

与以前机型的调节方法进行的比较 /従来機種との調整方法の比較

扭矩调整トルク調整		转动螺丝刀前端的扭矩调节环, 对扭矩进行调节。 ドライバ先端のトルク調整リングを回してトルクを調整。		利用外部控制器设定扭矩。无需对螺丝刀主体进行调节。 外部コントローラでトルクを設定。ドライバ本体の調整は不要。
以前/従来 → Brushlessdelvo® C系列				
转速设定回転数設定		无控制器式的转速按不同型号分别固定。 トランスレスタイプの回転数は型式ごとに固定。		利用外部控制器设定转速。可在100 - 1,000 min⁻¹的范围内进行调节。 外部コントローラで回転数を設定。100~1,000min⁻¹の範囲で調整が可能。



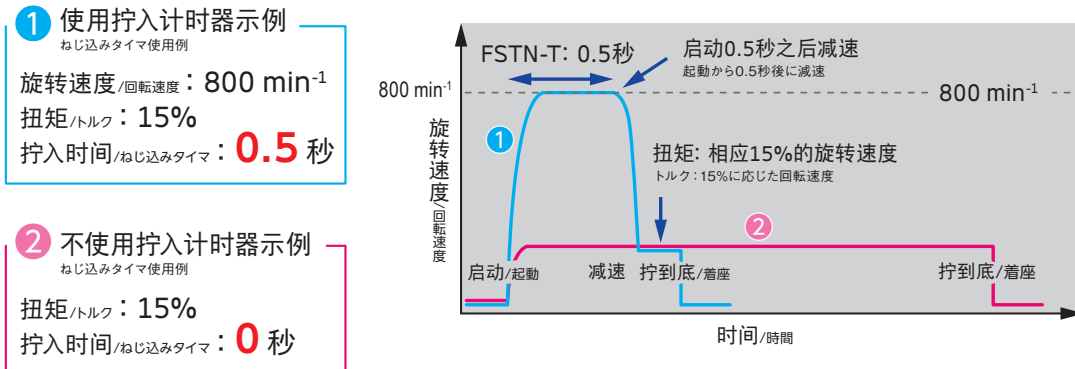
SOFT紧固及HARD紧固 /SOFT締めとHARD締め

本螺丝刀可对应对象工件选择2种紧固螺钉类型。请根据实际的工件、螺钉以及作业条件进行调节之后, 决定紧固螺钉模式。
本ドライバは対象ワークに対応して2つのねじ締めタイプを選択可能です。実際のワークとねじ、作業条件にて調整した上でねじ締めモードを決定してください。

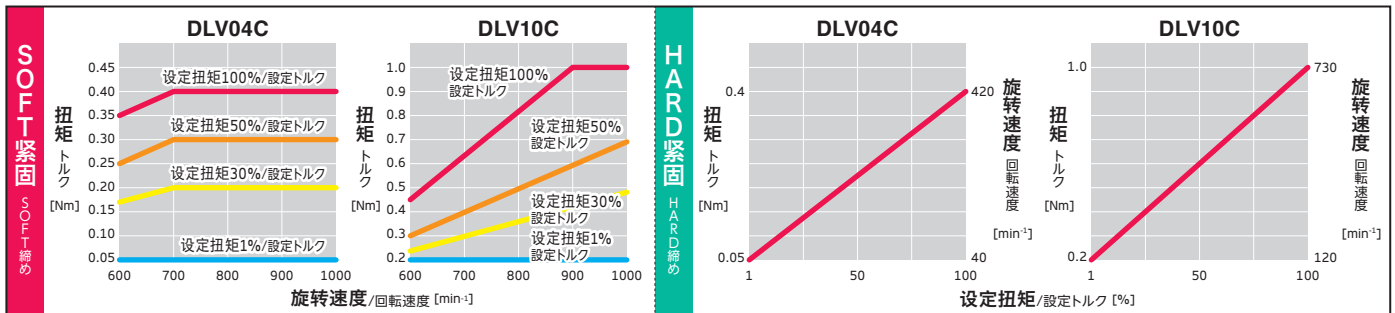
- | | |
|-----------------------|---|
| SOFT紧固 /SOFT締め | 适合自攻螺钉及紧固物为橡胶等软性物体等, 螺丝钉旋拧负荷较高的工件的紧固方法。
タッピンねじや締結物がゴム等の軟体など、ねじ込み負荷が高いワークに適した締め方。 |
| HARD紧固 /HARD締め | 适合已钻孔孔的工件和金属等刚性物体等, 螺丝钉旋拧负荷较小的工件的紧固方法。
タップ済みワークや金属等の剛体など、ねじ込み負荷が小さいワークに適した締め方。 |

FSTN-T (拧入计时器) /FSTN-T (ねじ込みタイマ)

可用于HARD紧固设定时。拧到底之前正在无负荷紧固螺钉的过程中提高转速, 缩短紧固螺钉时间。
HARD締め設定時に使用可能。着座するまでの無負荷ねじ締め中に回転数を上げ、ねじ締め時間を短縮します。



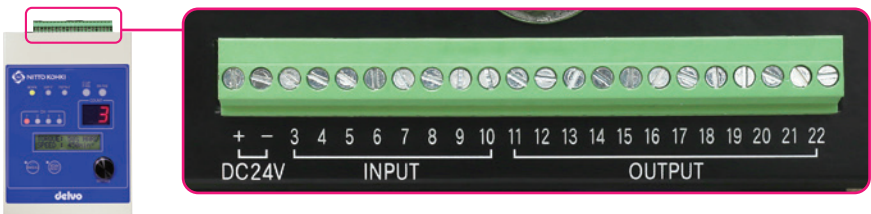
输出扭矩与旋转速度的图表 /出力トルクと回転速度のグラフ



*图表为大致目标。并非对输出扭矩范围作出保证。/グラフは目安です。出力トルク範囲を保証するものではありません。

附帶外部输入输出信号

外部入出力信号付き



可从控制器的信号端子台进行外部信号的输入输出。
コントローラの信号端子台から、外部信号の入出力を行うことができます。

端子编号/端子番号	功能/機能	内容	输入输出/入出力
1 (+)	+DC 24 V	内置供给电源 (容量: 最大200 mA) /内蔵サービス電源 ・用于输入输出信号的公用及工件检测传感器等的电源/入出力信号の共用用や、ワーク検出センサなどの電源に使用	供给电源 サービス電源
2 (-)	DC 0 V		
3	模式A/チャンネルA	2批嘴的输入信号, 指定作业模式 (CH1~CH4) /2 ビットの入力信号で、作業チャンネル (CH1 ~ CH4) を指定 ・“作业模式切换方式” (No.1 CH-CHG) 仅在“INPUT”设定时有效 「作業チャンネル切り替え方式」(No.1CH-CHG) が「INPUT」設定時のみ有効	输入/入力
4	模式B/チャンネルB		
5	正转启动/正転起動	根据外部输入信号启动/外部入力信号で起動	
6	逆转启动/逆転起動		
7	WORK	输入工件信号 (工件检测传感器的输出) /ワーク信号 (ワーク検出センサの出力) を入力 ・“计数功能” (No.11 COUNT-FNC) 及“工件信号” (No.12 WORK-SNSR) ON之后, 工件信号输入有效 「カウント機能」(No.11COUNT-FNC) と「ワーク信号」(No.12WORK-SNSR) が ON でワーク信号の入力が有効	
8	WORK RESET	作业复位 (与控制器的 [WORK RESET] 按钮相同) /作業をリセット (コントローラの [WORK RESET] ボタンと同様)	
9	按钮锁定/キーロック	锁定控制器的按钮操作/コントローラのボタン操作をロック ・使控制器的按钮操作无效, 防止作业人员更改设定/コントローラのボタン操作を無効にし、作業者による設定変更を防止	输出/出力
10	输入信号的公用端子 入力信号の共通端子	・可连接供给电源 (端子编号1) 或者外部的DC24 V电源 *NPN输入的情况下 ・可连接供给电源 (端子编号2) 或者外部电源的DC 0 V *PNP输入的情况下 ・サービス電源 (端子番号 1) または、外部の DC24V 電源を接続可能 *NPN 入力の場合 ・サービス電源 (端子番号 2) または、外部電源の DCOV を接続可能 *PNP 入力の場合	
11	正转信号/正転信号	正转过程中输出信号ON/正転中に出力信号をON	
12	逆转信号/逆転信号	逆转过程中输出信号ON/逆転中に出力信号をON	
13	增加计数(C-UP)/カウントアップ	正常紧固螺钉 (扭矩提高) 时, 输出信号0.3秒ON/正常にねじ締め (トルクアップ) すると、出力信号を0.3 秒ON	
14	紧固螺钉NG (F-NG) /ねじ締めNG	紧固螺钉NG 时, 输出信号0.3秒ON/ねじ締めNG の場合に、出力信号を0.3 秒ON	
15	作业模式1 (CH1) /作業チャンネル1	作业过程中或者设定过程中的模式的输出信号ON 作業中または設定中のチャンネルの出力信号を ON	
16	作业模式2 (CH2) /作業チャンネル2		
17	作业模式3 (CH3) /作業チャンネル3		
18	作业模式4 (CH4) /作業チャンネル4		
19	作业OK/作業OK	设定计数的紧固螺钉完成, 判断作业OK时, 输出信号ON 設定カウントのねじ締めが完了し作業OK と判定すると、出力信号をON	
20	作业NG/作業NG	作业途中WORK输入信号OFF, 判定作业NG时, 输出信号ON 作業途中にWORK 入力信号がOFF されて作業がNG 判定したときに、出力信号をON	
21	空余/空き	不可连接/接続不可	
22	输出信号的公用端子 出力信号の共通端子	・可连接供给电源 (端子编号2) 或者外部电源的DC0 V *NPN输出的情况下 ・可连接供给电源 (端子编号1) 或者外部的DC24 V电源 *PNP输出的情况下 ・サービス電源 (端子番号 2) または、外部電源の DCOV を接続可能 *NPN 出力の場合 ・サービス電源 (端子番号 1) または、外部の DC24V 電源を接続可能 *PNP 出力の場合	

另售品 /別売品

*其他对应套简:P. 36参照/その他対応スリーブ: P36参照

接地 3 芯电源线 2 m アース付き3ピン電源コード DLW9230	螺丝紧固监测器 ねじ締めモニタ DTM10	吸着附件 吸着アタッチメント DLP6600	吸着附件 吸着アタッチメント (カップリング付) DLP6610	扭矩检测器 トルクチェッカ DLT1173A
附带套管/添付スリーブ* DLS2124, DLV2127, DLS2134				
SOFT紧固用螺丝接头 SOFT締め用ねじジョイント DLW4540	SOFT紧固用螺丝接头 SOFT締め用ねじジョイント DLW4550	HARD紧固用螺丝接头 HARD締め用ねじジョイント DLW4560	螺丝真空泵/吸着ポンプ DLP2530(100 V) DLP2570(230 V)	凸缘护手 フランジカップリング DLW9015
(白色橡胶 白ゴム) DLV04C测定用/測定用	(黑色橡胶 黒ゴム) DLV10C测定用/測定用	(金属) DLV04C/ DLV10C测定用/測定用		 *用左螺丝安装。/取り付けは左ねじです。
连接线 2 m/接続コード DLW9075	延长线 3 m/延長コード DLW9300	浮动单元/フローティングユニット DLW9510	L型法兰附件/L型フランジアタッチメント DLW9520	
 螺丝刀标准配件 標準付属				