











Brushlessdelvo®

外形尺寸图 P39

C 系列/۶リーズ (电流控制型/電流制御タイプ) 型号 DLV04C/DLV10C

通过控制器就可以简单地对电批进行设定。

- ·可对应各种螺丝紧固条件的扭矩电流控制式。
- ·搭载无碳刷马达,低电压类型。
- ·ESD 保护(防止带电性能)
- ·手持/自动机两用
- ·内置螺丝紧锁计数器,可防止人为误操作。

コントローラで簡単にドライバ設定が可能。

- ・様々なねじ締め条件に対応可能なトルク電流制御式・ブラシレスモータ搭載、低電圧タイプ。
- ESD保護 (帯電防止性能)
- ・手持ち/自動機両用
- ・ねじ締めカウンタ機能内蔵で、ヒューマンエラーを防止。



抑格//±#

770	次化了 /位禄							
	型号/型式	批嘴ビッ	DLV04C10L-AX M	DLV10C10L-AX M				
	启动方法/スタート方式		杠杆启动/レバースタート					
	输入电源/入力電源		从专用控制器供给	从专用控制器供给/専用コントローラから供給				
	扭矩调整/トルク調整	数	1 - 100 %之间每次1%的调整 1~100%まで1%刻みの調整					
	扭矩/トルク (Nm)	SOFT紧固 (1,000 min ⁻¹ 设定)/SOFT締	0.05 - 0.4	0.2 - 1.0				
	,	SOFT紧固 (600 min-1设定)/SOFT締め	0.05 - 0.35	0.2 - 0.45				
螺		HARD紧固/HARD締め	0.05 - 0.4	0.2 - 1.0				
丝刀	无负荷旋转速度	SOFT紧固/SOFT締め	600 - 1,000					
刀		HARD紧固/HARD締め	100 - 1,000					
電	功耗/消費電力	(W	30					
電動ドライ	适合批嘴 (mm) 適合ねじ	机用螺钉/小ねじ	1.2 - 3.0	1.8 - 4.0				
フイ		自攻螺钉/タッピンねじ	1.1 - 2.5	1.6 - 3.5				
バ	适合批嘴/適合ビッ		NK4D(φ4 mm)					
	主体重量/本体質量	(g	約370					
	额定运转/定格運転		ON时间0.5秒 / OFF时间3.5秒 ON時間0.5秒/OFF時間3.5秒					
	批嘴接地/ビットアース		有/有り					
	标准附件/標準附属		・批嘴No.0×1.8×44: 1个/ビット: 1個 ・批嘴No.1×3×44: 1个/ビット: 1個 ・批嘴No.2×4×44: 1个/ビット: 1個 ・连接线2 m(DLW9075):1只 /接終ユード: 1本 ・吊环: 1个/吊金典: 1個	- 批嘱No.1×3×44: 1个/ビット: 1個 - 批嘱No.2×4×44: 1个/ビット: 1個 - 注接线2 m(DLW9075):1只 /接続コード: 1本 - 吊环: 1个/吊金具: 1個				

1		型号/型式	DCC0101X-AZ P - PNP输出/输入/出力/入力		
帯器 ニントロー			N - NPN输出/输入/出力/入力		
		输入电源/入力電源	100 - 240 V AC, 50/60 Hz		
		作业模式功能 作業チャンネル機能	扭矩及旋转速度的设定可保存4种模式/トルクと回転速度の設定を4チャンネルメモリ 可切換为任意的作业模式/任意の作業チャンネルに切り替え可能		
		计数功能 カウント機能	可対螺钉紧固根数进行计数/ねじ締め本数をカウント可能 可连接工件检测传感器/ワーク検出センサ接続可能		
	控	外部启动控制功能 ^{外部起動制御機能}	可利用外部输入信号控制启动 外部入力信号により起動制御が可能		
	制器	输出电源 ^{出力電源}	DC24 V		
	コントロ	输入信号方式 入力信号方式	光耦合器输入 (对应DC24 V驱动 (5 mA/1输入)) フォトカプラ入力 (DC24V駆動 (5 mA/1入力))		
	ラ	输出信号方式 出力信号方式	光耦合器输出 (DC30 V以下、30 mA/1输出以下) フォトカプラ出力 (DC30V以下、30mA/1出力以下)		
		服务电源/サービス電源	DC24 V (容量最大200 mA)		
		功率消耗 ^{消費電力}	待机时: 20 W/持機時 电动螺丝刀旋转时: 30 W/電動ドライパ回転時		
1		主体质量/本体質量	約1,100 g		
		ESD保护(带电防止性能) ESD保護(帯電防止性能)	有 (符合国际静电标准IEC61340-5-1) 有り (国際静電気規格 IEC61340-5-1適合)		
		电源线2 m/電源コード	DLW9230 (另售商品/ _{別売品})		

*另售品的吸着附件请参照36页,螺纹接头参照32页。 別売品の吸着アタッチメントはP.36、ねじジョイントはP.32をご参照ください。 注意

- は 本連度和扭矩因温度而昇。(在 +10 至 +40℃ 的范围内使用) *请勿重新紧固已紧固的螺丝。扭矩将大于设定扭矩。 ・回転速度や出力は温度によって変化します。(10℃~40℃の範囲でご使用ください)

Brushlessdelvo®

与以前机型的调节方法进行的比较/從来機種との調整方法の比較



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。

O NUTICIONAL STATE OF THE STATE

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/從来



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。



Brushlessdelvo® C系列

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。



DLV04C10L DLV010C10L

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<mark>固</mark>/HARD締め

适合已钻螺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。 タッブ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。 簡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。

① 使用拧入计时器示例 ねじ込みタイマ使用例

旋转速度/回転速度: 800 min-1

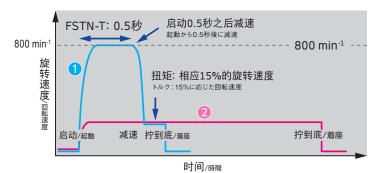
扭矩/トルク: 15%

拧入时间/aU込みタイマ: **0.5** 秒

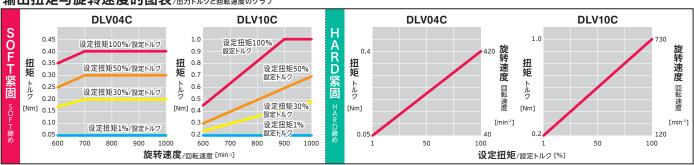
2 不使用拧入计时器示例 ねじ込みタイマ使用例

扭矩/トルク: 15%

拧入时间/ねじ込みタイマ: ○秒



输出扭矩与旋转速度的图表/出カ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。

Brushlessdelvo®

附带外部输入输出信号

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	供给电源	
2 (-)	DC 0 V	・用于输入输出信号的公用及工件检测传感器等的电源/入出力信号のコモン用や、ワーク検出センサなどの電源に使用		
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		
4	模式B/チャンネルB	「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		
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	「KJIA JI - DF+側 / CIA ラ JI - AJJ / 外部人 / JI - A で起動 		
7	WORK	輸入工件信号 (工件检測传感器的輸出) /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, 工件信号輸入有效 「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	输入/入力	
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		
10	輸入信号的公用端子 入力信号のコモン端子	・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 DC0V 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	増加计数(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			
16	作业模式2 (CH2) /作業チャンネル2	」 「作业过程中或者设定过程中的模式的输出信号ON		
17	作业模式3 (CH3) /作業チャンネル3	作業中または設定中のチャンネルの出力信号を ON		
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	输出/出力	
20	作业NG/作業NG	作业途中WORK輸入信号OFF,判定作业NG时,輸出信号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	輸出信号的公用端子 出力信号のコモン端子	・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 DC0V 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

*其他对应套筒:P. 36参照/その他対応スリーブ: P36参照

"兵他内应去间.F. 30参照/その他対応スワープ: F30参						
接地 3 芯电源线 2 m ァース付き3ピン電源コード DLW9230	螺丝紧固监测器 P.37 ねじ締めモニタ DTM10	吸着附件 P.36 ^{吸着アタッチメント} DLP6600	吸着附件 P.36 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		
		附帯套管/添付スリープ* 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)	(黑色橡胶 黒ゴム)	(金属)	arm delvo			
DLV04C测定用/测定用	DLV10C测定用/測定用	DLV04C/ DLV10C测定用/测定用		*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型法兰附件ハ型フランジアタッチメント DLW9520			
螺丝刀标准配件 標準付属		Î				