

## 8. 装置规格一览

## 8-01. 装置规格

型号		DIEVS80-T3LA
项目		规格
真空	最高真空度	约-85kPa <sup>※1</sup>
	连续常用真空度	-73kPa~-75kPa <sup>※2</sup>
	真空发生方式	真空发射器进行减压
	真空吸引控制	电磁阀开关控制
	真空罐容量	80ℓ
空气	必要压力	0.45MPa 以上 <sup>※3</sup>
	使用量	MAX 150ℓ/min
	连接口	插头日东工器 40PM
	连接软管	内径φ15 以上空气软管
电源	电压	AC100V~AC220V 50Hz/60Hz
	连接	地线连接 3P 插头 插座
	保护回路	回路保护器
	内部电压	DC24V <sup>※4</sup>
信号	装置连接口	金属信号连接器 (母) 8P
	压铸机侧	输入输出连接器 <sup>※5※6</sup> 或直接连接 <sup>※6</sup>
	连接形态	专用信号线
	输入信号 <sup>※7</sup>	射出开始信号或位置信号
		推出信号
		高速增压无信号 (低速信号·高速信号)
		合模开始·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)		498mm×610mm×1696mm (包含信号灯)
重量		约 140kg
同捆品		请通过出厂确认书进行确认。

※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, 真空度无法上升, 真空吸引的效果可能会变得低下。  
请另外准备增压泵或压缩机。

※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符号。