

# delvo Type sans balais Série C (type à contrôle par courant) **Modèle DLV45C**

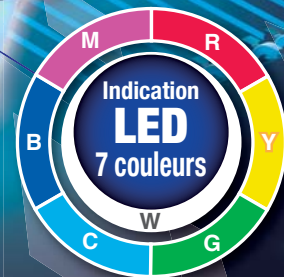
**Trente réglages de couple différents peuvent être définis sur une seule et même visseuse !**

- Système de couple contrôlé par courant
- Moteur sans balais basse tension
- Structure de protection ESD (décharge électrostatique)
- Pour machines à main et automatisées (démarrage externe)
- Neuf réglages de vitesse disponibles
- Fonction de commande de vitesse automatique à trois étapes
- Deux types de méthodes de mesure (Signal de rotation temps/moteur)
- LED d'indication à sept couleurs (sur la pointe de la visseuse)
- Deux ports de raccordement de signal d'E/S externe (commutation NPN  $\leftrightarrow$  PNP, RS-232C)
- Divers réglages peuvent être configurés via un ordinateur (logiciel de réglage gratuit disponible sur le site Web de NITTO KOHKI)
- Fonction de comptage de vis intégrée



Type à démarrage à levier  
**DLV45C12L**

Type à démarrage par poussée  
**DLV45C12P**



Contrôleur  
**DCC0241X-AZ**



Site Web



# Tout-en-un !

## Le réglage de couple et de serrage de

1ère unité

1,2 Nm  
1000 tr/min

2ème unité

1,8 Nm  
500 tr/min

3ème unité

3,0 Nm  
800 tr/min

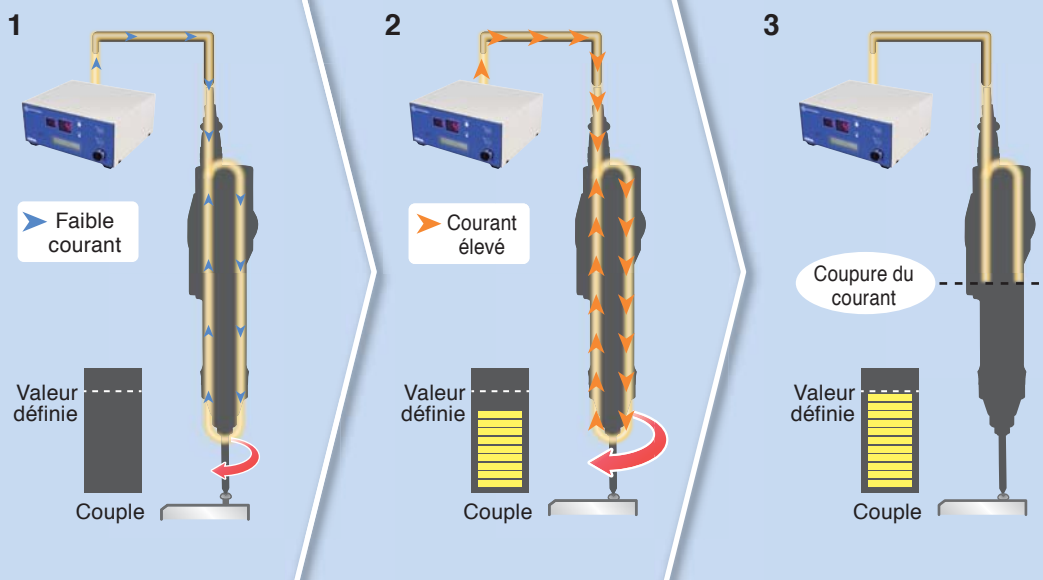
4ème unité

1,8 Nm  
500 tr/min

**Delvo**  
Type sans balais  
Série C (type à contrôle par courant)

Modèle **DLV45C**

Visseuse électrique sans balais pour vis mécanique (2,5 - 6,0 mm)



### 1. Démarrage du serrage

Au démarrage, une faible quantité de courant est autorisée.

### 2. Pendant le serrage

La charge augmente pendant le serrage, et donc la quantité de courant autorisée augmente également.

### 3. Fin du serrage

Lorsque la valeur de courant souhaitée (réglée via la valeur de couple correspondante) est atteinte, la circulation du courant est coupée et la visseuse s'arrête.

Mécanisme du système de couple contrôlé par courant

## Spécifications

Modèle		Embout	DLV45C12L-AY : K	DLV45C12P-AY : K
Méthode de démarrage			Démarrage à levier	Démarrage par poussée
Source d'alimentation			Depuis contrôleur dédié	
Réglage du couple			De 1 à 100 % par incréments de 1 %	
Couple (Nm [lbf.in])			0,6 à 4,5 [5,3 à 39,8]	
Vitesse en régime libre	Réglage de serrage SOFT	(tr/min)	400 à 1200	
	Niveau de vitesse		Niveau 1 à 9	
	Réglage de serrage HARD	(tr/min)	100 à 700	
	Niveau de vitesse		Défini automatiquement par réglage de couple	
Consommation électrique (W)			44	
Taille de vis	Vis mécanique (mm)		3,0 à 6,0	
	Vis autotaraudeuse (mm)		2,5 à 5,0	
Type d'embout (mm)				
Poids (kg [lbs])			0,63 [1,39]	
Accessoires standard			Embout NK35 (N° 2x7x75) : 1 pièce Câble de raccordement 2 m (DLW9078) : 1 pièce Anse de suspension : 1 pièce	

Modèle	DCC0241X-AZ
Tension d'entrée	100 - 240 V CA, 50/60 Hz
Tension de sortie	40 V CC
Méthode du signal d'entrée	Entrée du photocoupleur (commande 24 V CC (entrée de 5 mA/1), commutation NPN/PNP)
Méthode du signal de sortie	Sortie du photocoupleur (30 V CC ou moins, sortie de 80 mA/1 ou moins, commutation NPN/PNP)
Source d'alimentation de service	24 V CC (capacité maximale de 200 mA)
Méthode du signal en série	RS-232C
Protection ESD (décharge électrostatique)	Utilisé (conforme à CEI61340-5-1)
Poids (kg [lbs])	1,8 [3,97]

#### Attention

\* La vitesse et le couple varient en fonction de la température. (Utilisez dans une plage comprise entre +10 et +40 °C.)  
 \* Ne resserrez pas des vis qui ont déjà été serrées. Le couple serait supérieur au couple défini.

#### À propos des accessoires optionnels (voir la page 9 « Accessoires optionnels »)

\* Le câble d'alimentation du contrôleur (DCC0241X-AZ) est vendu séparément. Veuillez nous consulter concernant le câble d'alimentation requis lors de la commande.  
 \* Pour mesurer le couple, utilisez le contrôleur de couple et le raccord souple/dur de Nitto Kohki (vendus séparément).

# trente visseuses peut être combiné en un seul.

5ème unité

3,0 Nm  
1000 tr/min

30ème unité

3,0 Nm  
400 tr/min



Mémoire trente modèles !

Deux modes de serrage sont disponibles en fonction de la pièce et des conditions de serrage. Déterminez le mode de serrage, la plage de couple et la vitesse de rotation en fonction des pièces, des vis et des conditions de fonctionnement réelles.

## Réglages de serrage SOFT / HARD

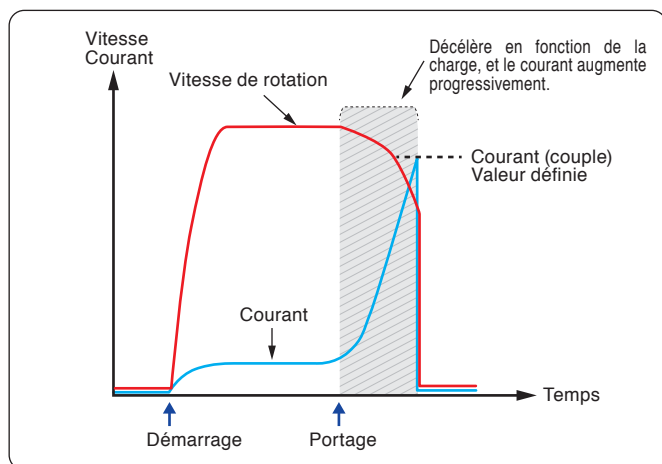
Manuel d'instructions p. 68, p. 69

### Réglage de serrage SOFT

Convient aux pièces à forte charge de serrage telles que les vis autotaraudeuses ou au serrage d'objets mous tels que le caoutchouc.

#### Chronologie

Illustration de l'action de commande, lors de l'installation de la vis à la vitesse de rotation définie.

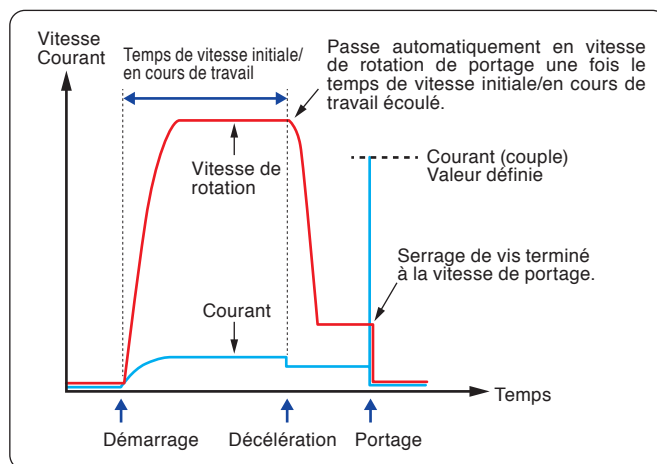


### Réglage de serrage HARD

Convient aux pièces à faible charge de serrage telles que les trous taraudés ou aux corps rigides tels que le métal.

#### Chronologie

Commande permettant d'installer la vis à la vitesse de rotation de portage en fonction de la valeur de réglage définie du couple, lorsque le temps de vitesse initiale/en cours de travail s'est écoulé.



\* Lors de la mesure du couple avec un contrôleur de couple, utilisez un raccord souple (DLW4050) pour le réglage de serrage SOFT et un raccord dur (DLW4040) pour le réglage de serrage HARD. (Voir la page 9)

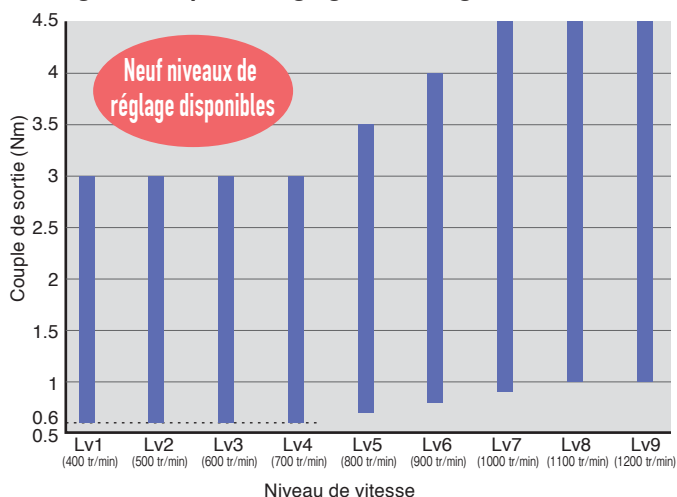
## Plage de couple : Couple de sortie et vitesse de rotation

Manuel d'instructions p. 11, p. 12

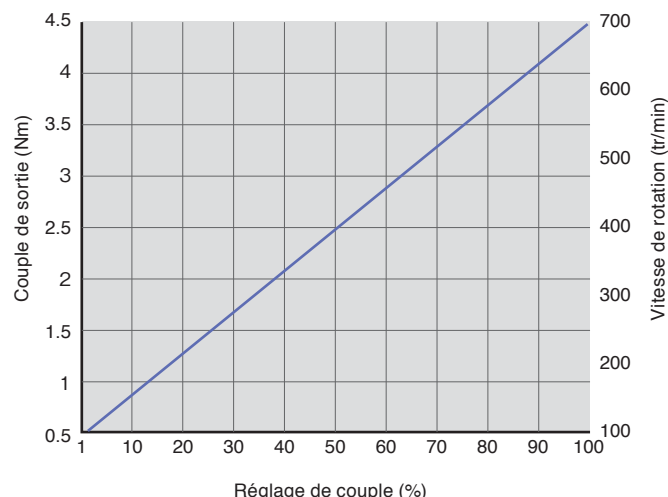
Neuf niveaux de réglage de la vitesse de rotation sont disponibles (400 à 1200 tr/min)

Correspond au réglage de couple élevé, même au réglage de serrage SOFT ou à une faible vitesse de rotation. (Correspond à un maximum de 3 Nm à 400 tr/min)

### Plage de couple du réglage de serrage SOFT



### Plage de couple du réglage de serrage HARD

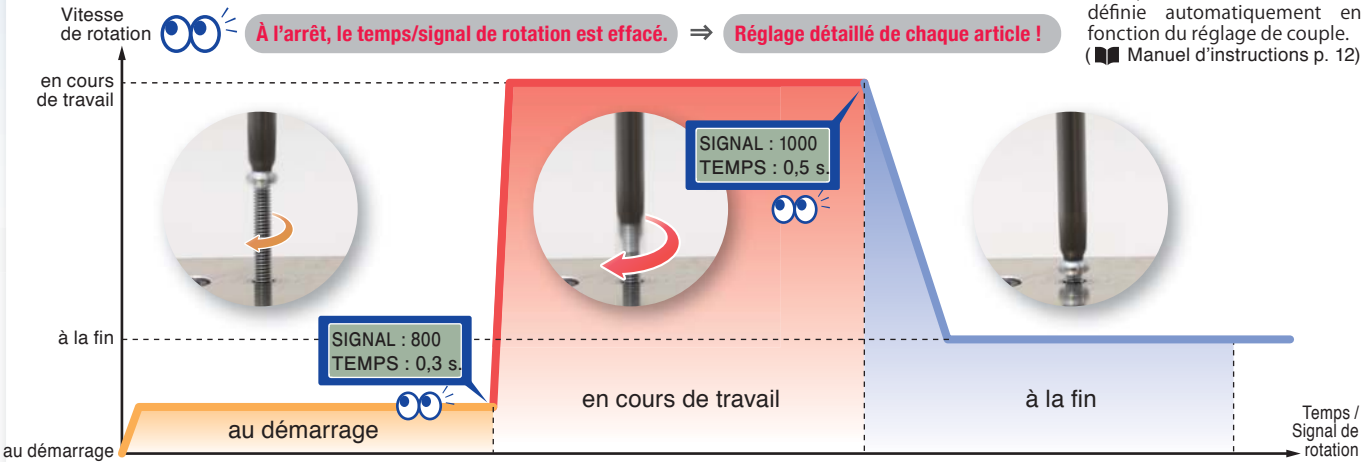


Fonction de commande de la vitesse variable à trois étapes automatique intégrée. Permet d'obtenir une « qualité à faible vitesse » et une « efficacité à grande vitesse ».

◇ Chronologie (les vitesses de rotation et temps ci-dessous sont indiqués à titre d'exemples)



## OBSERVEZ ! Mode de réglage de serrage de vis simple



\* En mode de réglage de serrage HARD, la vitesse de rotation est définie automatiquement en fonction du réglage de couple. (Manuel d'instructions p. 12)

### Le démarrage à basse vitesse permet de réduire les problèmes au démarrage

- Si un embout ne s'insère pas correctement dans la section transversale d'une vis, la section transversale peut être endommagée.
- Si une vis ne s'engage pas correctement dans un filetage, le filetage de la vis peut être faussé ou la vis peut être partiellement engagée.

### L'alimentation à grande vitesse en cours de travail permet d'améliorer l'efficacité et la qualité des travaux de serrage

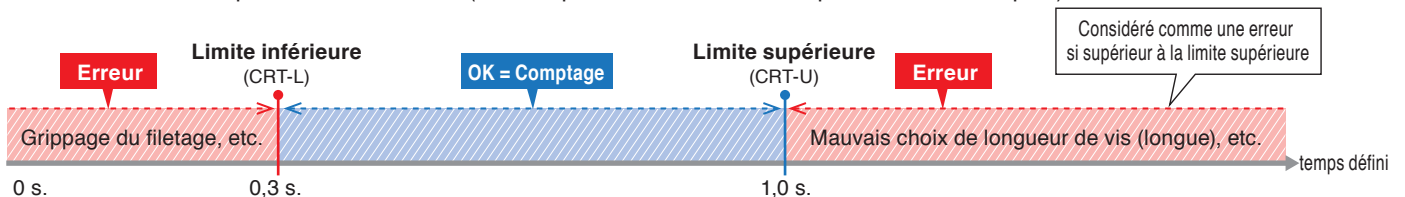
- L'alimentation à grande vitesse en cours de travail permet d'améliorer l'efficacité par rapport aux modèles à faible vitesse conventionnels.
- Le démarrage et le serrage à basse vitesse à la fin permettent d'améliorer la qualité des travaux de serrage de vis par rapport aux modèles à grande vitesse conventionnels.

### Le serrage à basse vitesse à la fin\* permet de réduire les problèmes à la fin

- Si un embout ne s'insère pas correctement dans la section transversale d'une vis, la section transversale peut être endommagée.
- Un serrage à haute vitesse du début à la fin génère un dépassement du couple (serrage excessif dû à une force d'inertie) et peut entraîner une rupture du pas de vis.

# Mesure du temps de serrage de vis (limite supérieure/inférieure)

La limite supérieure/inférieure du temps de serrage de vis (minuterie appropriée) peut être définie. Le serrage ne sera considéré comme correct que si le temps mesuré est compris entre la limite supérieure et la limite inférieure. L'une ou l'autre limite peut être désactivée. (Les temps ci-dessous sont indiqués à titre d'exemples)



## Deux types de méthodes de mesure

Deux méthodes de mesure du temps de réglage de démarrage et en cours de travail sont disponibles.



### TEMPS

Mesure via le temps. Vous pouvez choisir intuitivement la valeur de réglage.

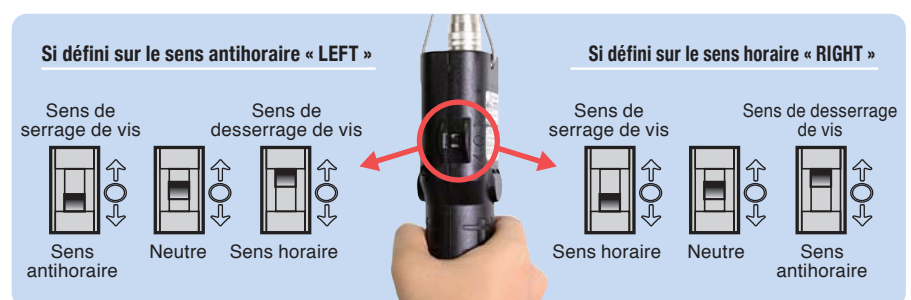


### SIGNAL DU MOTEUR

Mesure via le signal de rotation du moteur. Même si vous changez de vitesse de rotation, vous n'avez pas besoin de définir le temps de mesure ou le temps de rotation.

## Réglage de sens de rotation

Spécifiez le sens de rotation vers l'avant. « RIGHT » pour le sens horaire, « LEFT » pour le sens antihoraire.



Enregistrement jusqu'à 30 canaux //



## Réglage des canaux

Manuel d'instructions p. 4, p. 28, p. 70

L'unité d'un travail de serrage effectué en continu dans les mêmes conditions est appelée un « canal ». Jusqu'à trente canaux peuvent être enregistrés dans la mémoire.

### Exemple de réglage de mouvement

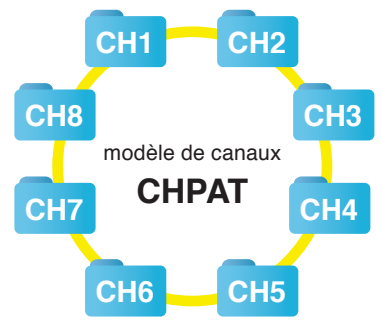
Réglage de mouvement \ Canal	CH1	CH2	CH3	CH4	.....	CH30
1 : Mode de serrage de vis	SOFT	SOFT	HARD	SOFT	.....	HARD
2 : Nombre de serrages de vis	2 pièces	13 pièces	5 pièces	3 pièces	.....	20 pièces
3 : Niveau de vitesse à la fin	Lv5	Lv9	AUTO	Lv1	.....	AUTO
4 : Couple	10 %	80 %	30 %	45 %	.....	20 %
5 : Niveau de vitesse au démarrage	Lv1	OFF	Lv9	Lv3	.....	Lv1
6 : Temps de rotation au démarrage	0,1 s.	—	0,3 s.	0,8 s.	.....	1,0 s.
7 : Niveau de vitesse en cours de travail	Lv9	OFF	OFF	Lv8	.....	Lv7
8 : Temps de rotation en cours de travail	0,5 s.	—	—	1,2 s.	.....	0,5 s.
9 : Niveau de vitesse de rotation inverse	Lv9	Lv9	Lv7	Lv5	.....	Lv5
.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
26 : Sens de rotation	RIGHT	RIGHT	RIGHT	LEFT	.....	RIGHT

## Réglage des modèles de canaux

Manuel d'instructions p. 4, p. 38, p. 70

Une série d'opérations combinant chaque canal est appelée un « modèle de canaux ». Jusqu'à huit canaux peuvent être enregistrés par modèle de canaux. Jusqu'à trente modèles de canaux peuvent être définis. Si vous combinez neuf canaux ou plus, utilisez plusieurs modèles de canaux.

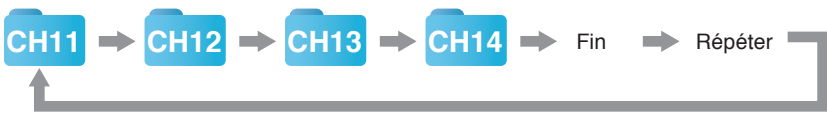
Combinaison jusqu'à huit canaux //



### Exemple de modèle de canaux

#### CHPAT 1

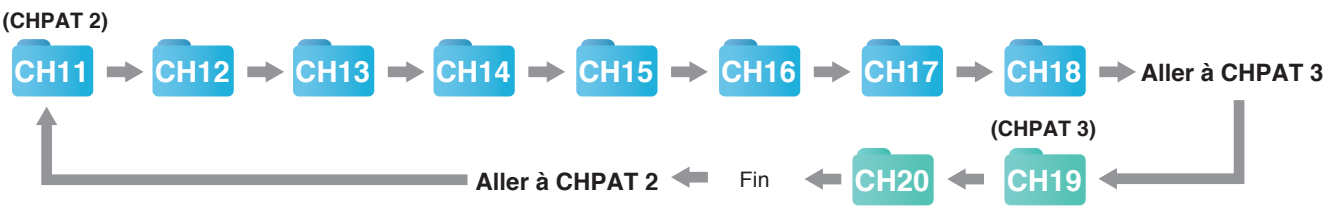
Enregistrer quatre canaux



#### CHPAT 2

#### CHPAT 3

Enregistrer dix canaux



## Fonction de verrouillage des réglages

Manuel d'instructions p. 42

La saisie d'un mot de passe pour accéder au mode de réglage des canaux peut être activée/désactivée. Ceci permet d'éviter un changement de réglage involontaire.

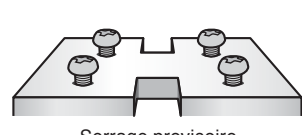


clignotement

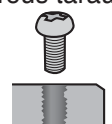
## Fonction d'inversion automatique

Manuel d'instructions p. 35

La visseuse s'inverse automatiquement après le couple atteint ou une fois le temps prédéfini écoulé. Le mode d'inversion automatique peut être utilisé pour serrer provisoirement des vis ou vérifier des trous taraudés.



Serrage provisoire

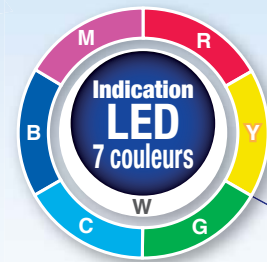


Vérification des trous taraudés

## Fonction LED intégrée

Manuel d'instructions p. 19, p. 37

La LED sur la pointe de la visseuse électrique est toujours allumée dans la couleur spécifiée. Un codage couleur de chaque canal est possible. Elle s'allume également dans la couleur spécifiée lorsque le fonctionnement est correct (PASS) / incorrect (FAIL) / pendant le comptage progressif.



État en // trois couleurs //



Contrôleur

- CORRECT (PASS)
- INCORRECT (FAIL)
- Comptage progressif

## Deux fonctions de sécurité

### 1. Mode d'avertissement

Manuel d'instructions p. 43

Une valeur de couple qui alerte l'opérateur peut être définie. Lorsque le canal est changé, si le couple dépasse la valeur prédéfinie, un avertissement s'affiche sur le compteur et la visseuse électrique ne démarre pas.

\*\*\*CAUTION\*\*\*  
\*\*HIGH TORQUE\*\*



Clignote en jaune

### 2. Réglage de temps de resserrage interdit

Manuel d'instructions p. 36

Pour éviter un serrage supplémentaire (second serrage, serrage de confirmation, etc.), il peut être défini pour ne pas redémarrer au couple atteint (pendant 0,0 à 9,9 secondes).

Réglez la valeur définie en fonction du niveau de compétence de l'opérateur et de l'intervalle entre les opérations de serrage de vis.



Contrôleur Clignote en rouge

## Signal d'E/S externe

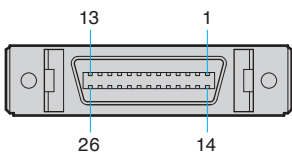
Lors d'un raccordement à un appareil externe, il peut être raccordé de deux manières.

### 1. Câble d'E/S externe

Manuel d'instructions p. 47 à 52

Utilisez un câble d'E/S externe DLW9091. Compatible avec NPN/PNP.

Il peut être raccordé en fonction de l'équipement connecté en externe.



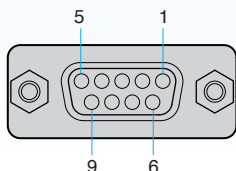
Connecteur : connecteur IEEE1284 demi-pas (26 broches)

N° de borne	Fonction	Détails	E/S
1	+24 V CC	Alimentation électrique intégrée (capacité : 200 mA maximum)	Alimentation électrique
2	0 V CC		
3	Borne commune de signal d'entrée	Borne commune de signal d'entrée (voir la page 49 du manuel d'instructions)	Entrée
4	Borne commune de signal de sortie	Borne commune de signal de sortie (voir la page 50 du manuel d'instructions)	Sortie
5	Signal de commutation A	Spécifiez le canal ou le modèle de canaux à l'aide d'un signal d'entrée à 5 bits.	Entrée
6	Signal de commutation B		
7	Signal de commutation C		
8	Signal de commutation D		
9	Signal de commutation E		
10	Démarrage de la rotation vers l'avant	Démarrage avec signal d'entrée externe.	Entrée
11	Démarrage de la rotation inverse	Fonctionnement de la visseuse électrique alors que le signal d'entrée est activé.	
12	Pièce	Signal de pièce d'entrée (sortie de signal de détection de pièce). Signal de pièce activé lorsque le signal d'entrée est activé.	Entrée
13	Réinitialisation externe	Signal de réinitialisation externe d'entrée	
14	S/O	Pas de connexion	—
15	Canal A	Canal utilisé ou défini activé	Entrée
16	Canal B		
17	Canal C		
18	Canal D		
19	Canal E		
20	Signal de rotation vers l'avant	Signal de sortie activé pendant une rotation vers l'avant	Sortie
21	Signal de rotation inverse	Signal de sortie activé pendant une rotation inverse	
22	Fonctionnement correct	Signal de sortie activé lorsque le nombre de serrages de vis défini est atteint et que l'opération est considérée comme correcte (PASS).	Sortie
23	Comptage progressif	Signal de sortie activé pendant 0,3 seconde lorsque le serrage de vis est normal (couple atteint).	
24	Erreur de fonctionnement	Signal de sortie activé lorsque le signal de détection de pièce est désactivé pendant l'utilisation et que l'opération est considérée comme incorrecte (FAIL).	
25	Erreur de serrage des vis	Signal de sortie activé pendant 0,3 seconde lorsque le serrage de vis est incorrect (FAIL).	
26	S/O	Pas de connexion	—

## 2. RS-232C

Manuel d'instructions  
p. 55 à 58

Utilisez un câble de communication (droit) DLW9092 pour raccorder à des ordinateurs ou séquenceurs (PLC).



Disposition des broches du connecteur (D-SUB 9 broches (femelle))

## Spécifications (RS-232C)

Méthode de transmission	Asynchrone (communication asynchrone)
Ligne de communication	Duplex intégral
Vitesse de transmission	38400 bits/s
Nombre de données	8
Parité	Aucune
Embout d'arrêt	1
Liaison	Aucune
Délimiteur (séparateur de communication)	Réception : CR + LF (¥r¥n) Envoi : CR + LF (¥r¥n)

N° de broche	Nom du signal	E/S
2	TxD	OUT (cet outil ⇒ ordinateur)
3	RxD	IN (ordinateur ⇒ cet outil)
5	GND	GND

\* Les autres broches ne sont pas utilisées

## Commandes d'envoi/de réception

Opération	Commande d'envoi	Réponse du contrôleur
Entraînement de la rotation vers l'avant	FWD¥r¥n	FWD¥r¥n
Entraînement de la rotation inverse	RVS¥r¥n	RVS¥r¥n
Arrêt de l'entraînement	STP¥r¥n	STP¥r¥n
Commutation de canal / modèle de canaux *1	MOV:p¥r¥n (p = 1 à 30)	Lors de la commutation de canal CH :p¥r¥n Lors de la commutation de modèle de canaux CHP:p¥r¥n
Réinitialisation du nombre de vis	CRT¥r¥n	CRT¥r¥n
Réinitialisation de la pièce	WRT¥r¥n	WRT¥r¥n
Signal de détection de pièce activé	WIN¥r¥n	WIN¥r¥n
Signal de détection de pièce désactivé	WOT¥r¥n	WOT¥r¥n
Renvoi de la demande *2	RSD:p¥r¥n (p = 1 à 10)	Commande envoyée énième fois avant, spécifiée par la valeur du paramètre

\*1 La cible de la commutation varie en fonction du réglage commun « Type de commutation de canal » (CH CHANGE).

Lorsque le modèle de canaux est changé, le canal change également et les réponses sont donc envoyées en continu.

\*2 Jusqu'à dix dernières commandes envoyées du contrôleur à l'ordinateur ou au séquenceur sont stockées.

Lorsque des signaux ne peuvent pas être correctement reçus en raison de bruit ou d'autres raisons, la commande de la énième fois avant, spécifiée par le paramètre, sera envoyée par l'ordinateur ou le séquenceur.

[Exemple] La commande d'envoi « RSD :3¥r¥n » → renvoie la commande envoyée par le contrôleur trois fois avant.

Étant donné qu'un contrôle est effectué même lorsque la communication entre le contrôleur et l'ordinateur ou le séquenceur est perdue, utilisez cette fonction lorsque vous souhaitez assurer une transmission et une réception fiables. Cette transmission de commande n'est pas incluse dans les dix commandes stockées.

## Commande de notification

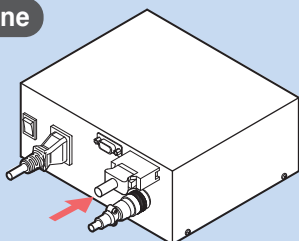
Opération	Notification du contrôleur
Au démarrage de l'entraînement de la rotation vers l'avant	FWD¥r¥n
Au démarrage de l'entraînement de la rotation inverse	RVS¥r¥n
À la fin de l'arrêt de l'entraînement	STP¥r¥n
Notification de fonctionnement correct (PASS)	OK ¥r¥n
Signal de détection de pièce activé	WIN¥r¥n
Signal de détection de pièce désactivé	WOT¥r¥n
Notification de comptage progressif (le serrage des vis se termine normalement) p = temps de serrage mesuré ou signal émis	CUP:p¥r¥n (p = 1 à 60000)
Notification d'erreur de fonctionnement (plus de pièce avec un nombre de serrages restant)	WNG¥r¥n
Notification d'erreur de serrage des vis (FAIL) p1 = N° d'erreur de serrage des vis (FAIL) p2 = temps de serrage mesuré ou signal émis	FNG:p1:p2¥r¥n
Lors de la commutation de canal	CH :p¥r¥n (p = 1 à 30)
Lors de la commutation de modèle de canaux	CHP:p¥r¥n (p = 1 à 30)
Lorsqu'une commande ou un paramètre non pris en charge est entré	CER¥r¥n

En plus de signaux RS-232C, des commandes sont envoyées du contrôleur à l'ordinateur ou au séquenceur (PLC) lorsque le traitement est effectué manuellement ou via des signaux de contact.

### 1. Câble d'E/S externe



DLW9091

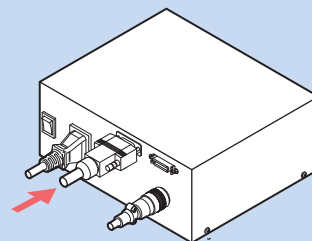


Insérez le câble d'E/S externe DLW9091 vendu séparément dans le connecteur de signal externe pour raccorder entre la borne et le câblage.

### 2. RS-232C



DLW9092



Insérez le câble de communication (droit) DLW9092 vendu séparément dans le connecteur RS-232C pour raccorder à un ordinateur ou à un séquenceur (PLC).

## Réglage facile avec le logiciel dédié

Des canaux et modèles de canaux peuvent être facilement définis à l'aide du logiciel dédié.

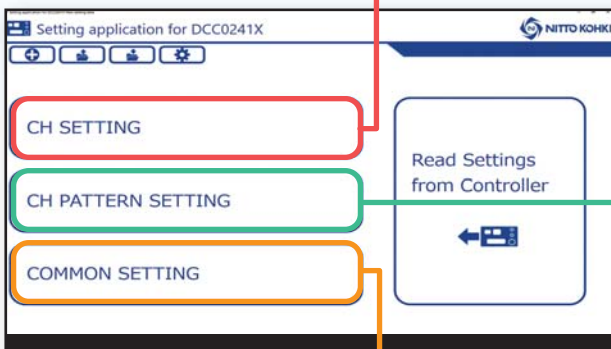
Téléchargez-le gratuitement sur notre site Web.



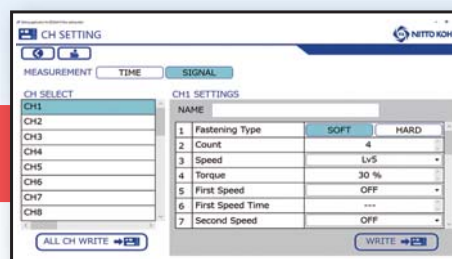
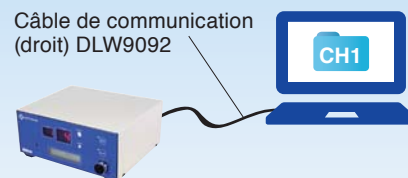
Site Web

<http://www.nitto-kohki.co.jp/e/prd/delvo/>

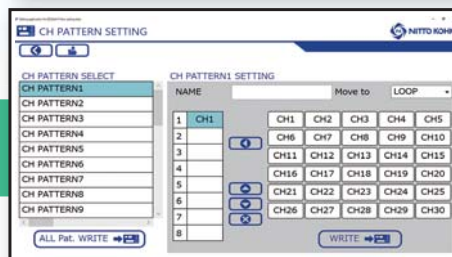
### ◆ Première page du logiciel de réglage



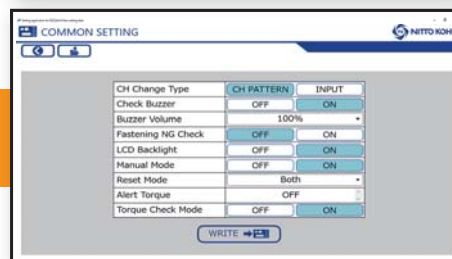
Réglage des canaux



Réglage des modèles de canaux



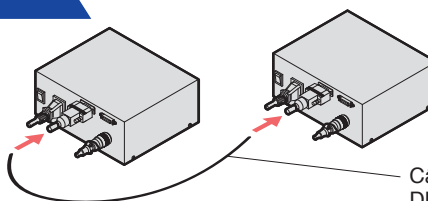
Réglage commun



## Réglage de la fonction de transmission de données entre contrôleurs

Manuel d'instructions p. 45

Les réglages des canaux et des modèle de canaux peuvent être transmis à un autre contrôleur. Ceci est très pratique lorsqu'un même travail est divisé en plusieurs processus.

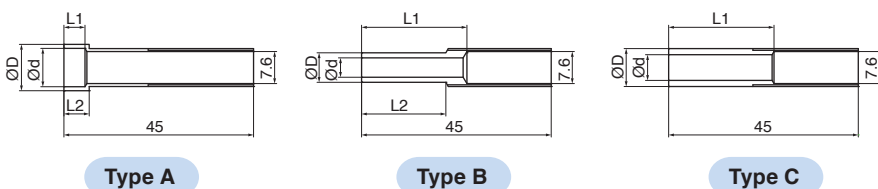


Câble de communication (croisé) DLW9093

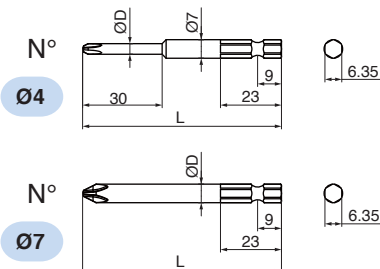
## Manchons d'aspiration et embouts applicables

Unité : mm

### ◆ Manchon d'aspiration série DLS4000



### ◆ Embout applicable NK35



Modèle	Ød	ØD	L1	L2	Longueur	Embout applicable *2	Forme (type)	N° de pièce
DLS4220	9,1	11	5	6	45	N° 2x7x75	A	TD08001
DLS4221	10,6	12,5	5,5	7		N° 2x7x75	A	TD08002
DLS4222 *1	8	11	5,3	22		—	A	TD07850
DLS4223 *1	8,2	10	5	6		N° 2x7x75	A	TD07851
DLS4224 *1	6,8	9	25	—		—	C	TD07852
DLS4225	4,6	7	25	20		N° 1x4x75	B	TD09344
DLS4226	5,1	7	25	20		N° 1x4x75	B	TD09617
DLS4227	5,6	7	25	20		N° 2x4x75	B	TD09345
DLS4228	6,1	9	25	—		N° 2x4x75	C	TD09618
DLS4229	6,4	9	25	—		N° 2x4x75	C	TD09619
DLS4230	7,1	9	25	—		N° 2x4x75	C	TD09620

N°	ØD	L	N° de pièce
1	4	75	TD20306
	7	50	TD20308
	7	75	TD20309
2	4	50	TD20316
	4	75	TD20317
	7	50	TD20319
3	7	75	TD20320
	7	50	TD20327
	7	75	TD20328

\*1) Produit sur mesure \*2) Choisissez la taille adaptée à la tête de votre vis

\* Voir le catalogue général delvo pour les autres types d'embouts.



## Accessoires optionnels

Câble d'alimentation à 3 broches avec mise à la terre de 2 m

DLW9220  
Amérique du Nord



DLW9240  
Europe



DLW9250  
Royaume-Uni



Raccord à bride en forme de diamant DLW9017



Pour monter sur des machines de serrage de vis automatisées

Raccord à bride DLW9019



Pour monter sur des machines de serrage de vis automatisées

Pompe à vide à vis DLP2540 (115 V CA), DLP2570 (230 V CA)



Raccordez le tube au port du dispositif d'aspiration. Le dispositif d'aspiration attrape la vis.

Dispositif d'aspiration DLP7401-K



Pour un dispositif d'aspiration à vis

Manchon d'aspiration série DLS4000



Sélectionnez en fonction de la forme de la vis

Contrôleur de couple DLT1673A



Pour contrôler le couple des visseuses

Raccord souple DLW4050

Embout inclus



L'embout de mesure est inclus. (NK35BN 13x19x10x75)

Pour la mesure du couple de serrage SOFT

Raccord dur DLW4040

Embout optionnel



L'embout de mesure n'est pas inclus. (NK35BN 13x19x10x75)

Pour la mesure du couple de serrage HARD

Câble d'E/S externe de 3 m DLW9091



Permet de raccorder lorsque vous utilisez des signaux externes

Câble de communication de 3 m (droit) DLW9092



Permet de raccorder à des ordinateurs et PLC (séquenceurs) lorsque vous utilisez des signaux externes

Câble de communication de 3 m (croisé) DLW9093



Permet de connecter des contrôleurs pour transmettre des réglages

Rallonge de 3 m DLW9310



Permet de rallonger le câble entre le contrôleur et la visseuse

Câble de raccordement de 2 m DLW9078

Accessoire standard de visseuses



Permet de raccorder le contrôleur et la visseuse

Poignée revolver DLW2300ESD

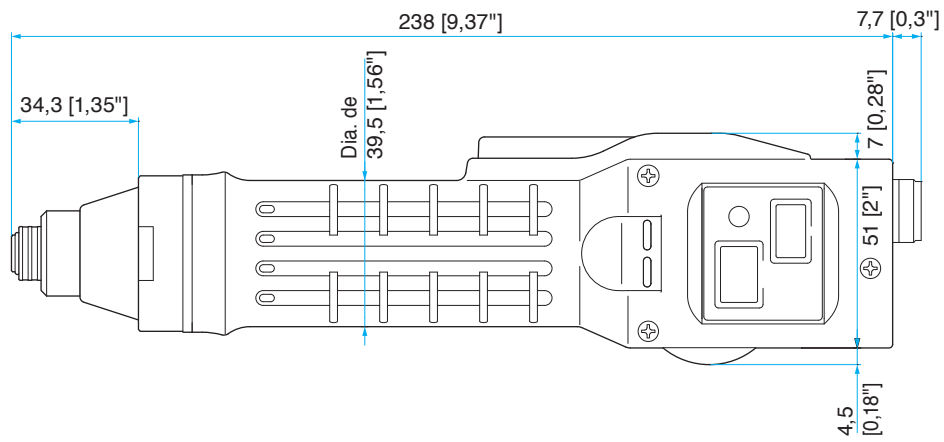
Protection ESD



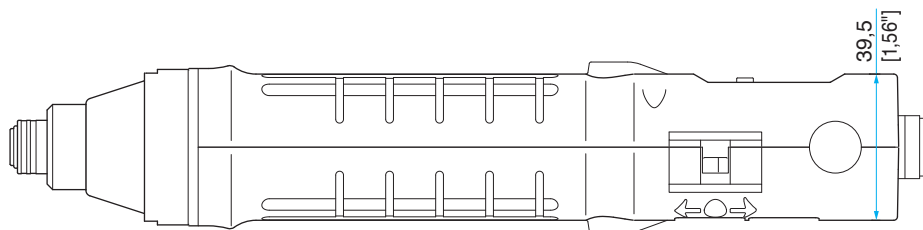
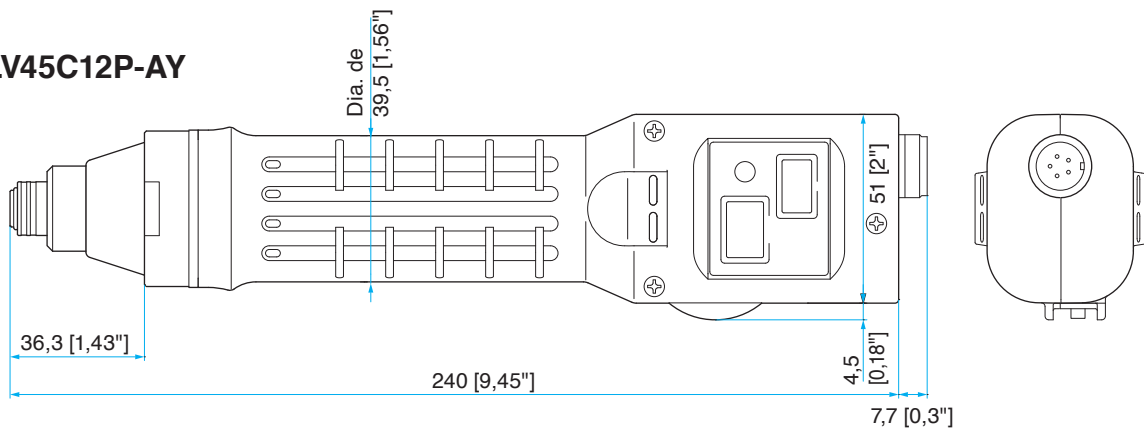
Pour réduire la fatigue de l'opérateur, adapté au serrage horizontal

## Dimensions extérieures

### DLV45C12L-AY



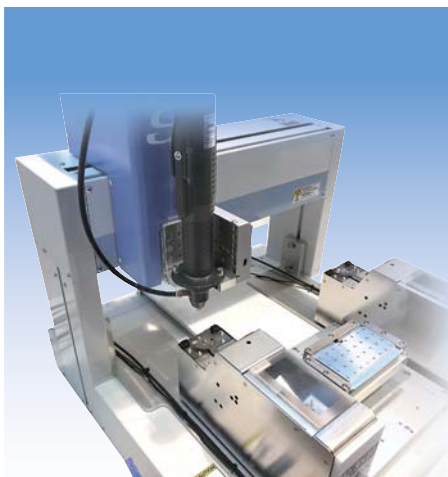
### DLV45C12P-AY



unité : mm [pouces]

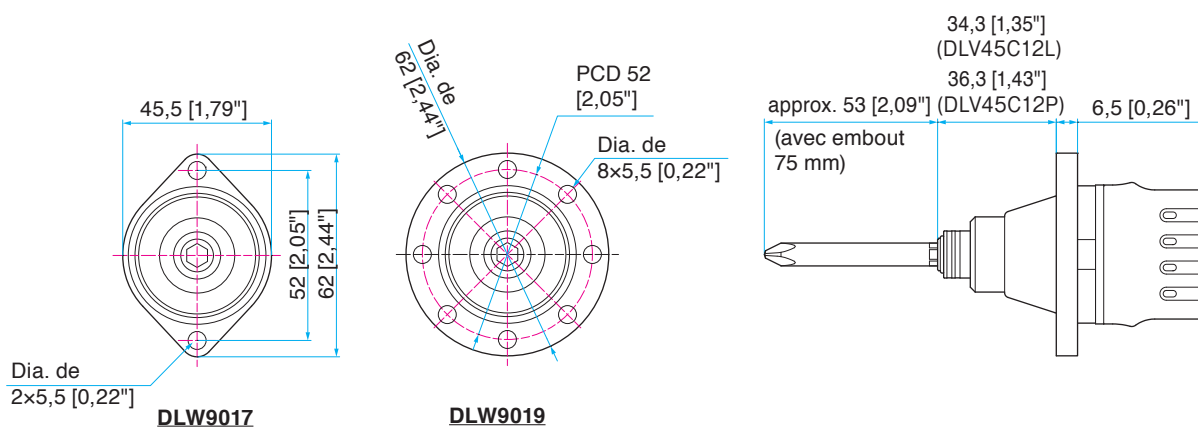
## Exemple d'installation sur machines automatisées

Peut être monté sur  
des robots de bureau,  
des robots cartésiens,  
des robots à 6 axes,  
etc.

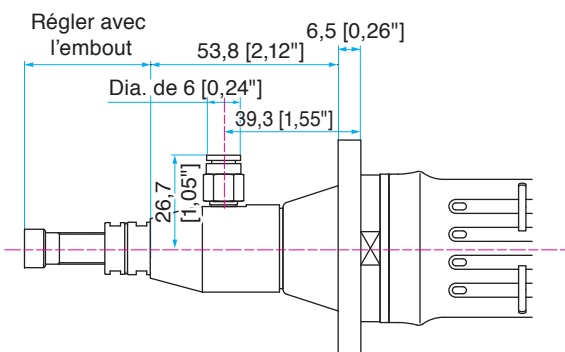


## Dimensions extérieures

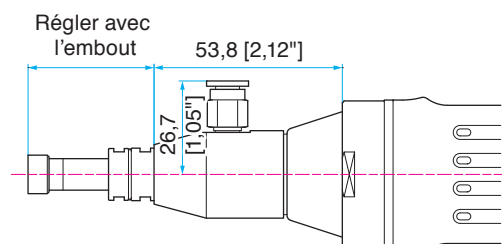
Lorsqu'un raccord à bride DLW9017/DLW9019 est monté



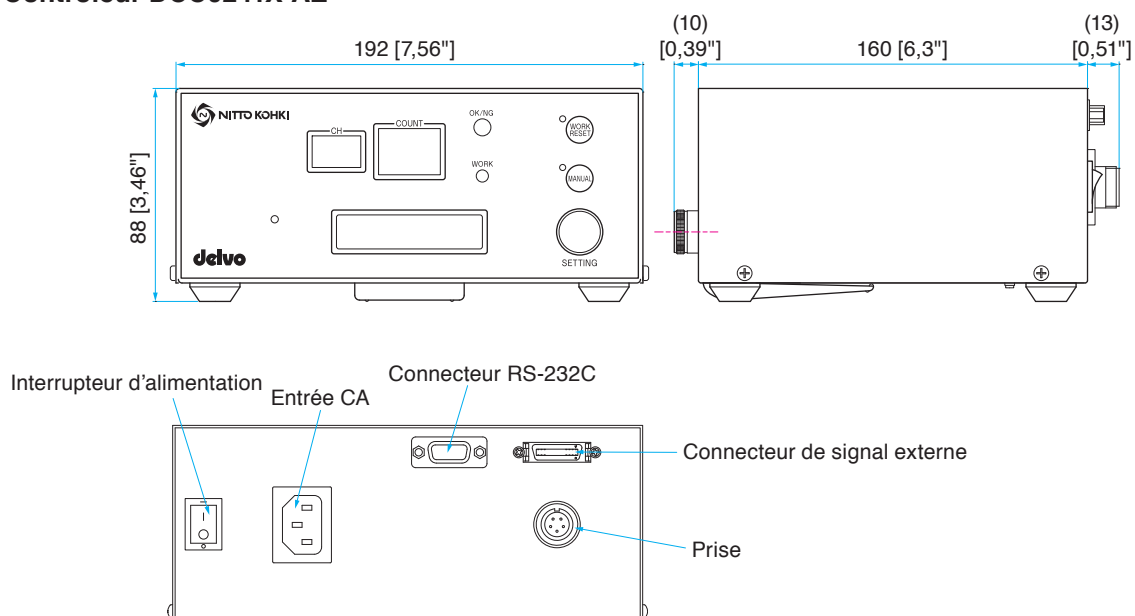
Lorsqu'un raccord à bride et un dispositif d'aspiration DLP7401-K est installé



Lorsqu'un dispositif d'aspiration DLP7401-K est monté



Contrôleur DCC0241X-AZ



unité : mm [pouces]



## NITTO KOHKI CO., LTD.

Japan / USA / Allemagne / Royaume-Uni / Thaïlande /  
Inde / Singapour / Indonésie / Australie / Chine

### Siège social

9-4, Nakaikigami 2-chome, Ohta-ku, Tokyo 146-8555, Japan  
Tél : +81-3-3755-9545 Télécopie : +81-3-3753-8791  
E-mail : [overseas@nitto-kohki.co.jp](mailto:overseas@nitto-kohki.co.jp)



ISO9001  
JQA-2025  
ISO14001  
JQA-EM4057  
H.Q./R&D Lab

[www.nitto-kohki.co.jp/global/](http://www.nitto-kohki.co.jp/global/)

### NITTO KOHKI EUROPE GMBH

Gottlieb-Daimler-Str. 10, 71144 Steinenbronn, Germany  
Tel : +49-7157-989555-0 Fax : +49-7157-989555-40  
E-mail : [info@nitto.de](mailto:info@nitto.de)



### NITTO KOHKI EUROPE GMBH UK Branch

Unit A5, Langham Park Industrial Estate, Maple Road,  
Castle Donington, Derbyshire DE74 2UT, United Kingdom  
Tel : +44-1332-653800 Fax : +44-1332-987273  
E-mail : [info@nitto-europe.com](mailto:info@nitto-europe.com)

DISTRIBUÉ PAR