

低电压/低电压 (DC)

附带碳刷马达

ブラシ付モータ

无碳刷马达

ブラシレスモータ

极小/極小

精密/精密

普通/普通

1.2 - 4.0 mm

杠杆启动

レバースタート

低电压

低電圧

无碳刷马达

ブラシレスモータ

批嘴接地

ビットアース

静电对策

静電対策

速度可调

速度可調



Brushlessdelvo®

C 系列 /シリーズ (电流控制型/電流制御タイプ) 型号 DLV04C/10C

外形尺寸图 P28
外觀寸法図



通过控制器就可以简单地对电批进行设定。

- 最适合螺丝紧锁作业的电流控制扭力电动螺丝刀。
- 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。

- ねじ締め作業に最適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。

最多可将4把螺丝刀集约至1把

/最大4台のドライバを1台に集约することが可能

可在右侧范围内任意设定扭矩和转速。

右記範囲で任意のトルク・回転数を設定可能です。
※SOFT紧固, HARD紧固の範囲不同。/SOFT 締め、HARD 締めで範囲は異なります。

0.25 Nm 450 min ⁻¹	第1台 1台目
0.15 Nm 600 min ⁻¹	第2台 2台目
0.35 Nm 1000 min ⁻¹	第3台 3台目
0.30 Nm 450 min ⁻¹	第4台 4台目



扭矩/トルク : 0.05 - 0.4 Nm (DLV04C)
0.2 - 1.0 Nm (DLV10C)
转速/回転数 : 100 - 1000 min⁻¹

扭矩范围/トルク幅 0.05 - 1.0 Nm

※使用同一批嘴時
同一ビット使用時

仅凭这
1把!
この1台で!

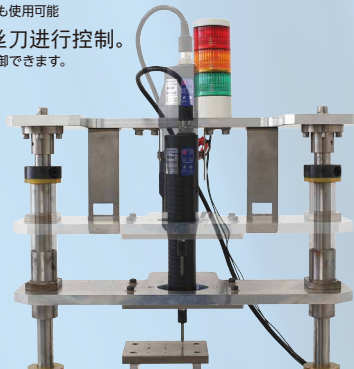
• 也可作为自动机使用 /自動機としても使用可能

可将控制器连接至定序器, 对螺丝刀进行控制。
コントローラをシーケンサに接続して、ドライバを制御できます。



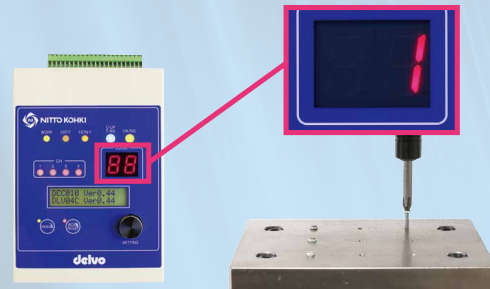
DLP6610

如果安装另售的法兰联轴器 (DLW9015) 或吸着附件 (DLP6610), 还可安装在螺钉紧固自动装置上。
別売りのフランジカップリング(DLW9015)または吸着アタッチメント(DLP6610)を装着すると、ねじ締め自動機への装着が可能です。



• 搭载螺钉紧固计数功能 /ねじ締めカウンタ機能を搭載

外部控制器上搭载计数功能。防止人为误差。
外部コントローラにカウンタ機能を搭載。ヒューマンエラーを防ぎます。



规格 /仕様

型号/型式	批嘴 ビット	DLV04C10L-AX M	DLV10C10L-AX M
扭矩调整/トルク調整		1 - 100 % 之间每次1%的调整 1~100%まで1%刻みの調整	
螺丝刀 電動ドライバ	扭矩/トルク (Nm)	SOFT紧固 (1,000 min ⁻¹ 设定)/SOFT締め SOFT紧固 (600 min ⁻¹ 设定)/SOFT締め	0.05 - 0.4 0.2 - 1.0
		HARD紧固/HARD締め	0.05 - 0.35 0.2 - 0.45
	无负荷旋转速度 無負荷回転速度 (min ⁻¹)	SOFT紧固/SOFT締め HARD紧固/HARD締め	600 - 1,000 600 - 1,000
	适合批嘴 適合ねじ (mm)	机用螺钉/小ねじ 自攻螺钉/タッピンねじ	1.2 - 3.0 1.1 - 2.5
	适合批嘴/適合ビット	NK4D (φ 4 mm)	
	动作电压/動作電圧	DC24 V	
主体重量/本体質量		約370 g	
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	
标准附件/標準付属品		・批嘴No.0.1×1.8×44: 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DLW9075: 1只/接続コード: 1本 ・吊环: 1个/吊金具: 1個	

型号/型式	DCC0101X-AZ
输入电源/入力電源	100 - 240 V AC, 50/60 Hz
作业模式功能	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 可切换为任意的作业模式/任意の作業チャンネルに切り替え可能
计数功能	可对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
外部启动控制功能	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
外部启动控制功能	外部入力信号により起動制御が可能
输入信号方式	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 (5mA/1入力))
输出信号方式	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)
输出电源/出力電源	DC24 V (容量最大200 mA)
功率消耗/消費電力	待机时: 20 W/待機時 电动螺丝刀旋转时: 30 W/電動ドライバ回転時
主体质量/本体質量	約1,100 g
电源线/電源コード	DLW9230 (另售商品/別売品)

※另售品的吸着附件请参考P.26页, 螺纹接头参考P.27。
/別売品の吸着アタッチメントはP.26、ねじジョイントはP.27をご参照ください。

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

扭矩調整 / 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。
ドライバー先端のトルク調整リングを回してトルクを調整。

以前 / 従来

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。

Brushlessdelvo® C 系列



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。
ドライバー本体の調整は不要。



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。

本ドライバー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。

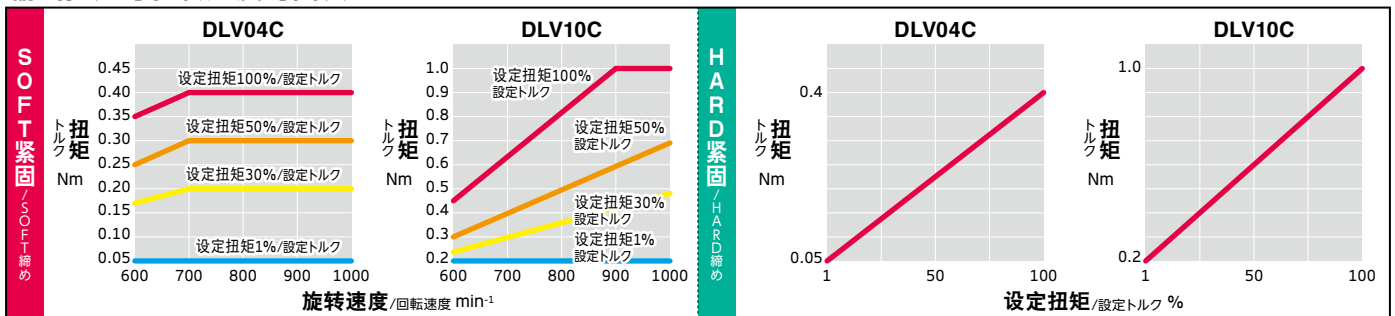
タッピンねじや締結物がゴム等の軟体など、ねじ込み負荷が高いワークに適した締め方。

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。

タッパ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。

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 サービス電源
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 / 入出力信号の共通用や、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 「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 DC 24V 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 DC 0V 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 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	