KFR-1050 Series

螺絲自動供給機

Instruction Manual

中文操作手冊



使用本機之前，請徹底閱讀手冊，並保留下來以便將來參考。

本產品已申請中國大陸，台灣，日本，韓國專利所有，仿冒必究。



使用警告注意事項

請在使用 KILEWS KFR-1050 螺絲自動供給機前，請注意以下事項：

◎ 使用本機台時，請置於具檯面穩定且硬體水平面之場所，機台不可以有任何左右傾斜與前後墊高之情形現象，以免影響正常功能運作。

◎ 使用本機台在長時間不使用下，請將電源關閉並將變壓器拔離插座。

◎ 本機台使用之變壓器，請使用原廠所提供，以免導致機台損壞影響正常功能運作。

◎ 本機台內之滑軌螺絲滑動面，請勿受損傷害與油污及粉塵污染。

◎ 使用環境與螺絲，必須是清潔乾淨與不能有油脂及異物，或是與本機台滑軌規格以外之螺絲。

◎ 取用滑軌上螺絲時，請勿施予不當之力量，而損傷滑軌。

◎ 本機台在運轉中之料槽室內，請勿將手指與異物插入及倒入非螺絲之物品。

◎ 在剛開始使用本機台，滑軌未安裝在內時，請勿開啟電源。

◎ 本機台在運轉中，若發生異常現象時，請先關閉電源開關並拔出變壓器後，立即與您的供應商連絡。

本機台若需維修時，請與我們的供應商連絡，或是上我們的網址並留下您的 E-Mail，留下您的連絡訊息與問題，我們將儘快與您連絡。



目錄內容

使用前確認 3

隨機之配件..... 3

螺絲尺寸之確認..... 3

使用前調整與更換 4

螺絲檔子更換..... 4

滑軌調整..... 7

滑軌更換..... 11

螺絲至檔子前停止電壓之調整..... 13

滾筒內盛料斗之調整..... 16

毛刷之調整..... 17

螺絲頭押鈑高低與前後位子之調整..... 19

起子頭導引座前後與左右之調整..... 20

起子頭導引滑塊之調整..... 21

使用方法 22

放入使用螺絲的數量..... 22

取用螺絲方法..... 23

機台&PCB 功能及面板孔位說明 24

故障排除及簡易維護 25

保養與清潔 27

國際保證條款 28

保證卡 33

KILEWS



使用前確認

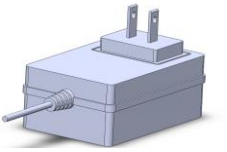
隨機之配件：

請在使用 KILEWS KFR-1050 螺絲自動供給機前，請詳細確認隨機之配件：

六角扳手 2.0 * 108mm L 型 * 1



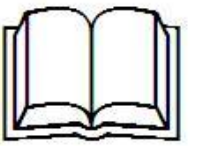
穩壓變壓器 AC 100~240V / DC15V * 1



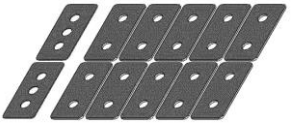
螺絲檔子 2.0~5.0mm * 1 1.0~2.0mm * 1



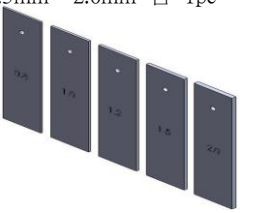
操作說明書 *1



滑軌後端規格片 20 * 10 * 0.2mm * 2 pcs & 0.5mm * 10 pcs (含軌道上)

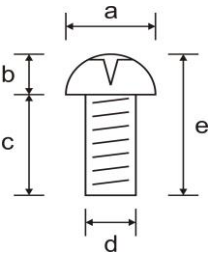


滑軌治具片 70 * 19 * 0.8mm，1.0mm，1.2mm，1.5mm，2.0mm 各 1pc



螺絲尺寸之確認：

使用游標卡尺量測螺絲螺牙部份的實際直徑(寬度)，以取得大小。而本機台可簡易快速的調整滑軌寬度，以對應各種規格種類螺絲，螺絲長度頭部以下 19mm 以內。



a	螺絲頭寬度
b	螺絲頭厚度
c	螺絲長度
d	螺絲直徑
e	螺絲總長度

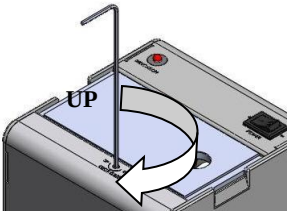


使用前調整與更換

螺絲檔子更換

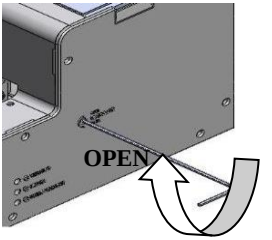
在前面已確認螺絲大小後，使用正確的檔子(機台滑軌本身已經調整為 1.4 mm 薄頭螺絲使用，小檔子為 1.0~2.0 mm 用)，若是螺絲直徑 (d) 為 2.0~5.0 mm 時，請取出上蓋盒子內大檔子更換，更換步驟如下:

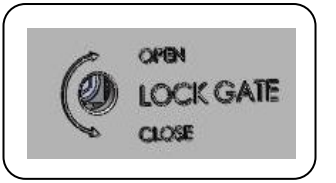
1. 面對機台，使用內附六角扳手打開上閘門口 (位於上方板 LOCK GATE UP & DOWN 之圓孔內)。



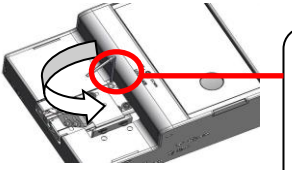


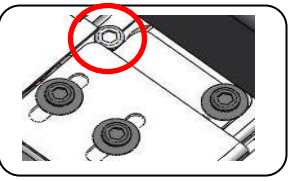
2. 面對機台，使用內附六角扳手打開右閘門口 (位於右側板 LOCK GATE OPEN & CLOSE 之圓孔內)。

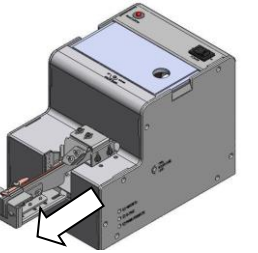




3. 面對機台，打開固定滑軌的內六角螺絲柱 (位於起子頭導引座左後方的缺角孔內) ，後再抽出滑軌。

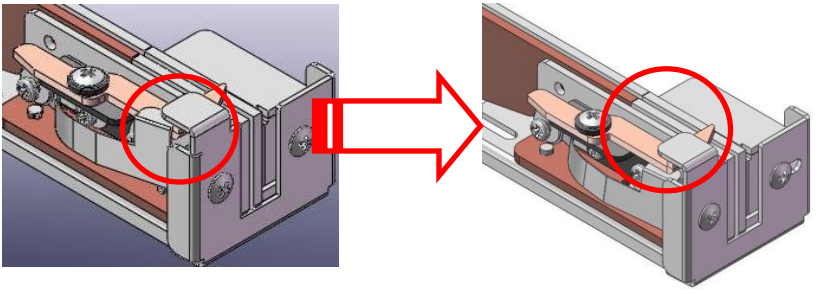




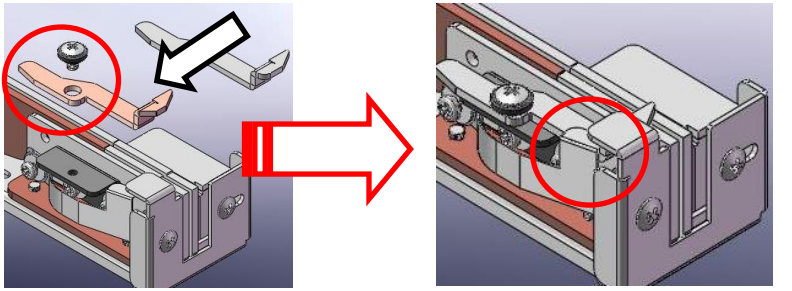




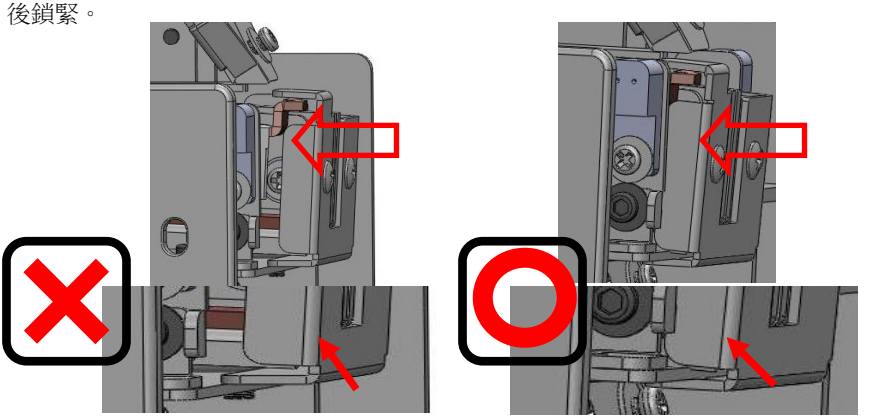
4.把扣在螺絲檔子上的彈簧片拉開後，置於螺絲檔子的下方。



5.打開檔子固定螺絲，取出要更換的檔子，更換檔子，鎖上檔子固定座並把彈簧片拉上來扣上。

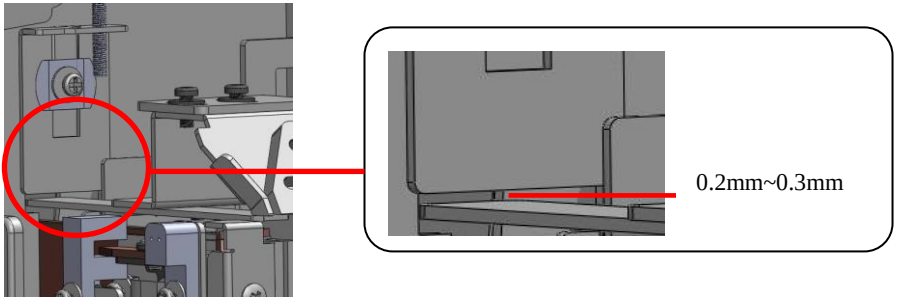


6.更換好後在把滑軌插入機台內，推到底，頂到螺絲柱且滑軌前面下方卡入 Sensor 座後鎖緊。



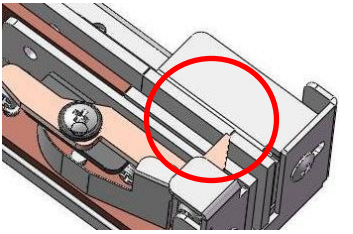


7.關閉上與右閘門口閘門至另一平面距離為 0.2~0.3 mm。

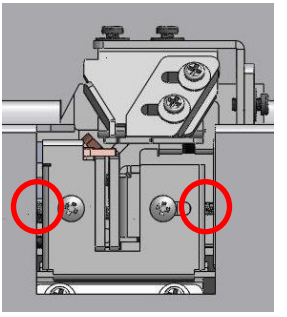


※ 螺絲檔子更換的注意事項 ※

a.檔子前端必須卡入滑軌前端片的段差內，檔子底部與段差上部貼齊並可順利滑動。



b.滑軌插入固定時，軌道面板與外殼面前蓋鈑左右兩邊等距離後鎖緊固定住。



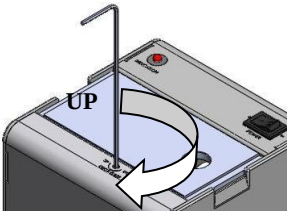
兩邊左右等距離



使用前調整與更換

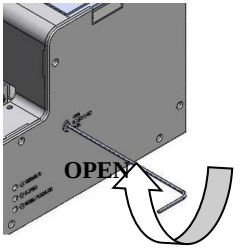
滑軌調整

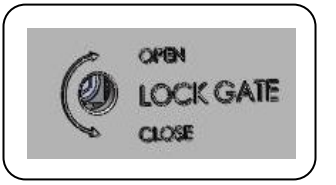
1.面對機台,使用內附六角扳手打開上閘門口 (位於上方板 LOCK GATE UP & DOWN 之圓孔內)。



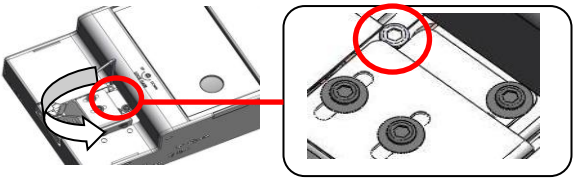


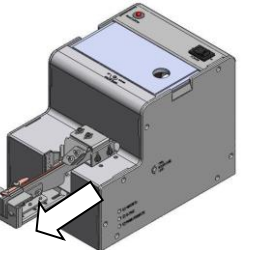
2.面對機台，使用內附六角扳手打開右閘門口 (位於右側板 LOCK GATE OPEN & CLOSE 之圓孔內)。





3.面對機台，打開固定滑軌的內六角螺絲柱 (位於起子頭導引座左後方的缺角孔內) ，後再抽出滑軌。

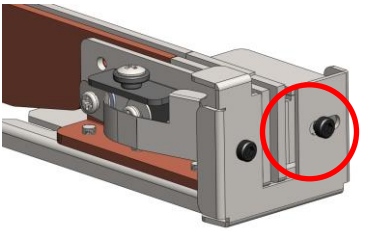




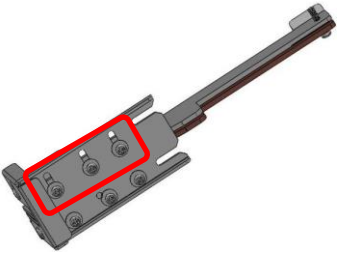
KILEWS®

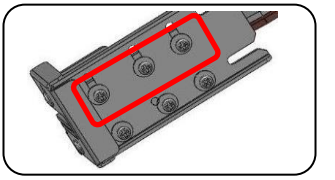


4.面對滑軌正面可看見右邊一長型孔上之螺絲，請使用六角板手，**打鬆**此螺絲。



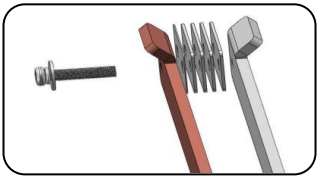
5.把滑軌翻上來面對滑軌底部可看見 3 長型孔上之螺絲，**打鬆**此 3 個螺絲。



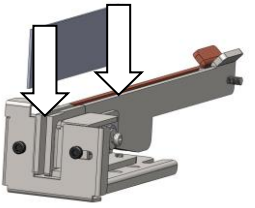


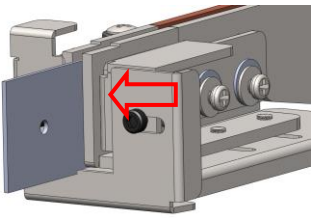
6.再把滑軌最後端之固定厚薄片螺絲**打開**，取出螺絲與厚薄片 。





7.取出小盒子內長方形之滑軌前端規格片(0.8，1.0，1.2，1.5，2.0mm)，參考 **(表格 a)** 組合後，先行裝入滑軌前端內並鎖上 **步驟 4．步驟 5** 的螺絲鎖緊。



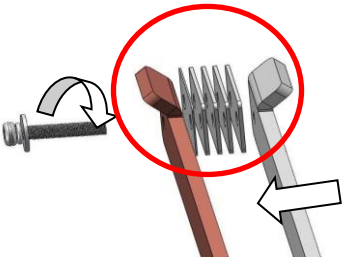




※ 組合方式僅供參考 ※　表格 a

螺絲尺寸 mm	滑軌寬度治具片 mm	螺絲尺寸 mm	滑軌寬度治具片 mm
0.8	0.1 + 0.8	2.3	2.5
1.0	1.2	2.6	1.2+1.5
1.2	0.8 + 0.5	3.0	1.2+2.0
1.4	1.5	3.5	2.5+1.2
1.7	0.8+1.0	4.0	3.0+1.2
2.0	1.0+1.2	5.0	2.0+2.0+1.2

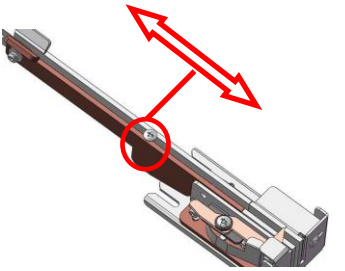
8.抽出滑軌前端規格片後，取出小盒子內長方形之滑軌後端厚薄片(0.2，0.5mm)，
如 **(表格 b)** 組合後，放置在滑軌後端中間的圓孔上，再把 **步驟 6.**螺絲鎖上緊實。



※ 組合方式僅供參考 ※ 表格 b

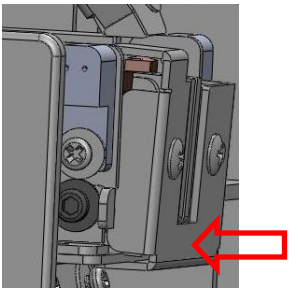
螺絲尺寸 mm	滑軌後端厚薄片 mm	螺絲尺寸 mm	滑軌後端厚薄片 mm
0.8	0.2 * 2 + 0.5 = 0.9	2.3	0.5 * 5=2.5
1.0	0.2 + 0.5 * 2 = 1.2	2.6	0.2 * 2 + 0.5 * 5 = 2.9
1.2	0.2 * 2 + 0.5 * 2 = 1.4	3.0	0.5 * 7=3.5
1.4	0.2 + 0.5 * 3 = 1.7	3.5	0.2 + 0.5 * 7 = 3.7
1.7	0.5 * 4=2.0	4.0	0.5 * 9 = 4.5
2.0	0.2 + 0.5 * 4 = 2.2	5.0	0.2 * 2 + 0.5 * 10 = 5.4

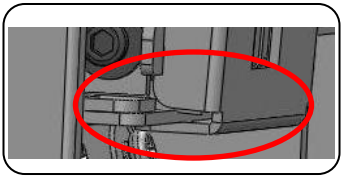
9.完成滑軌的調整後，取一顆螺絲由後往前滑動看是否滑順。





10.更換好後在把滑軌插入機台內，推到底，頂到螺絲柱且滑軌前面下方卡入 Sensor 座後鎖緊。





11.關閉上與右閘門口閘門至另一平面距離為 0.2~0.3 mm。



※ 調整的注意事項 ※

a.滑軌中間的垂直平行面可以調整成前窄後寬，但不可以變成前寬中窄後寬。

b.滑軌前端片間距尺寸越接近螺絲的實際大小越好，但要螺絲能通過。

c. 1=1 or 1<1 的螺絲滑軌的調整就必須前窄後寬，且後寬的尺寸必須大於螺絲總長。

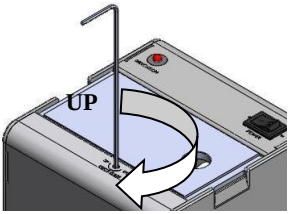
d.滑軌底板 步驟 5.的 3 顆螺絲必須鎖緊貼平，以免滑軌插入時有阻力且不穩定。



使用前調整與更換

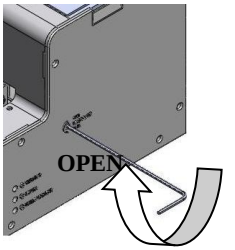
滑軌更換

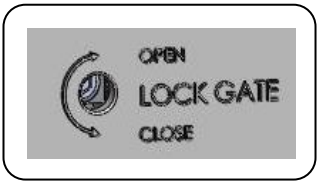
1.面對機台，使用內附六角扳手打開上閘門口 (位於上方板 LOCK GATE UP & DOWN 之圓孔內)。



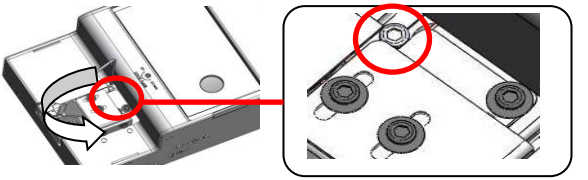


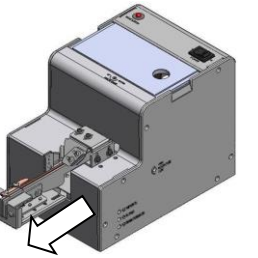
2.面對機台，使用內附六角扳手打開右閘門口 (位於右側板 LOCK GATE OPEN & CLOSE 之圓孔內)。





3.面對機台，打開固定滑軌的內六角螺絲柱 (位於起子頭導引座左後方的缺角孔內) ，後再抽出滑軌。

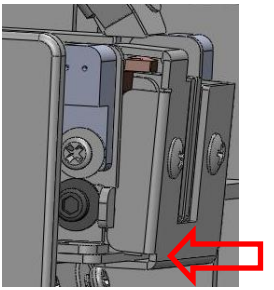


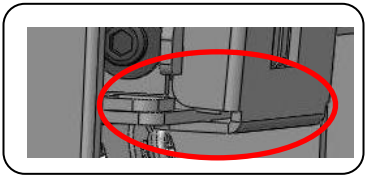


KILEWS®



4.放入新滑軌，推進到底，頂到螺絲柱且滑軌前面下方卡入 Sensor 座後鎖緊。





P.S. 新軌道調整請參考前述軌道調整步驟。

※ 調整的注意事項 ※

a.滑軌平行放入後，必須是非常滑順無阻力的導入，若不順請檢查滑軌與四周物件是否有接觸。

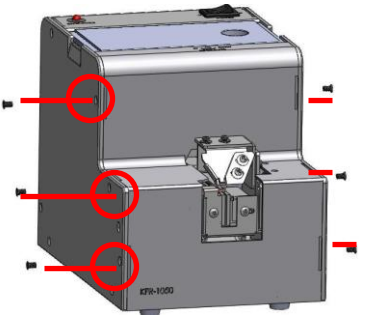


使用前調整與更換

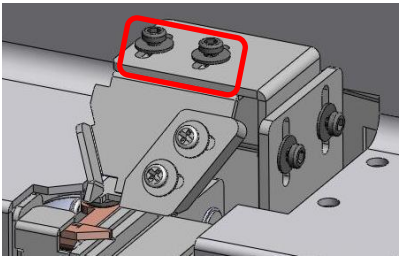
螺絲至檔子前停止電壓之調整

原則上只有更換滑軌時調整，若是機台滑軌本身只有做大小尺寸調整時，Sensor 高低是去調整的。若是螺絲跑到滑軌中間既停止不前且控制 PCB 上 LED 灯常亮時，請依照如下方式調整 Sensor 導通與遮斷時的電壓。

1.使用螺絲起子 2 號頭，打開前外殼面板螺絲(左右各 3 顆)後取出前面板。

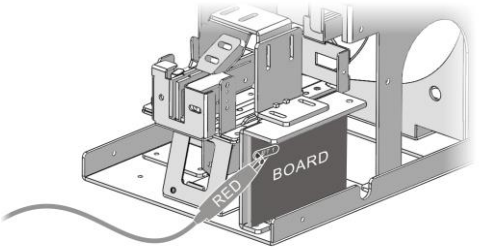


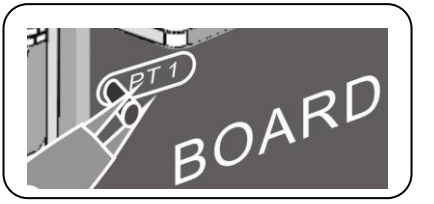
2.請把起子頭導引座，先行拿掉或者是打鬆固定螺絲後往後推使其檔子上方淨空。





3.面對機台，在控制 PCB 的左上角有一標示(PT1)上電阻後腳柱，使用三用電表旋至 DCV 檔位，紅色測試棒夾住此(PT1)上電阻的後腳，黑色測試棒夾在機台鐵外殼底部。

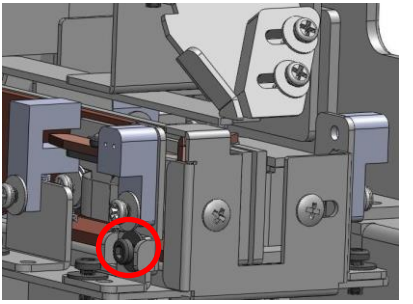


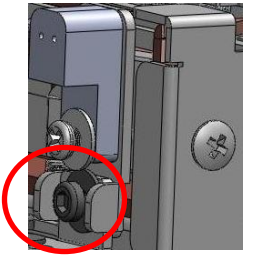


4.打開電源開關，此時電表上會有一電壓值。

5.此電壓值是再確認是否有螺絲來到前端位置，無螺絲時會在 DC+0.25~0.4 V 間，所以我們要來調整此電壓使機台能順利使用。

6.面對機台的滑軌左側有一個連上綠&黑線的 Sensor，下方有一固定的黑色內六角螺絲打鬆，可以調整 Sensor 上下與前後傾，用盒內六角扳手由左外殼上一長型圓孔穿入至螺絲上，旋鬆螺絲調整上下前後傾位置。

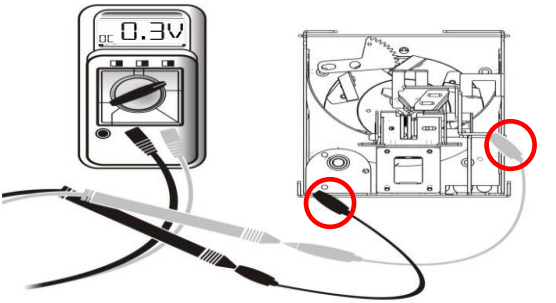




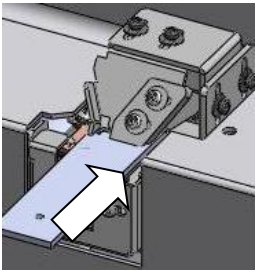


7.使其電壓測量值無螺絲時落在 DC+0.25~0.4V 之間，上緊螺絲。





8.再把起子頭導引座調整至使用螺絲位置大小，押板高低使用 0.8mm 治具片控制。



※ 調整的注意事項 ※

a.螺絲機在工廠出廠校驗時的電壓與使用尺寸為 0.25~0.4 DCV 與 1.4 mm 螺絲滑軌。

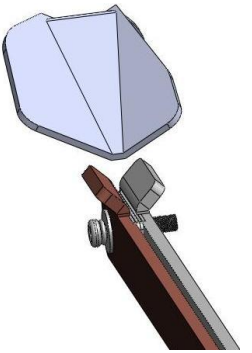
b.薄頭螺絲(0.2~0.5 mm 厚)的工作電壓與使用，是比較難調整。若是有任何問題，請與我們連絡將盡快幫您解決。

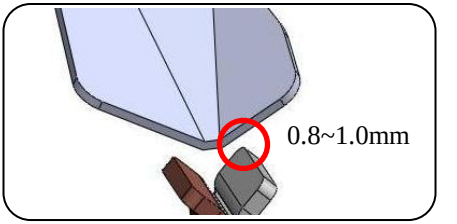


使用前調整與更換

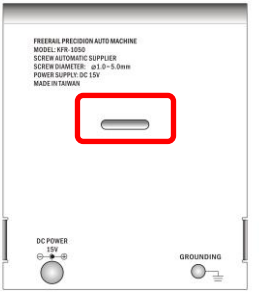
滾筒內盛料斗之調整

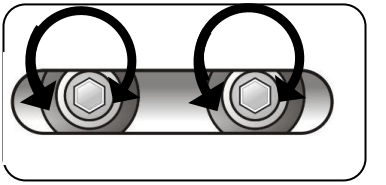
在滑軌後端有一個鎖於滾筒垂直壁上之 V 形盛料斗，是用於接住從滾筒落下的螺絲後，順勢引導至滑軌後端之 V 形位置上，以利螺絲順利滑入滑軌中。





於螺絲機台背後處有一長形圓孔，內有 2 個內六角螺絲，使用本機台附贈之工具把螺絲**打鬆**後，盛料斗之 V 形對準滑軌後端之 V 形中心處，並上緊螺絲即可。





※ 調整的注意事項 ※

a.V 形盛料斗與滑軌後端 V 形必須有 0.8~1.0 mm 的距離即可。

b.V 形盛料斗與滑軌不可碰觸以免影響振動與產生異音。

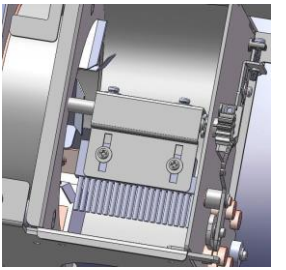
c.當滑軌無法推到底插入時，請檢查 V 形盛料斗是否過低，影響滑軌插入。



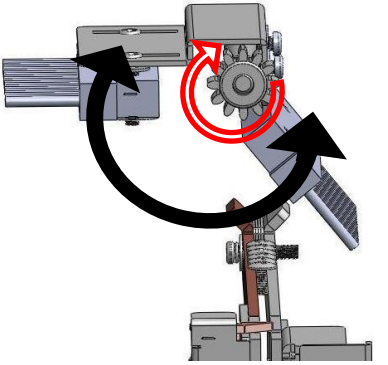
使用前調整與更換

毛刷之調整

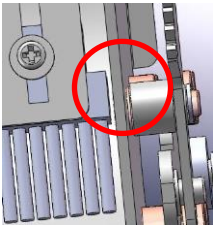
1.面對機台，將毛刷擺置於與滑軌成 85~90 度角。

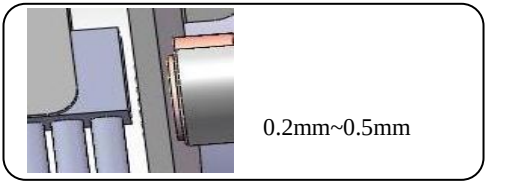


2.在滑軌的溝槽內置入 5~8 個螺絲於押鈑後端及近閘門口處，旋鬆毛刷之固定螺絲，以手將毛刷向下迴轉至滑軌上方之螺絲上頭，檢視調整毛刷之刷毛端與螺絲頭部約些微接觸，當迴轉檢視時，請勿超過毛刷所能動作之範圍，鎖緊固定螺絲。



3.毛刷之前後位子，與如下圖所示，椗料室內壁之距離為 0.2~0.5 mm 即可。

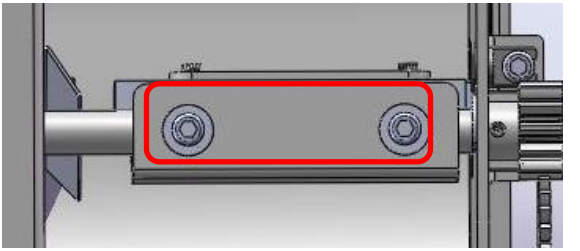




KILEWS®



4.毛刷固定板與毛刷驅動桿之固定，必須是平行且鎖在中心位子。



※ 調整的注意事項 ※

a.毛刷的平行面與滑軌的前低後高特性有做吻合的植毛，所以只要毛刷桿與固定板平行即可。

b.毛刷調整長度只需毛刷尾端些微接觸螺絲頭，可掃掉不正常螺絲即可以免影響毛刷動作。

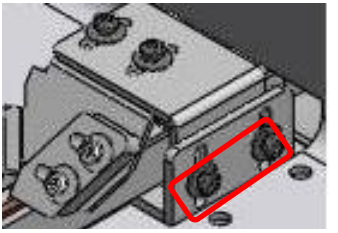
c.鎖緊螺絲後，請再度以手向下試旋轉以確定毛刷能夠無阻礙的回轉動作。

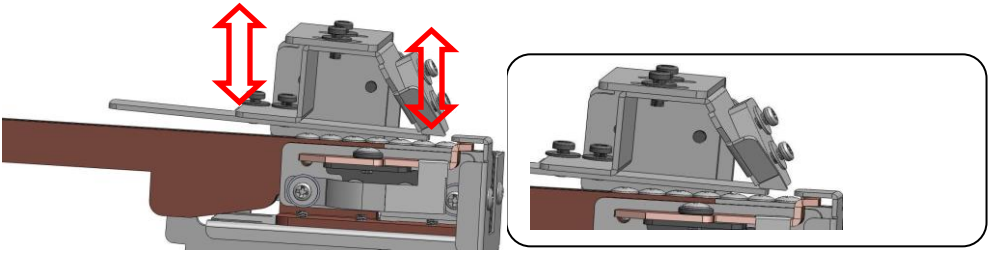


使用前調整與更換 ：

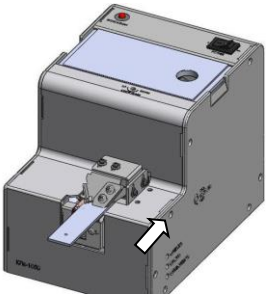
螺絲頭押板高低與前後位子之調整

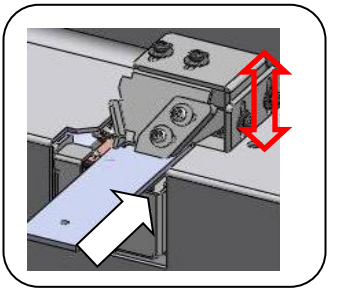
1.在滑軌的溝槽中置入 5~8 個螺絲，將螺絲移動至通過口處，鬆開螺絲頭押板之固定螺絲(螺絲頭押板之固定螺絲，位在面對機台黑色部分之右側中間 2 顆內六螺絲即起子頭導引座總成右側內六腳螺絲)。





2.在此之前已有螺絲確認圖形，可知螺絲頭的厚度(b)，取出盒內治具片(0.8mm~2.0mm)的鈑件，作尺寸的組合，例：螺絲頭厚度 3.0mm=2.0mm+1.2mm 治具鈑厚度，至於如圖示





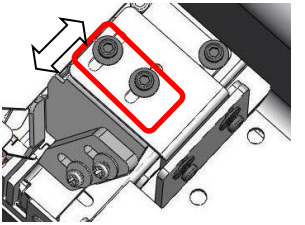


使用前調整與更換 ：

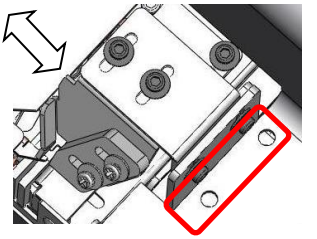
起子頭導引座前後與左右之調整

1.在滑軌的溝槽中置入 8~10 個螺絲，將機台向前傾斜，使螺絲滑至滑軌最前端之擋子處。

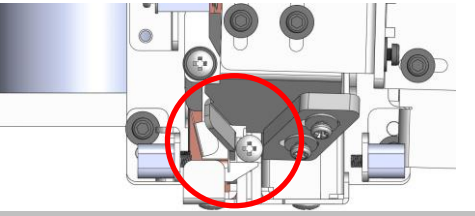
2.打鬆起子頭導引座之固定螺絲 (起子頭導引座之固定螺絲，位在面對機台黑色部分之中間上面 2 顆內六角螺絲)。做前後移動調整與螺絲之間前後距離，這前後距離與使用的起子頭粗細有一定的比例，前端粗圓者離螺絲頭部十字中心點遠， 前端細圓者反之。



3.起子頭導引座左右調整 (起子頭導引座左右之固定螺絲，位在面對機台黑色部分之右側機台面板上，2 個圓孔內之內六螺絲)。



4.移動整個起子頭導引座，使前端ㄇ形框把螺絲頭框在內。



※ 調整的注意事項 ※

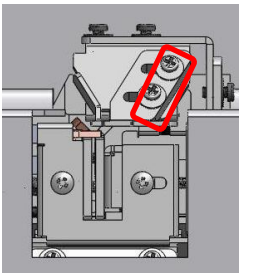
a.起子頭導引座的相關位子，必須與起子頭導引座中間板，是平行與垂直的。



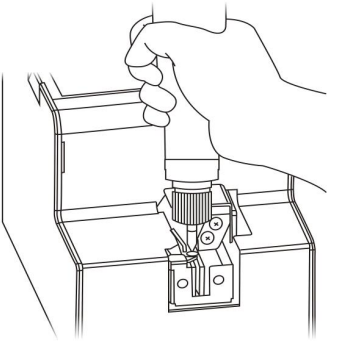
使用前調整與更換 ：

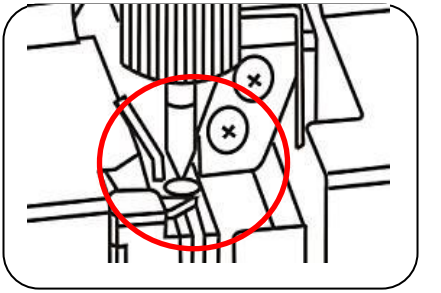
起子頭導引滑塊之調整

1.面對機台在起子頭導引座上有一個梯型鐵塊，鎖附著 2 個螺絲，此為起子頭導引滑塊，打鬆螺絲後，配合使用的起子頭直徑大小左右移動後，鎖緊起子頭導引滑塊螺絲即可。



2.取一支要使用的起子頭裝在電動起子上，來試著取螺絲看看是否位置正確。





※ 調整的注意事項 ※

a.起子頭導引滑塊不可調整太開或是太窄，以免影響取料。

b.起子頭導引滑塊左右，必須與滑軌或上固定鈑同一水平上。

c.起子頭導引座前端ㄇ字型部分，必須把螺絲頭的十字包含在內，且是ㄇ字形中間的等邊距離。



使 用 方 法 ：

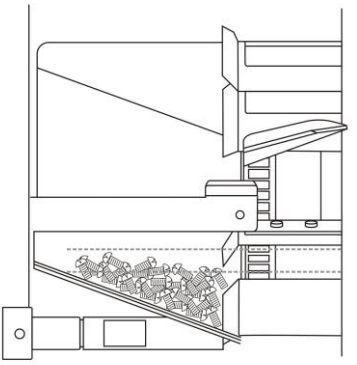
使用前依上述方法檢視調整後，依下述順序開始使用 KILEWS KFR-1050 螺絲自動供給機。

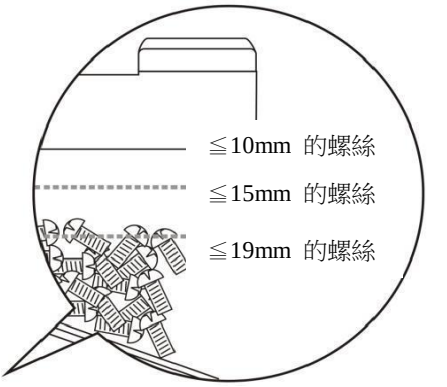
※使用前的再注意事項:

1.確認變壓器是否為原廠提供。
2.上與右閘門口是否已經關閉至正常位置。
3.滑軌是否有推到底後鎖緊且滑軌前端底部是否正確卡住 Sensor 座內。

放 入 使 用 螺 絲 數 量

之前須要關閉電源，取下料槽室上蓋，檢查放入的螺絲是否有其他異物，而後將螺絲放入料斗室內，左右兩邊平均加入至閘門口前滑軌的下緣處 1~2 mm 左右。





螺絲的量大約為 200~220cc 為主，不是此次使用的螺絲皆為異物，請先排除，不然會影響機台的正常功能。

打 開 電 源

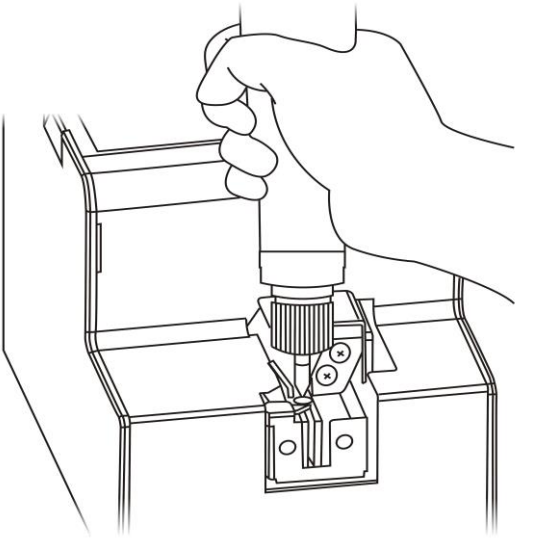
將隨機所附之穩壓變壓器本體插入電源插座，另一端 L 形的 DC 插頭插入位於本機後部的 DC 電源插座。打開位於本機料斗室後右上側的電源開關，此時開關上的指示燈會亮，且滾筒會開始轉動落料，滑軌亦會開始振動運作。



取 用 螺 絲

確定位於電動起子上的起子頭規格適用卻取用之螺絲，確定起子頭已經充分充磁，(起子頭若未充磁使用，螺絲取出後，會無法黏在起子頭上而掉落)。

握住電動起子，並將起子頭由起子頭導引座上方，順導引座滑槽往下滑移至螺絲頭上的十字槽內，並按板啟動電動起子一下後，順勢朝取用者的方向平行滑軌方式取出螺絲。



※ 調整的注意事項 ※

a.電動起子向下取用螺絲時，請勿施予過大衝擊力，以免損壞滑軌。

b.請勿刻意施予外力壓住滑軌，以免損害機體。

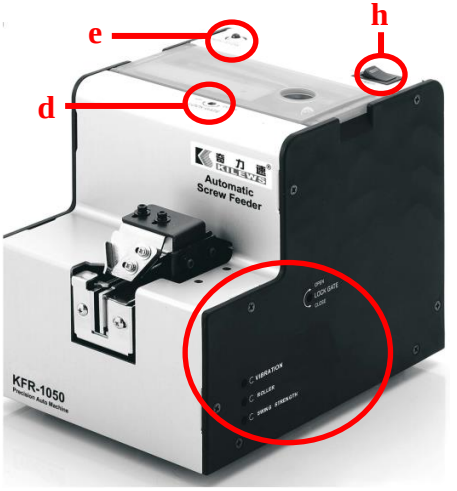


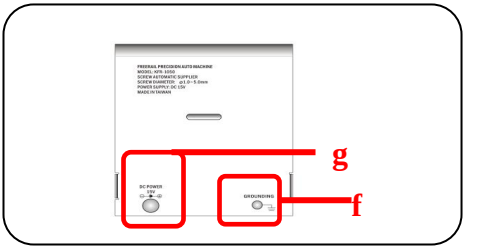
機台&PCB 功能及面板孔位說明 ：

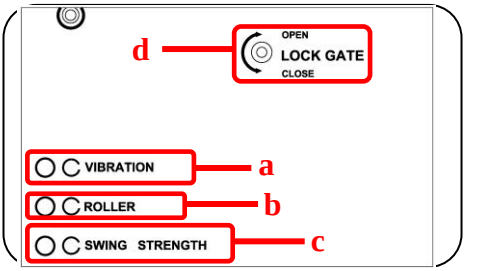
在面對螺絲機台的右側與後面，會看到一些圓形與方形的孔，它們分別是 ：

a. Vibration Timer 振動計時器 當螺絲到達滑軌前端時，可設定停止振動的時間長短。
b. Roller Timer 滾筒計時器 當螺絲到達滑軌前端時，可設定滾筒停止滾動的時間長短。
c. Swing Strength 調整振動幅度強弱，**在出廠時已調整正確，切勿隨意調整**。
以上 a.b.c 皆在孔內 PCB 板上可調整 VR 請小心旋轉，勿用不合之工具調整，調至無法調整時切勿繼續轉動。
以免 VR 上十字紋路被破壞。當螺絲到達檔子時開始計時，時間長短請配合使用者的取螺絲速度調整，調整大小位置請參考面板指示。

d. Lock Gate Plate 閘門板，配合螺絲頭大小調整高低與螺絲直徑大小調整左右，以符合各種螺絲使用。
e. Indication Light 機台上方 LED 此處是指 PCB 過載保護啟動指示訊號。
f. Grounding Hole 接地孔，PCB 板與機殼接地用之孔位。
g. DC Power Hole 直流電源孔，直流電源輸入孔位。
h. Power S.W. 電源開關，打開或是關閉機台開關。









故障排除及簡易維護 ：

※ 故障排除時，請務必先行關閉電源 ※

情　況	可 能 原 因	解 決 方 法
打開電源開關，不動作或是故障聲響	電源未插	檢查變壓器與電源的連接
	料槽室內的螺絲放得過多	取出過多的螺絲
	開關，馬達，PCB 板故障	更換開關或馬達或 PCB 板
	螺絲掉入機台	清除機台內螺絲
滾筒不轉動或是卡住	馬達齒輪箱滑牙	更換馬達
	滾筒卡住或是齒牙斷裂	檢查是否卡螺絲，更換元件
螺絲無法振動出來	使用較滑軌規格大或小的螺絲	調整滑軌寬度
	在通過口有異常姿勢的螺絲沒有被毛刷掃除	調整毛刷高度
		調整通過板高度
	螺絲卡在螺絲壓板通過口	去除異常姿勢螺絲，調整螺絲押板口高度
	異常姿勢螺絲卡在滑軌上	去除異常姿勢螺絲
		起子頭導引座向上方移動
		向後方傾斜機體，使異常螺絲滑移至滑軌後端並取出
		調整押板



故障排除及簡易維護 ：

情　況	可 能 原 因	解 決 方 法
螺絲無法振動出來	滑軌不動作（螺絲卡在隙縫間）	去除卡在隙縫間之螺絲
		若非卡螺絲之故則請洽您的供應商
	振動馬達不轉	卡螺絲，馬達故障更換
螺絲在滑軌上振動前移不良	螺絲頭押板與螺絲頭之間距太小	螺絲頭押板調整
	滑軌上沾了大量油污或灰塵	清理滑軌螺絲滑動面
	滑軌振動不良	調整振幅強度大小
	螺絲卡在隙縫中或振動馬達上	去除卡在隙縫間與振動馬達上之螺絲
	振動馬達故障	更換振動馬達
異常姿勢螺絲能通過通過口	異常螺絲沒有被毛刷掃除	調整毛刷高低
螺絲橫躺或插入通過口	螺絲壓板調整不良	調整押板高低
螺絲無法滑移至擋子處	螺絲在滑軌中途停住	調整押板高低
	滑軌規格太小	調整螺絲滑軌的寬度
	滑軌前端著磁	使用脫磁器去磁性
起子頭與螺絲頭部的十字溝接合不易取螺絲不順	前後位置不準	起子頭導引座前後調整
	左右位置不準	螺絲頭押板左右調整
滾筒運轉與滑軌異音	卡螺絲或機構接觸	關閉電源
		清除卡料螺絲與調整滑軌機構
螺絲掉入機體內		由機台底部的孔穴搖出
		拆外殼清除螺絲



保養與清潔 ：

※ 調整的注意事項 ※
保養與清潔前，請務必先行關閉電源。

保養前請先將料槽室內及滑軌上之螺絲取出。

⊙ **滑軌清理** 將滑軌由機台內取出清理，以隨機所附之六角扳手插入位於機體內，打開滑軌上方與右側之閘門板至最大，而後起子導引座左側方之滑軌固定螺絲孔。旋鬆滑軌固定螺絲，並將滑軌由機體向前方取出，以薄棉布沾酒精或去漬油擦拭滑軌之螺絲滑動面。

⊙ **毛刷的更換** 當毛刷的刷毛長度已經磨耗至無法將異常姿勢螺絲掃除時，則必須更換新的毛刷。

更換方法 打開電源使毛刷擺放至毛刷前端與滑軌面接觸，呈垂直朝下的方向，旋開上方的 2 顆毛刷組固定螺絲，並取下毛刷組。分解取下舊毛刷，並換上新毛刷。依相反順序組裝毛刷組，並將其裝回毛刷回轉軸上。調整方式參考前述毛刷調整步驟

⊙ **機台內清理** 在滑軌清理後，請將機台內之螺絲及異物全部清理出來，尤其是馬達與 PCB 附近位置，一定要清理乾淨，以免影響到機台正常運轉。

選 購 配 件：

請使用原廠正牌零件，為確保產品品質與以免影響到機台正常運轉。

其 它：

當使用特殊形狀之螺絲，或規格外之螺絲時，請諮詢我們的經銷商。



國際保用條款

1．客戶購買奇力速產品如由於運送出口過程中，由本公司直接委託經銷商負責，則保證送到客戶指定地方簽收完成為止。客戶自己運輸過程中包括陸路、航空或海運，運輸過程中

※有任何碰撞、損毀，本公司和國外分公司及代理商，無須負任何保證責任。

※ 如有上述任何運輸方式過程中損壞，使用者必須自付零件、維修費用等。

2．使用者在台灣購買在台灣本地保證使用期間內正常損壞一切由奇力速負責，但使用者自行攜帶到海外工廠使用，若有維修，當地代理商或分公司需要酌收基本維修費用。

3．海外維修保證期間內酌收基本維修費，應由使用者出示本公司保證卡與當地維修服務點商議，一切以客戶服務為主（但視修理數量、使用狀況、平均使用時間、工作量而來衡量）。

4．使用者在保證期間內如有問題要維修時，須提示此保證卡。如無法明確出示完整保證卡，則視同保證期間過期無法保證，當地代理商在維修要按照本公司規定來收取零件及各項維修費用。

5．超過保證卡上所載明的保證時間、日期，以後使用者不管在任何地方維修均要按照實際維修狀況來收取零件和維修費，最重要是本公司台灣經銷商、海外代理商、海外分公司，只要是奇力速公司出廠也包括其它 OEM 廠牌公司所銷售的產品，本公司一定負責維修服務，且督促上述公司一定要秉著誠信服務的精神，確實的服務態度，來 完成售後服務。

如有服務不週的地方，歡迎不吝來電指教，本公司一定以顧客至上為宗旨，完善服務為目的，提供使用者一個完整的服務。感謝您支持本公司產品，本公司不勝感激。

※ 本公司保留不預先通知因改良需要而變更外觀設計，性能，規格的權利 ※

※ 本產品已申請中國大陸，台灣，日本，韓國專利所有中，仿冒必究 ※

※ 注意!!!請詳細閱讀操作說明與保證條款



保證卡客戶保用聯

產品故障情況發生時，請與我們的供應商連絡。

保證期間為購入後 12 個月（以每天 8 小時使用計算），在此期間若有故障情況發生時，請與我們的供應商連絡。

備註:螺絲零件分為保修零件與非保修零件。

保修 1 年的零件包括：機板、感測器、電源。

保修半年的零件包括：馬達。

除保修零件外，其餘零件皆為非保修零件。

※ 注意事項 ※

1、因以下情況所導致之維修時，恕酌情收取維修費用

- 因使用方法不當，自行改裝，修改所導致之故障。
- 因天災人禍之不可抗力所導致之故障。
- 非因本品的設計問題所導致之故障。
- 消耗零件（毛刷，起子頭導引座，馬達，檔子等…）更換的零件費及工資。

2、在下列情況下，保用將會自動失效：

- 曾因錯誤，不正常操作，疏忽使用，意外事件或天災人禍而引致損壞。
- 曾經非本公司技術人員擅自維修或改裝。
- 機身號碼，保用證曾被轉換，塗改或除去。
- 已轉換用戶或用戶遷址而未及時通知本公司者。
- 不配用原廠提供之零件等。

3、本公司將不負責任何由於保用產品損壞所招致直接或間接之損失。

4、 本公司只在本公司辦公時間內提供保用服務用戶如需其他時間提供者，在情況許可下，可作特別安排，但需按次加服務費。

5、除徵得本公司同意外，使用權利不得轉讓他人。







奇力速工業股份有限公司

Y2F097-004



保證卡

客　戶　名　稱：	
電　　話：	
地　　址：	
購　買　日　期：	
經銷商蓋章處：	
機　台　名　稱	螺絲供給(整列)機
型　　號	KFR-1050
儀　器　序　號	
適　用　螺　絲　規　格	1.0~5.0mm
電　　源	DC IN 15V
尺　　寸	機 台 182(L)x126(W)x147(H)mm
	包 裝 282(L)x142(W)x201(H)mm
重　　量	淨 重 N.W 2.17kgs
	毛 重 G.W 2.63kgs

備註：

KILEWS®



奇力速工業股份有限公司