

8. 装置规格一览

8-01. 装置规格

型号		DIEVS120-T3LA	
项目		规格	
真空	最高真空度	约-95kPa ^{※1}	
	连续常用真空度	-85kPa~-90kPa ^{※2}	
	真空发生方式	通过真空泵进行减压	
	真空吸引控制	电磁阀开关控制	
	真空罐容量	120ℓ	
空气	必要压力	0.4MPa 以上 ^{※3}	
	使用量	MAX 150ℓ/min	
	连接口	插座 日东工器 40PM	
	连接软管	内径φ15 以上空气软管	
电源	电压	AC200V 50Hz/60Hz 1.6KW	
	连接	3 相电源线 配电盘直连	
	保护回路	断路器	
	内部电压	DC24V ^{※4}	
信号	本体连接口	金属信号连接器（母） 8 P	
	压铸机侧	输入输出连接器 ^{※5※6} 或 直接连接 ^{※6}	
	连接形态	专用信号线	
	输入信号 ^{※7}	射出信号或位置信号	
		推出信号	
		高速无增压信号（低速信号・高速信号）	
		合模完毕信号	
输出信号	异常信号		
附加机能	机能名称	低速空气・真空阀鼓风・安定空气・清洗空气	
	机能控制	电磁阀开关控制	
	手动控制	低速空气控制开关（手动）	
操作表示部		液晶触摸屏	
尺寸（长×宽×高）		598mm×865mm×1707mm（含信号灯）	
重量		约 220kg	
同捆品		请确认出厂确认书。	

※1. 此真空度不适合连续铸造。

※2. 请在此范围内设定连续铸造时的真空度。

※3. 如果压缩空气压在 0.45MPa 以下，如不及时提升真空度，真空吸引的效果可能会变得低下。

※4. 本装置控制箱内部机器规格全部为 DC24V。

※5. 输入输出连接器的安装是必要的。

※6. 因铸造机而异，某些情况下可能需要继电器。

※7. 信号输入时，A 触点无电压，请不要输入任何有关电压的信号。