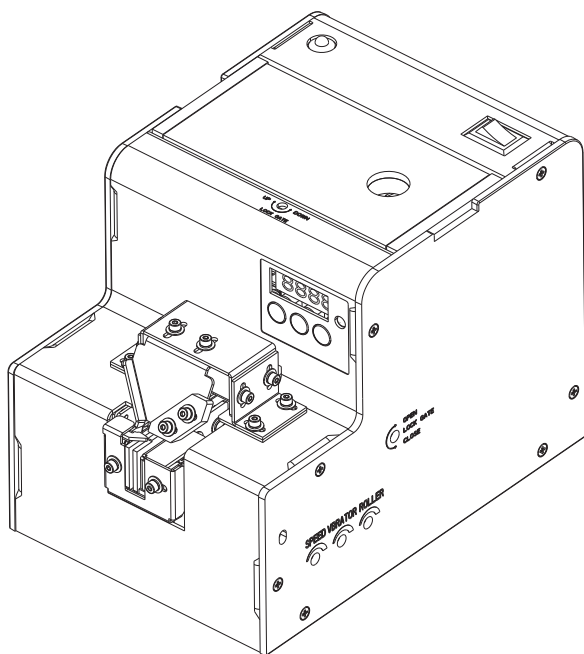




800-C记数螺丝机

使用说明书



警告

本品属于电气制品，应遵守安全事项，以免发生事故。本说明书中，指出了预防事故发生的重要事项和产品的使用方法，请仔细阅读本说明书，安全使用本产品。阅读后，请将此说明书妥善保管

目 录

使用前确认.....	2
随机之配件.....	2
螺丝尺寸之确认.....	2
螺丝机机构示意图.....	3
使用前调整与更换.....	4
螺丝档子更换.....	4
滑轨调整.....	7
滑轨更换.....	11
毛刷之调整.....	13
螺丝头押钣高低与前后位子之调整.....	15
起子头导引座前后与左右之调整.....	16
起子头导引滑块之调整.....	17
使用方法.....	18
放入使用螺丝的数量.....	18
取用螺丝方法.....	19
机台&PCB功能及面板孔位说明.....	20
记数功能说明.....	21
螺丝机爆炸图.....	22
零配件清单.....	24
故障排除及简易维护.....	26
保养与清洁.....	28
保证卡.....	29

使用警告注意事项

请在使用螺丝自动供给机前，请注意以下事项：

- ◎使用本机台时，请置于具台面稳定且硬体水平面之场所，机台不可以有任何左右倾斜与前后垫高之情形现象，以免影响正常功能运作。
- ◎本机台在长时间不使用情况下，请将电源关闭并将变压器拔离插座。
- ◎本机台使用之变压器，请使用原厂所提供，以免导致机台损坏影响正常功能运作。
- ◎本机台内的滑轨螺丝滑动面，请勿受损伤害与油污及粉尘污染。
- ◎使用环境与螺丝，必须是清洁干净且不能有油脂及异物，或是与本机台滑轨规格以外之螺丝。
- ◎取用滑轨上螺丝时，请勿施予不当之力量，而损伤滑轨。
- ◎本机台在运转中之料槽室内，请勿将手指与异物插入及倒入非螺丝之物品。
- ◎在刚开始使用本机台，滑轨未安装在内时，请勿开启电源。
- ◎本机台在运转中，若发生异常现象时，请先关闭电源开关并拔出变压器后，立即与您的供应商联络。

本机台若需维修时，请与您的供应商联络，或是上我们的网址并留下您的E-MAIL，留下您的联络讯息与问题，我们将尽快与您联络。

使用前确认

随机之配件:

请在**使用螺丝自动供给机前**，请详细确认随机之配件:

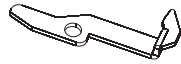
六角扳手2.0*108mm L型 *1



稳压变压器220V/DC12V *1



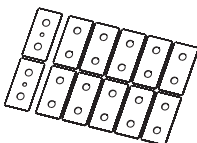
螺丝档子2.0~5.0mm用 *1



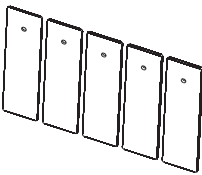
操作说明书 *1



滑轨后端规格片 20*10*0.2mm*2 pcs
&0.5mm *10 pcs (含轨道上)

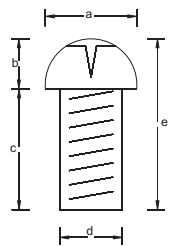


滑轨治具片 70*19 *0.8mm , 1.0mm ,
1.2mm , 1.5mm , 2.0mm 各1pcs



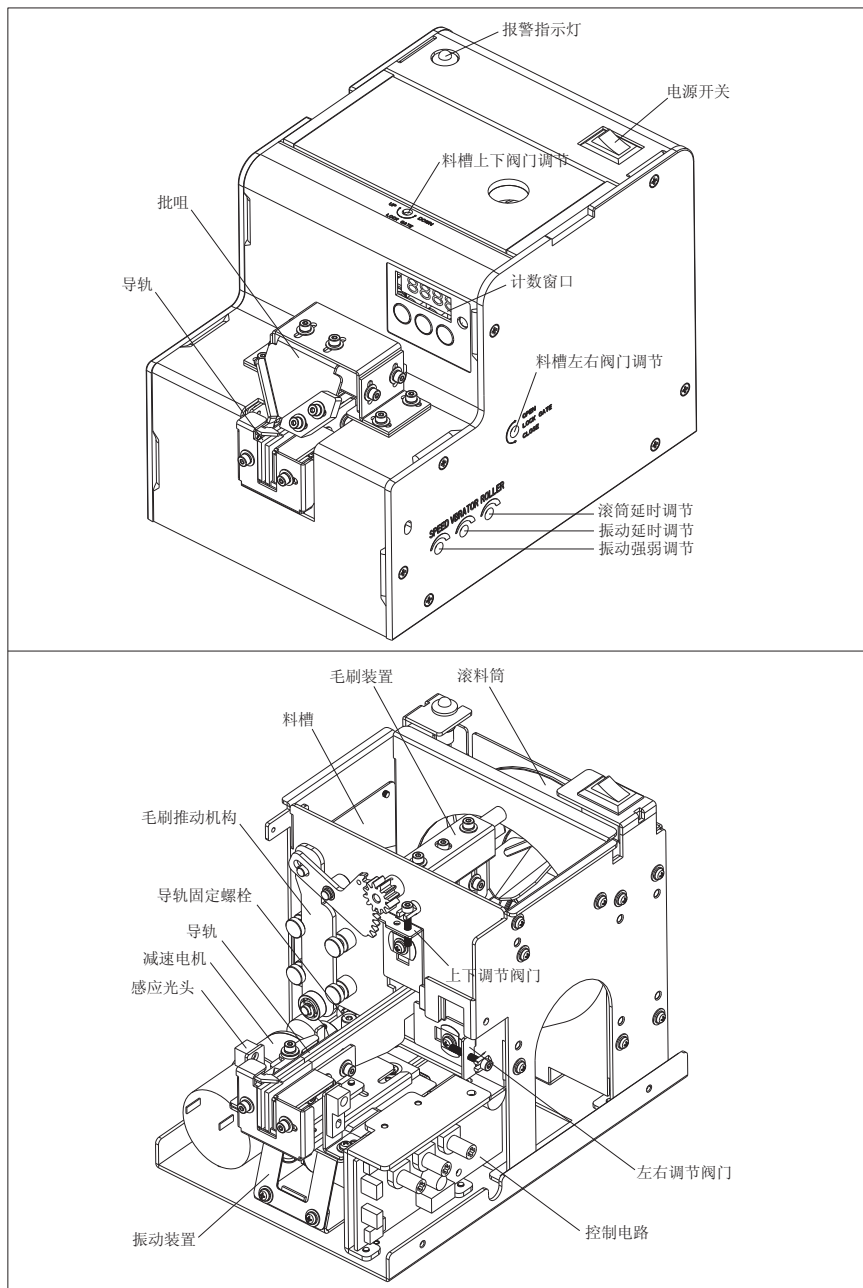
螺丝尺寸之确认:

使用游标卡尺测量螺丝螺牙部分的实际直径(宽度),以取得大小。而本机台可简易快速的调整滑轨宽度,以对应各种规格种类螺丝, 螺丝长度头部以下19mm以内。



a	螺丝头宽度
b	螺丝头厚度
c	螺丝长度
d	螺丝直径
e	螺丝总长度

螺丝机机构示意图：

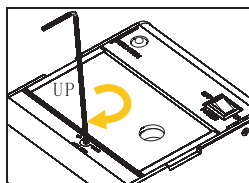
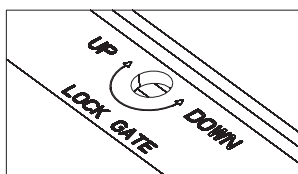


使用前调整与更换

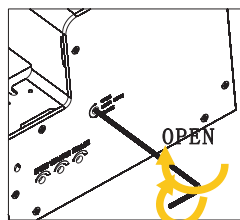
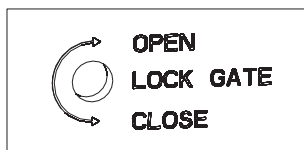
螺丝档子更换

在前面已确认螺丝大小后，使用正确的档子(机台滑轨本身已经调整为1.4mm薄头螺丝使用，小档子为1.0~2.0mm 用)，若是螺丝直径(d)为2.0~5.0mm时，请取出上盖盒子内大档子更换，更换步骤如下：

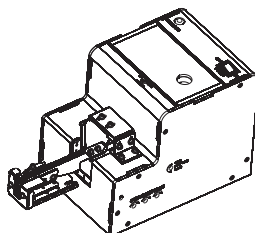
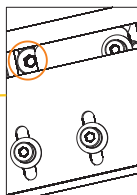
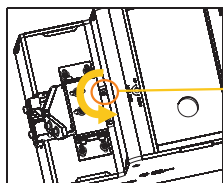
- 1.面对机台，使用内附六角扳手打开上闸门(位于上方板LOCK GATE UP & DOWN之圆孔内)。



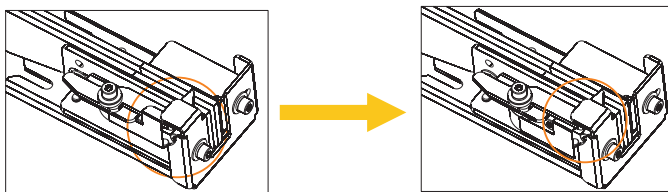
2. 面对机台，使用内附六角扳手打开右闸门(位于右侧板LOCK GATE OPEN & CLOSE之圆孔内)。



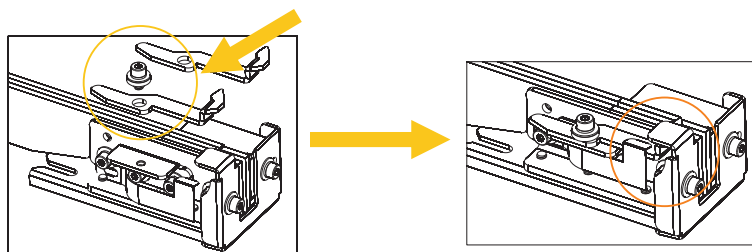
3. 面对机台，打开固定滑轨的内六角螺丝柱(位于起子头导引座左后方的缺角孔内)，后再抽出滑轨。



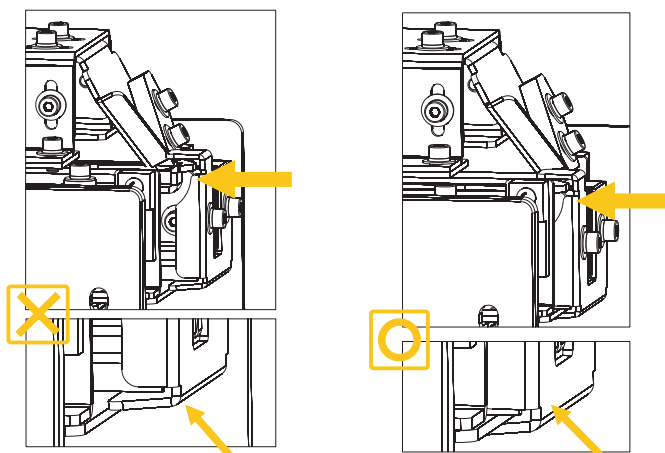
4. 把扣在螺丝档子上的弹簧片拉开后，置于螺丝档子的下方。



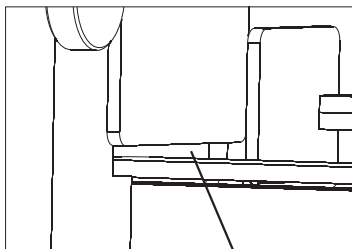
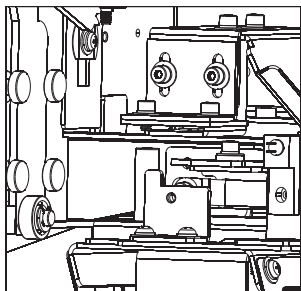
5. 打开档子固定螺丝，取出要更换的档子，更换完档子后，锁上档子固定座并把弹簧片拉上来扣上。



6. 更换后再把滑轨插入机台内，推到底，顶到螺丝柱且滑轨前面下方卡入Sensor座后锁紧。



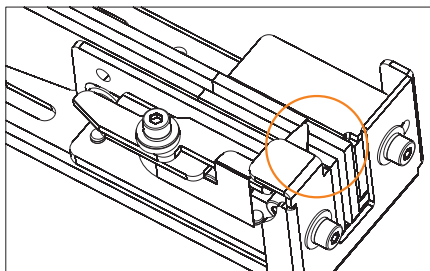
7. 关闭上与右闸门口闸门至另一平面距离为0.2~0.3mm。



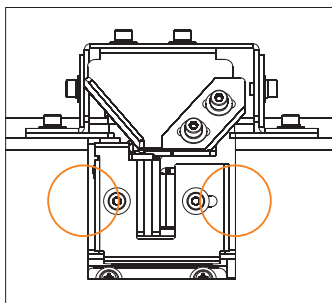
0.2mm~0.3mm

※ 螺丝档子更换的注意事项 ※

a. 档子前端必须卡入滑轨前端片的段差内，档子底部与段差上部贴齐并可顺利滑动。



b. 滑轨插入固定时，轨道面板与外壳面前盖板左右两边等距离后锁紧固定住。

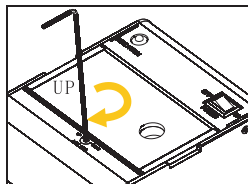
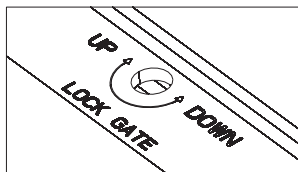


左右两边等距离

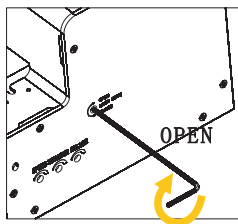
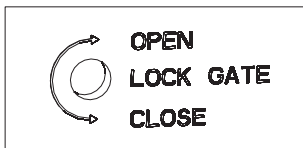
使用前调整与更换

滑轨调整

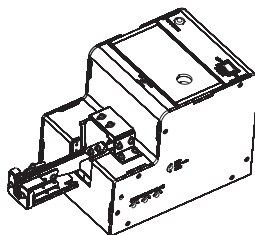
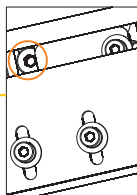
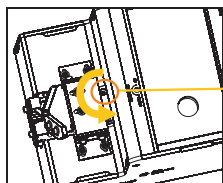
1. 面对机台，使用内附六角扳手打开上闸门（位于上方板LOCK GATE UP & DOWN 之圆孔内）。



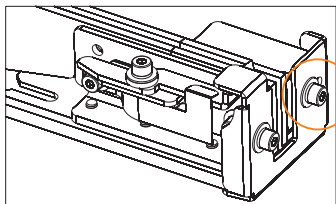
2. 面对机台，使用内附六角扳手打开右闸门(位于右侧板LOCK GATE OPEN & CLOSE 之圆孔内)。



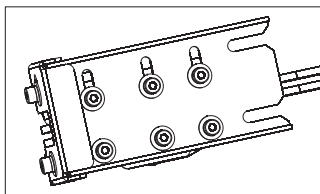
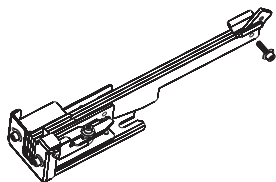
3. 面对机台，打开固定滑轨的内六角螺丝柱(位于起子头导引座左后方的缺角孔内)，
后再抽出滑轨。



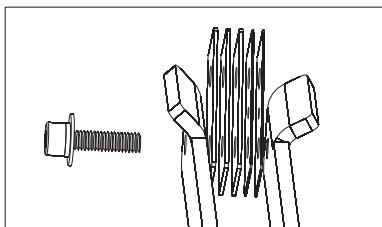
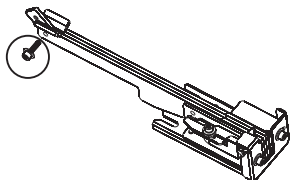
4. 面对滑轨正面可看见右边一长形孔上之螺丝，请使六角板手，打松此螺丝。



5. 把滑轨翻上来面对滑轨底部可看见3长形孔上之螺丝，打松此3个螺丝。

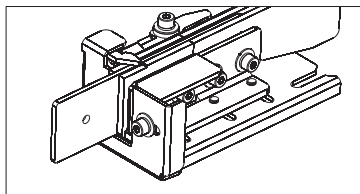
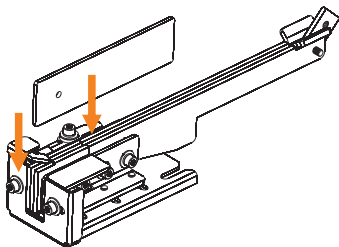


6. 再把滑轨最后端之固定厚薄片螺丝打开，取出螺丝与厚薄片。



7. 取出小盒子内长方形之滑轨前端规格片（0.8，1.0，1.2，1.5，2.0mm），

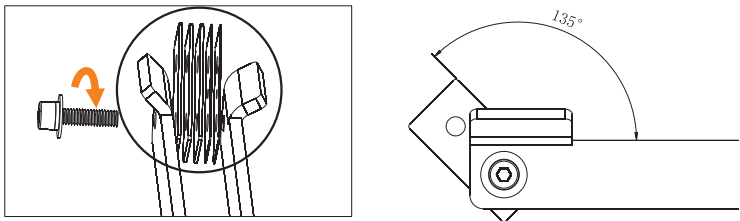
参考（表格a）组合后，先行装入滑轨前端内并锁上 步骤4. 步骤5 的螺丝锁紧。



※ 组合方式仅供参考 ※ 表格a

螺丝尺寸 mm	滑轨宽度治具片 mm	螺丝尺寸 mm	滑轨宽度治具片 mm
0.8	0.1+0.8	2.3	1.0+1.5
1.0	1.2	2.6	1.2+1.5
1.2	0.1+1.2	3.0	1.2+2.0
1.4	1.5	3.5	1.0+1.2+1.5
1.7	0.8+1.0	4.0	1.0+1.2+2.0
2.0	1.0+1.2	5.0	0.8+1.0+1.5+2.0

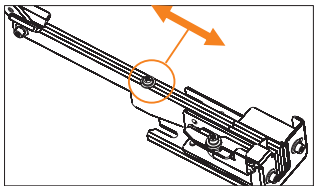
8. 抽出滑轨前端规格片后，取出小盒子内长方形之滑轨后端厚薄片(0.2, 0.5mm)，如(表格b)组合后，放置在滑轨后端中间的圆孔上，薄片与导滑轨大约135° 再把 步骤6.螺丝锁上紧实。



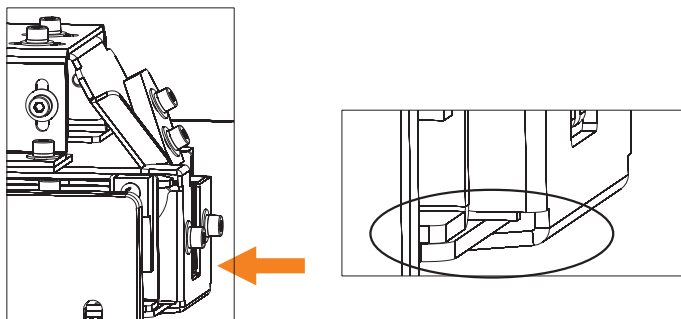
※ 组合方式仅供参考 ※ 表格b

螺丝尺寸 mm	滑轨宽度治具片 mm	螺丝尺寸 mm	滑轨宽度治具片 mm
0.8	$0.2*2+0.5=0.9$	2.3	$0.2*2+0.5*4=2.4$
1.0	$0.2+0.5*2=1.2$	2.6	$0.2+0.5*5=2.7$
1.2	$0.2*2+0.5*2=1.4$	3.0	$0.2+0.5*6=3.2$
1.4	$0.5*3=1.5$	3.5	$0.2+0.5*7=3.7$
1.7	$0.2*2+0.5*3=1.9$	4.0	$0.2+0.5*8=4.2$
2.0	$0.2+0.5*4=2.2$	5.0	$0.2+0.5*10=5.2$

9. 完成滑轨的调整后，取一颗螺丝由后往前滑动看是否滑顺。



10.更换后再把滑轨插入机台内，推到底，顶到螺丝柱且滑轨前面下方卡入Sensor座后锁紧。



11. 关闭上与右闸门口闸门至另一平面距离为0.2~0.3mm。



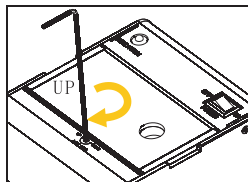
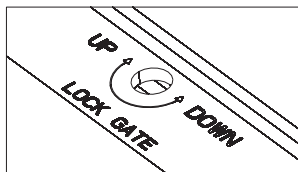
※ 调整的注意事项 ※

- a. 滑轨中间的垂直平行面可以调整成前窄后宽，但不可以变成前宽中窄后宽。
- b. 滑轨前端片间距尺寸越接近螺丝的实际大小越好，但要螺丝能通过。
- c. 1=1 or 1<1 的螺丝滑轨的调整就必须前窄后宽，且后宽的尺寸必须大于螺丝总长。
- d. 滑轨底板步骤5. 的3颗螺丝必须锁紧贴平，以免滑轨插入时有阻力且不稳定。

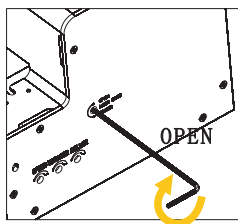
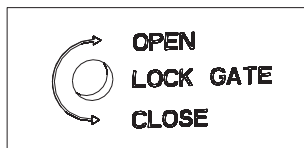
使用前调整与更换

滑轨更换

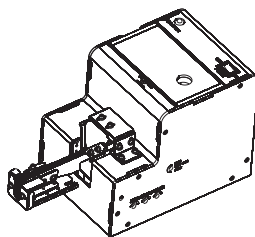
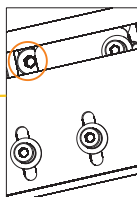
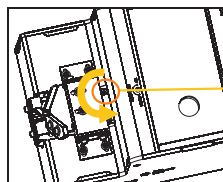
1. 面对机器，使用内附六角扳手打开上闸门(位于上方板LOCK GATE UP & DOWN 之圆孔内)。



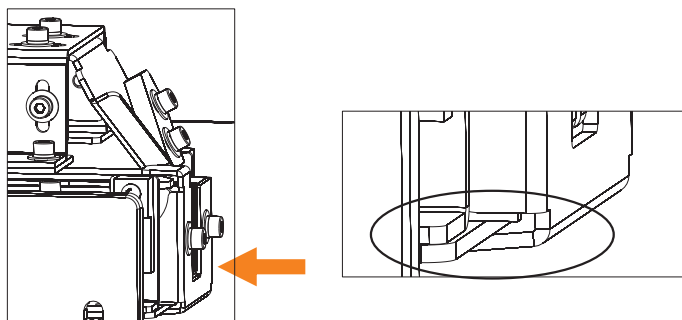
2. 面对机器，使用内附六角扳手打开右闸门(位于右侧板LOCK GATE OPEN & CLOSE 之圆孔内)。



3. 面对机器，打开固定滑轨的内六角螺丝柱(位于起子头导引座左后方的缺角孔内)，后再抽出滑轨。



4. 放入新滑轨，推进到底，顶到螺丝柱且滑轨前面下方卡入Sensor座后锁紧



Ps 新轨道调整请参考前述轨道调整步骤。

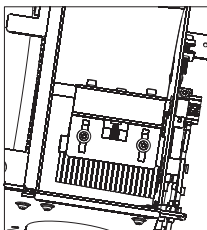
※调整的注意事项 ※

◎滑轨平行放入后，必须是非常滑顺无阻力的导入，若不顺请检查滑轨与四周物件是否有接触。

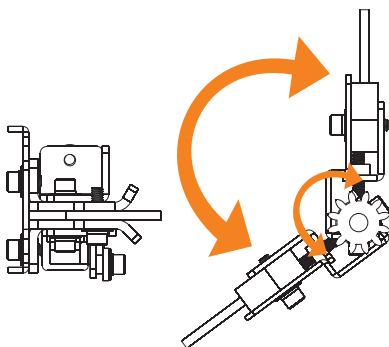
使用前调整与更换

毛刷之调整

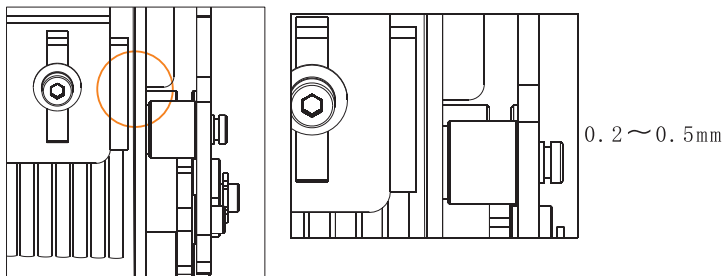
1. 面对机台，将毛刷摆置于与滑轨长85~90度角。



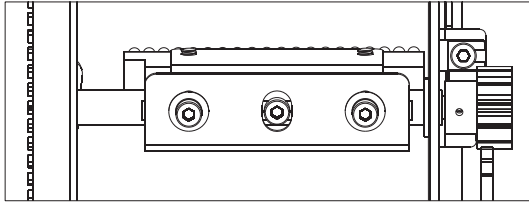
2. 将滑轨的沟槽内置入5~8个螺丝于押板后端及近闸门口处，旋松毛刷的固定螺丝，以手将毛刷向下回转至滑轨上方的螺丝上空，检视毛刷之刷毛端与螺丝头部略微接触，当回转检视时，请勿超过毛刷所能动作的范围，锁紧固定毛刷的螺丝。



3. 毛刷的前后位子，与如下图所示，与掬料室内壁的距离为0.2~0.5 mm即可。



4. 毛刷固定板与毛刷驱动杆的固定，必须是平行且锁在中心位子。



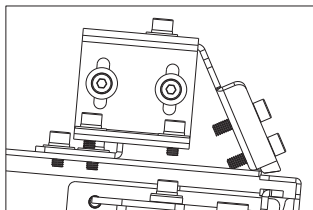
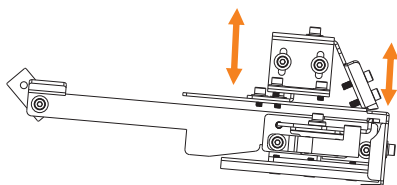
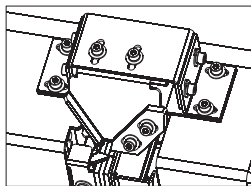
※调整的注意事项 ※

- ◎ 毛刷的平行面与滑轨的前低后高特性有做吻合的植毛，所以只要毛刷杆与固定板平行即可。
- ◎ 毛刷长度调整至毛刷尾端略微接触螺丝头，可扫掉不正常螺丝即可，以免影响毛刷动作。
- ◎ 锁紧毛刷固定螺丝后，请再度以手向下试旋转以确定毛刷能够无阻碍的回转动作。

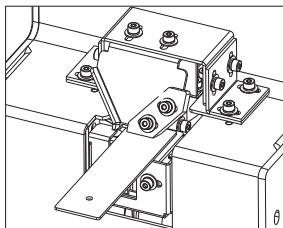
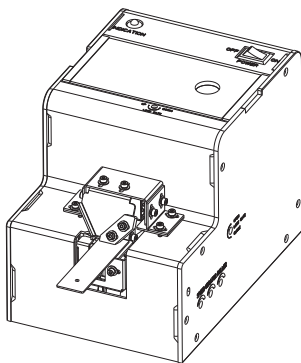
使用前调整与更换:

螺丝头押板高低与前后位子之调整

1. 在滑轨的沟槽中置入5~8个螺丝，将螺丝移动至通过口处，松开螺丝头押板的固定螺丝（螺丝头押板的固定螺丝，位于面对机台黑色部分的右侧中间2颗内六角螺丝即起子头导引座总称右侧内六角螺丝）。



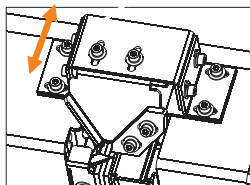
2. 在此之前已有螺丝确认图形, 可知螺丝头的厚度 (b), 取出盒内治具片 (0.8~2.0mm) 的钣件, 作尺寸的组合, 例: 螺丝头厚度3.0mm=2.0mm+1.2mm治具钣厚度, 至于如图示



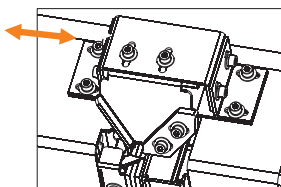
使用前调整与更换:

起子头导引座前后与左右之调整

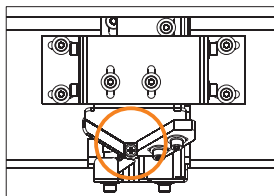
1. 在滑轨的沟槽中置入8~10个螺丝，将机台向前倾斜，使螺丝滑至滑轨最前端的档子处。
2. 打松起子头导引座的固定螺丝（起子头导引座的固定螺丝，位于面对机台黑色部分的中间上面2颗内六角螺丝）。做前后移动与螺丝之间前后距离调整，这前后距离与使用的起子头粗细有一定的比例，前端粗圆者离螺丝头部十字中心点远，前端细圆者反之。



3. 起子头导引座左右调整（起子头导引座左右的固定螺丝，位于面对机台黑色部分的右侧机台面板上，2个圆孔内的内六角螺丝）。



4. 移动整个起子导引座，使前端□形框把螺丝头框在内。



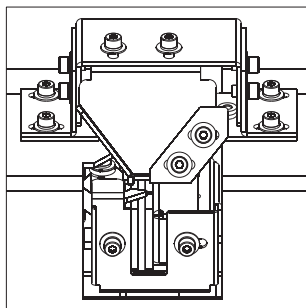
※调整的注意事项 ※

- ◎ 起子头导引座的相关位子，必须与起子头导引座中间板，是平行与垂直的。

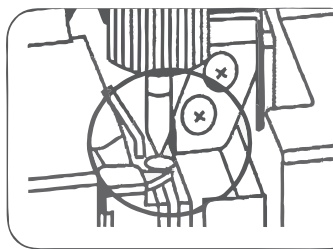
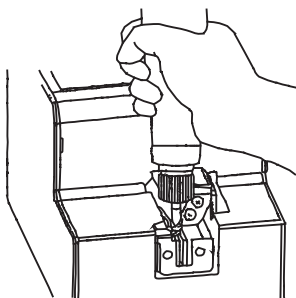
使用前调整与更换:

起子头导引滑块之调整

1. 面对机台在起子头导引座上有一个梯形铁块，锁附着2个螺丝，此为起子头导引滑块，打松螺丝后，配合使用的起子头直径大小左右移动后，锁紧起子头导引滑块螺丝即可。



2. 取一支要使用的起子头装在电动起子上，来试着取螺丝看看是否位置正确。



※调整的注意事项 ※

- ◎ 起子头导引滑块不可以调整太开或是太窄，以免影响取料。
- ◎ 起子头导引滑块左右，必须与滑轨或上固定钣同一水平上。
- ◎ 起子头导引座前端U字型部分，必须把螺丝头的十字包含在内，且是U字形中间的等边距离。

使用方法:

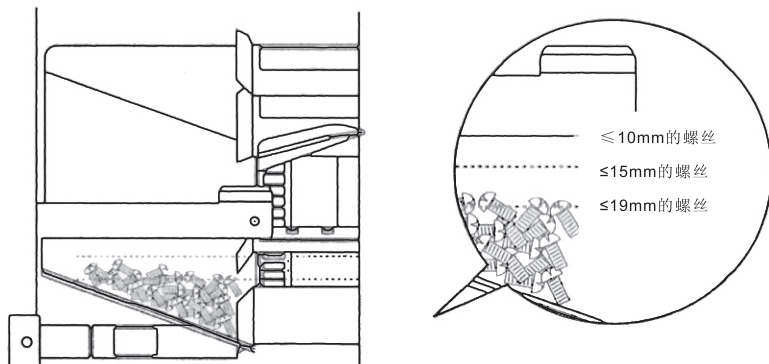
使用前依上述方法检视调整后, 依下述顺序开始使用 螺丝自动供给机。

※使用前的再注意事项:

1. 确认变压器是否为原厂提供。
2. 上与右闸门是否已经关闭至正常位置。
3. 滑轨是否有推到底锁紧且滑轨前端底部是否正确卡住 **Sensor** 座内。

◇放入使用螺丝数量

之前须要关闭电源, 取下料槽室上盖, 检查放入的螺丝是否有其他异物, 而后将螺丝放入料斗室内, 左右两边平均加入至闸门口前滑轨的下缘处1~2mm左右。



螺丝的量大约为200~220cc为主, 不是此次使用的螺丝皆为异物, 请先排除, 不然会影响机台的正常功能。

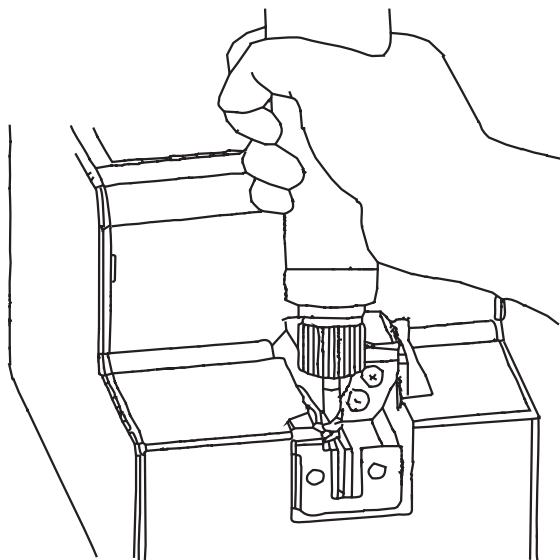
◇打开电源

将随机所附之稳压变压器本体插入电源插座, 另一端L形的DC插头插入位于本机后部的DC电源插座。打开位于本机料斗室后右上侧的电源开关, 此时开关上的指示灯会亮, 且滚筒会开始转动落料, 滑轨亦会开始振动运作。

取用螺丝方法

确定位于电动起子上的起子头规格适用取用的螺丝，确定起子头已经充分充磁，（起子头若未充磁使用，螺丝取出后，会无法黏在起子头上而掉落）。

握住电动起子，并将起子头由起子导引座上方，顺导引座滑槽往下滑移至螺丝头上的十字槽内，并按板启动电动起子一下后，顺势朝取用者的方向平行滑轨方式取出螺丝。



※调整的注意事项 ※

- ◎ 电动起子向下取用螺丝时，请勿施予过大冲击力，以免损坏滑轨。
- ◎ 请勿刻意施予外力压住滑轨，以免损害机体。

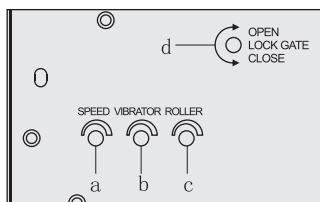
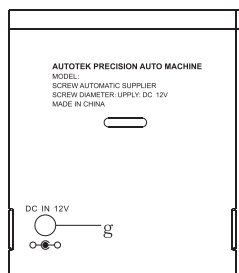
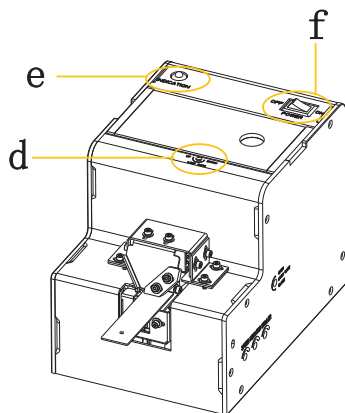
机台&PCB功能及面板孔位说明:

在面对螺丝机台的右侧与后面, 会看到有一些圆形与方形的孔, 它们分别是:

- a. Speed振幅强弱螺丝在滑轨上向前滑动的速度, 在出厂时已调整正确, 请勿调。
- b. Vibrator Timer振动计时器当螺丝到达滑轨前端时, 可以设定停止振动的时间长短。
- c. Roller Timer滚筒计时器当螺丝到达滑轨前端时, 可以设定滚筒停止滚动的时间长短。

以上a. b. c. 皆在孔内PCB板上可调整VR 请小心旋转, 勿用不合之工具调整与过力, 以免VR上十字纹路被破坏。当螺丝到达档子时间开始计时, 时间长短请配合使用者的取螺丝速度调整, 调整大小位置请参考面板指示。

- d. Lock Gate Plate闸门板, 配合螺丝头大小调整高低与螺丝直径大小调整左右, 以符合各种螺丝使用。
- e. 机台上方LED灯此处是PCB过载保护启动指示讯号。
- f. Power S.W. 电源开关, 打开或是关闭机台开关。
- g. DC Power Hole 直流电源孔, 直流电源输入孔位。



计数功能说明

功能

累加计数：每取一颗螺丝累加计数1，累计到设定计数值清零，循环累加计数。

递减计数：每取一颗螺丝递减计数1，递减到零从设定计数值循环递减计数。

设定计数值：设定累计计数阈值，到阈值后清零。（累加计数）或到零后复位计数阈值（递减计数）

设定计数循环次数：每累计到计数阈值，累计1。

总累计计数值：总累计数=设定计数值×设定计数循环次数+累计计数值

状态指示

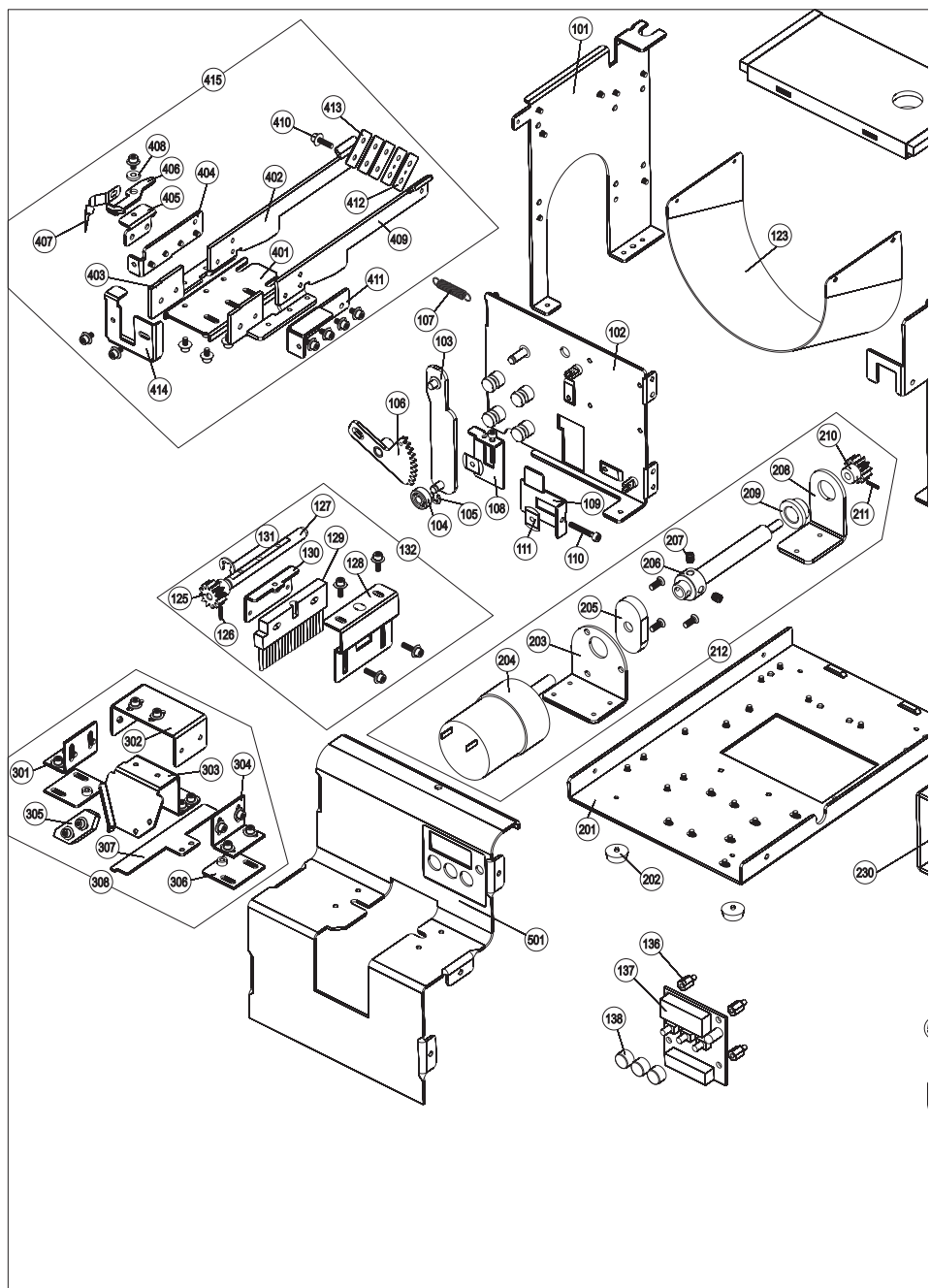
LED颜色	红色：累加计数状态
	绿色：递减计数状态
	蓝色：设定计数状态
	紫色：计数循环次数状态
	黄色：总累计计数状态

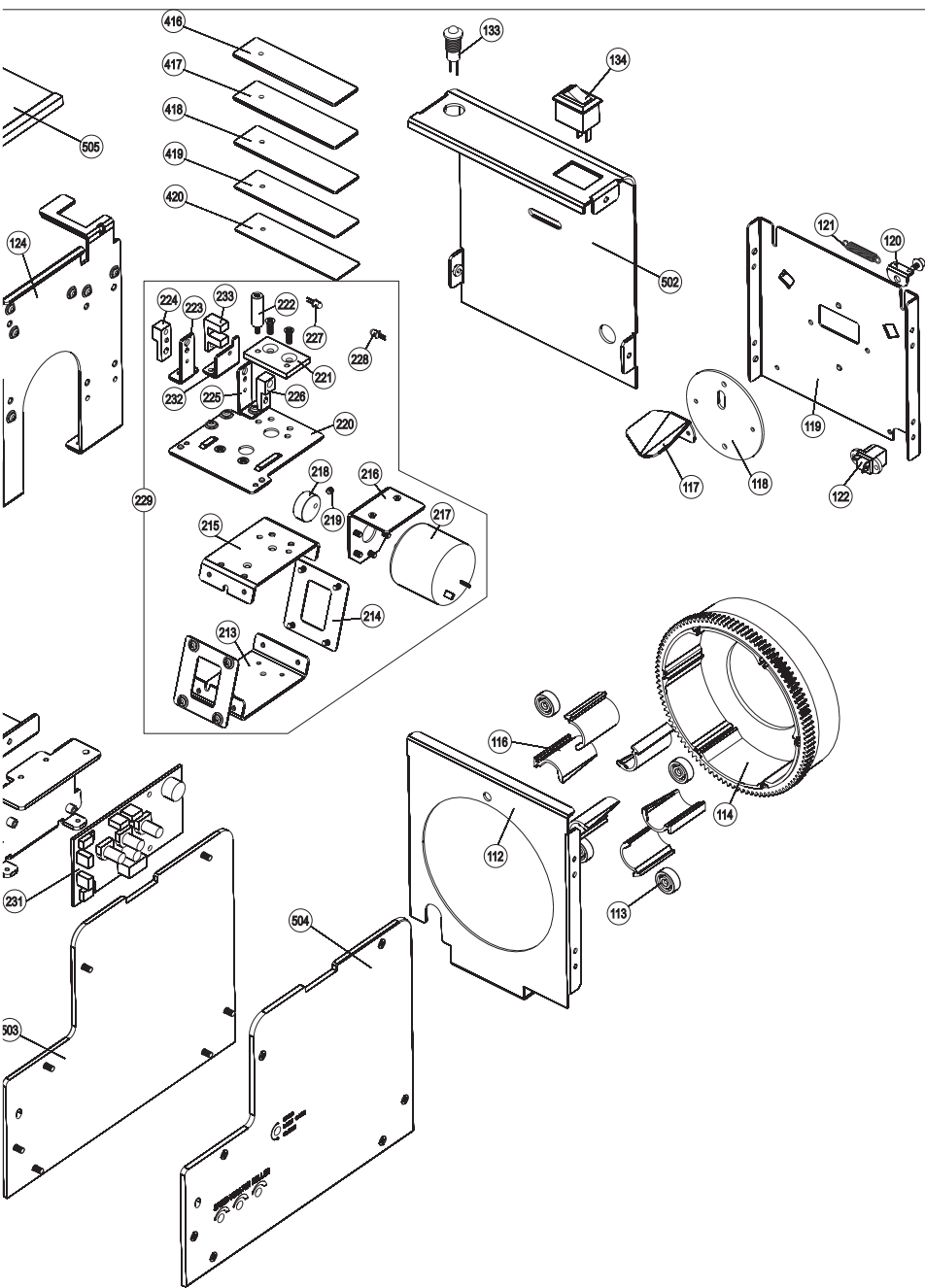
操作键说明

- 1、↑键：设置设定计数上升键。
- 2、↓键：设置设定计数下降键。
- 3、*键：状态选择键，按一次转换一种状态。

操作说明

- 1、按“*”键，在各状态间转换。
- 2、设置设定计数值，按“*”键至LED为蓝色，按“↑”键或“↓”键设置设定计数值。
- 3、设置设定计数值后，除递减计数状态（绿色）的其它任何种状态，取一颗螺丝自动回到累加计数（红色）状态并累加1。
- 4、在递减计数状态（绿色），取一颗螺丝递减1计数。
- 5、取螺丝时，累加和递减同步计数。
- 6、当累加或递减计数超过设定计数值时，累加从0开始累加计数，递减从设定值开始递减计数，计数循环次数累加1。
- 7、总累计计数累计取螺丝总数，到9999后从0开始累计。
- 8、数据清零，按“*”键转换到要清零的状态，“*”键不松开，同时按下“↓”就清零该状态数据。





零配件清单

零配件清单 (01)			
序号	名称	序号	名称
101	左门板	128	毛刷固定支架-2
102	记数螺丝机前门板	129	毛刷
103	推动片	130	毛刷高度调节片
104	深沟球轴承694	131	E型卡簧
105	开口挡圈	132	毛刷组件
106	拨动齿	133	LED
107	拨动齿拉簧	134	开关
108	上下调节阀门	136	记数前门板PCB垫柱
109	左右调节阀门	137	记数显示板组件
110	阀门调节螺杆	138	按键帽
111	阀门压片	201	底板
112	后门板	202	脚垫
113	深沟球轴承624	203	传送马达固定架
114	滚筒-2	204	减速马达
116	螺丝滚动支架-2	205	传动凸轮
117	接料板	206	传动轴
118	接料板固定片	207	内六角平端紧定螺钉
119	后板	208	传动轴支架
120	接料板滑动座	209	传动轴轴套
121	接料板滑动座拉簧	210	Z12传动齿轮
122	DC电源插座	211	弹性圆柱销
123	滑槽	212	传送马达组件
124	右门板	213	振动下架
125	Z12传动齿轮	214	振动片
126	弹性圆柱销	215	振动上架
127	毛刷转动轴	216	振动马达固定架

零配件清单 (02)			
序号	名称	序号	名称
217	振动马达	401	导轨固定座
218	偏心轮	402	左导轨
219	内六角平端紧定螺钉	403	前左导轨
220	导轨托板	404	左导轨固定架
221	导轨固定片	405	螺丝阻挡架固定座
222	导轨固定螺栓	406	螺丝阻挡架A
223	对射光头座左	407	螺丝阻挡架压片
224	接收光头座	408	阻挡架轴套
225	对射光头座右	409	右导轨
226	发射光头座	410	带垫圈内六角螺栓
227	接收光头	411	右导轨固定架
228	发射光头	412	宽度调整垫块0.2
229	振动组件	413	宽度调整垫块0.5
230	PCB支架板	414	导轨前罩
231	控制板组件	415	导轨组件A型
232	U型槽光头座	416	螺丝标准块2.0
233	光电模块	417	螺丝标准块1.5
234	带垫圈内六角螺栓	418	螺丝标准块1.2
301	批咀左支撑架	419	螺丝标准块1.0
302	批咀纵向调节座-2	420	螺丝标准块0.8
303	批咀	501	记数前盖 (A)
304	批咀右支撑架	502	后盖
305	批咀右导片	503	左侧板
306	批咀高度调节块	504	右侧板
307	螺丝高度限位块	505	盖板盒
308	批咀组件		

故障排除及建议维护:

※ 故障排除时，请务必先行关闭电源 ※

情 况	可 能 原 因	解 决 方 法
打开电源开关， 不动作或是 故障声响	电源未插	检查变压器与电源的连接
	料槽室内的 螺丝放的过多	取出过多的螺丝
	开关，马达 PCB板故障	更换开关或 马达或PCB板
	螺丝掉入机台	清除机台内螺丝
滚筒不转动 或是卡住	马达齿轮箱滑牙	更换马达
	滚筒卡住或 是齿牙断裂	检查是否卡螺丝， 更换元件。
螺丝无法振动出来	使用较滑轨 规格大或小的螺丝	调整滑轨宽度
	在通过口有异常姿势 的螺丝没有被毛刷扫除	调整毛刷高度
		调整通过板高度
	螺丝卡在螺丝 压板通过口	去除异常姿势螺丝， 调整螺丝押板口高度
	异常姿势螺丝 卡在滑轨上	去除异常姿势螺丝
		去除方法如下：
		-起子头导引座 向上方移动
		-向后方倾斜机体， 使异常螺丝滑动 至滑轨后端并取出
		-调整押板

故障排除及建议维护:

情 况	可 能 原 因	解 决 方 法
螺丝无法振动出来	滑轨不动作 (螺丝卡在缝隙间)	去除卡在缝隙间的螺丝
		若非卡螺丝之故 则请洽您的供应商
	振动马达不转	卡螺丝, 马达故障更换
螺丝在滑轨上 振动前移不良	螺丝头押板与 螺丝头之间距太小	螺丝头押板调整
	滑轨上沾了大量 油污或灰尘	清理滑轨螺丝滑动面
	滑轨振动不良	调整振幅强度大小
	螺丝卡在缝隙 中或振动马达上	去除卡在缝隙间与 振动马达上之螺丝
	振动马达故障	更换振动马达
异常姿势螺丝 能通过通过口	异常螺丝没 有被毛刷清除	调整毛刷高低
螺丝横躺或插入通过口	螺丝押板调整不良	调整押板高低
螺丝无法滑 移至挡子处	螺丝在滑轨中途停止	调整押板高低
	滑轨规格太小	调整螺丝滑轨的宽度
	滑轨前端着磁	使用脱磁器去磁性
起子头与螺丝头部的十字 沟接合不易取螺丝不顺	前后位置不准	起子头导引座前后调整
	左右位置不准	螺丝头押板左右调整
滚筒运转与滑轨异音	卡螺丝或机构接触	关闭电源
		清除卡料螺丝 与调整滑轨机构
螺丝掉入机体内		由机台底部的孔穴摇出
		拆外壳清除螺丝

保养与清洁:

※调整的注意事项 ※

保养与清洁前，请务必先行关闭电源。

保养前请先将料槽室内及滑轨上之螺丝取出。

- ⊙ 滑轨清理 将滑轨由机台内取出清理，以随机所附之六角扳手插入位于机体
内，打开滑轨上方与右侧的闸门并扳至最大，而后起子导引座左侧方之滑轨固
定螺丝孔。旋松滑轨固定螺丝，并将滑轨由机体向前方取出，以薄棉布沾酒精
或去渍油擦拭滑轨之螺丝滑动面。
- ⊙ 毛刷的更换:当毛刷的刷毛长度已经磨耗至无法将异常姿势螺丝扫除时，则必
须更换新的毛刷。
- ⊙ 更换方法:打开电源使毛刷摆放至毛刷前端与滑轨面接触，呈垂直朝下的方
向，旋开上方的2颗毛刷组固定螺丝，并取下毛刷组。分解取下旧毛刷，并换
上新毛刷。依相反顺序组装毛刷组，并将其装回毛刷回转轴上。调整方式参考
前述毛刷调整步骤。
- ⊙ 机台内清理 在滑轨清理后，请将机台内之螺丝及异物全部清理出来，尤其是
马达与PCB附近位置，一定要清理干净，以免影响到机台正常运转。

选购配件:

请使用原厂正牌零件，为确保产品品质与以免影响到机台正常运转。

其它:

当使用特殊形状之螺丝，或规格外之螺丝时，请咨询我们的经销商。

使用前调整与更换

保证卡

客 户 名 称:	
电 话:	
地 址:	
购 买 日 期:	
经销商盖章处:	
机 台 名 称	螺丝供给机
型 号	AUTOEK-800-C
仪 器 序 号	
适 用 螺 丝 规 格	1.0~5.0mm
电 源	DC IN 12V
尺 寸	机 台 187(L)×124(W)×153(H)mm
	包 装 275(L)×138(W)×200(H)mm
重 量	净 重 N.W 2.5kgs
	毛 重 G.W 3.4kgs

备注:

深圳市欣力通科技有限公司

X.L.T. INTERNATIONAL ELECTRONICS CO., LTD.

地 址：深圳市宝安区观澜镇
福民外经工业园5栋

销售热线：0755-27996393

服务热线：0755-27996766

传 真：0755-28028685

网 址：www.xltkj.com

邮 箱：xltkj@vip.163.com