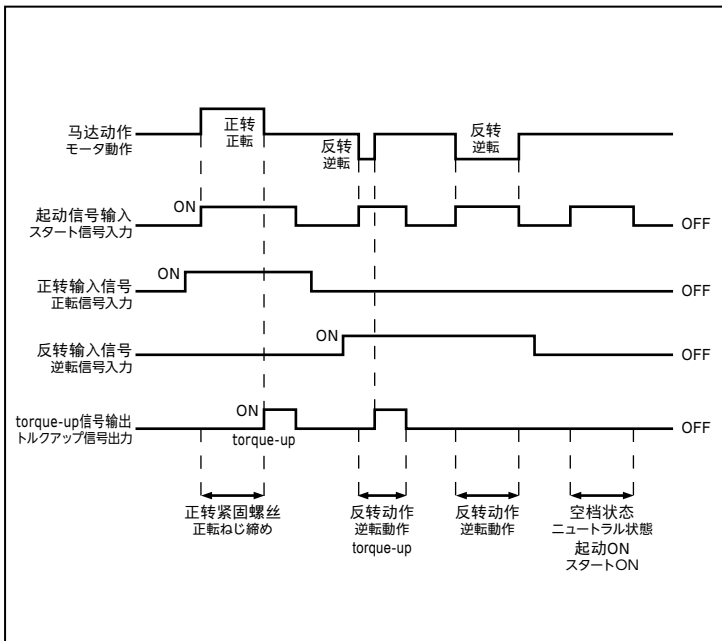
输入·输出信号线路图 / 入出力信号回路図



注意

- 各输入信号・输出信号与螺丝刀内部电路被绝缘。
- 输入信号 额定范围: 请在电压 DC5 ~ 24 V (电流 DC0.5 ~ 5 mA) 的范围内使用。
- torque-up 信号输出 最大额定: 请在电压 DC30 V 以下、电流 DC20 mA 以下的范围内使用。
- 各入力信号・出力信号は、ドライバ内部回路とは絶縁されています。
- 入力信号 定格範囲: 電圧DC5~24V (電流DC0.5~5mA) の範囲で使用ください。
- トルクアップ信号出力 最大定格: 電圧DC30V以下、電流DC20mA以下の範囲で使用ください。

动作顺序表 / 動作タイミングチャート



注意

- 请在输入正转 / 反转信号后启动信号的输入。
- 请不要同时输入正转信号与反转信号。
- 请务必按照说明书, 确认正确配线后再通电。如果误配线的状态下电源线以及信号线通电的话, 可能会导致机器故障。
- 请务必在额定电压内输入 / 输出信号。如果使用超过额定电压、电流值的话, 可能会导致机器故障。
- 请不要跟输出信号直接连接继电器、马达、电源灯等而控制。由于从感应负荷发生噪音等的影响可能会导致机器故障。
- 请在螺丝刀完全停止旋转后进行正转 / 反转切换。如果在螺丝刀旋转的状态下, 正转 / 反转切换的话, 马达会急剧停止。
- 请不要弯曲或拽拉信号线。信号线断线或螺丝刀的脱落等起因可能会导致机器故障。
- スタート信号の入力は、正転/逆転信号を入力後にしてください。
- 正転信号と逆転信号は、同時に入力しないでください。
- 必ず説明書に従い、正しく配線されていることを確認してから通電してください。誤配線した状態で電源コード及び信号線に通電すると機器の故障の原因となります。
- 入出力信号は必ず定格内でご使用ください。定格を超えた電圧、電流値での使用は機器の故障の原因となります。
- 信号出力に、リレー、モータ、ランプ等を直接接続して制御しないでください。誘導負荷等から発生するサージ等の影響により機器の故障の原因となります。
- 正転/逆転の切り換えはドライバの回転が完全に停止してから行ってください。ドライバが回転している状態で正転・逆転の切り換えを行うと、モータが急停止します。
- 信号線を無理に曲げたり、引っ張ったりしないでください。信号線の断線やドライバの脱落、及びそれら起因する機器の故障の原因となります。



取得
CCC
认证
证书
CCC
认证
取得

标准
品 /
标准
品