KILEWS

Automatic Screw Feeder

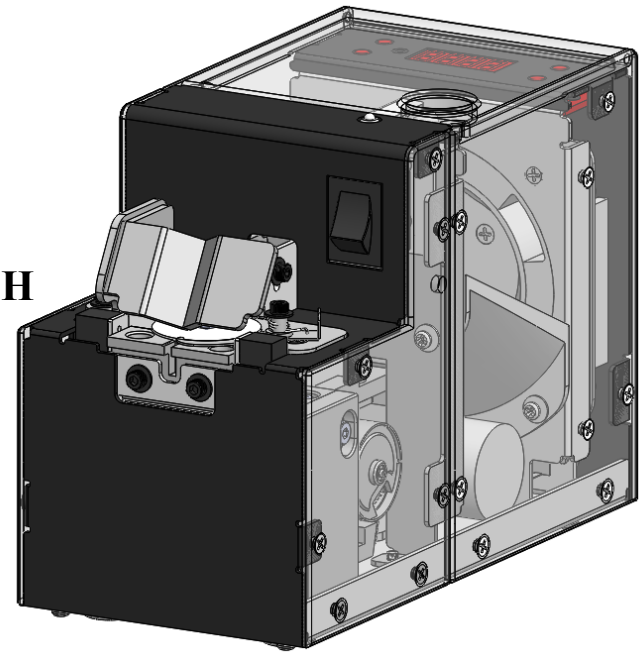
螺絲自動供給機

使用操作手冊 (手持式)

Instruction Manual

（中文）

KFA-0820H



使用本機臺前，請徹底閱讀手冊，並保留以便將來參考。

本產品已申請中國大陸，臺灣，日本，韓國專利所有，仿冒必究。

Y2F148-005

請在使用螺絲自動供給機前，請認真閱讀以下事項

◎ 使用本機臺時，請置於具臺面穩定且硬體水平面之場所，機臺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。

◎ 使用治具固定本機臺時，底部固定螺絲需小於 8mm，以免損壞內部零部件。

◎ 使用本機臺在長時間不使用下，請將電源關閉並將變壓器拔離插座。

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

◎ 本機臺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，或是與本機臺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。

◎ 本機臺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。

◎ 在剛開始使用本機臺，滑軌未安裝在內時，請勿開啟電源。

◎ 本機臺在運轉中，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。

本機臺若需維修時，請與我們的供應商聯絡，或是登陸我們的網址並留下您的 E-Mail，留下您的聯絡訊息與問題，我們將盡快與您聯絡。

目錄

使用前確認 1

螺絲尺寸確認 1

機臺&PCB 功能及面板孔位說明 1

調整 2

軌道調整 2

軌道拆除 2

調整軌道寬度 5

軌道安裝 7

押板調整 9

分料機構調整 10

紅外裝置調整 11

導引座調整 12

毛刷調整 14

使用方法 15

置入螺絲數量 15

取用螺絲方法 16

計數器介面操作 17

常見故障及簡易排除 20

保養與清潔 21

保證條款 22

使用前確認

螺絲尺寸確認

請在使用螺絲自動供給機前，確認所使用螺絲的尺寸。使用遊標卡尺按下圖進行測量

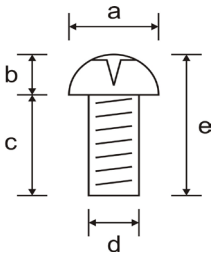
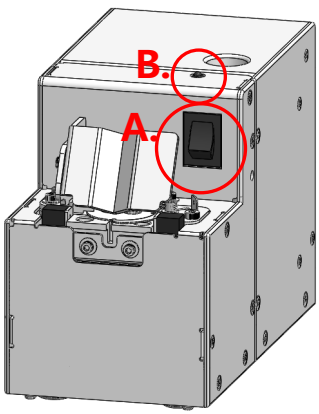
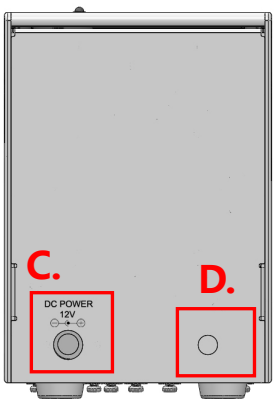


表 a

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

機臺&PCB 功能及面板孔位說明





A. POWER 電源開關

B. INDICATION LED 信號燈

C. DC POWER 直流電源輸入孔

D. SIGNAL 信號輸出孔

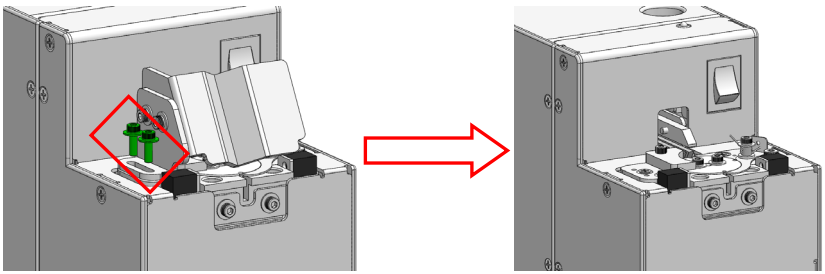
調整

確認所用螺絲尺寸後，首次使用前需根據螺絲尺寸，調整相關部件

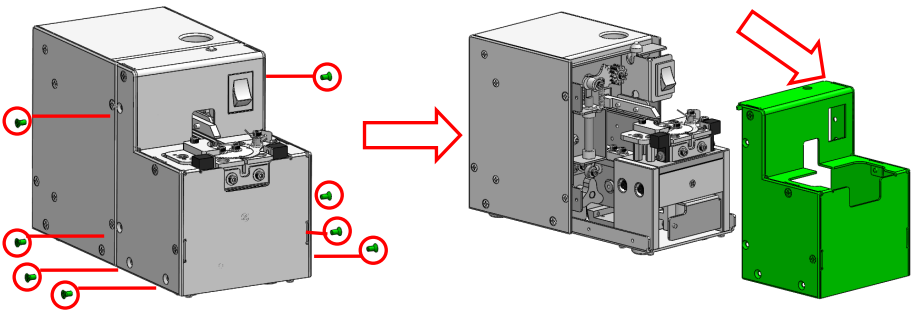
軌道調整

軌道拆除

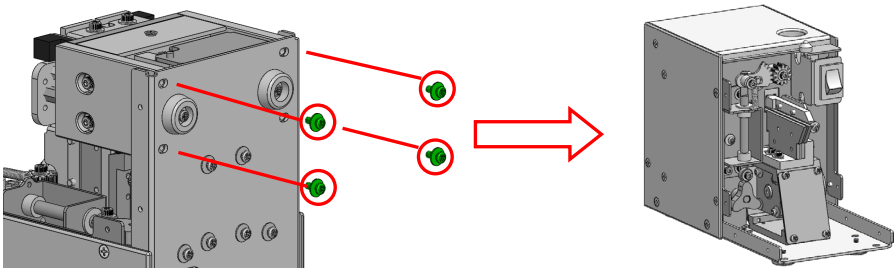
1.拆除導引座固定螺絲，拆下導引座



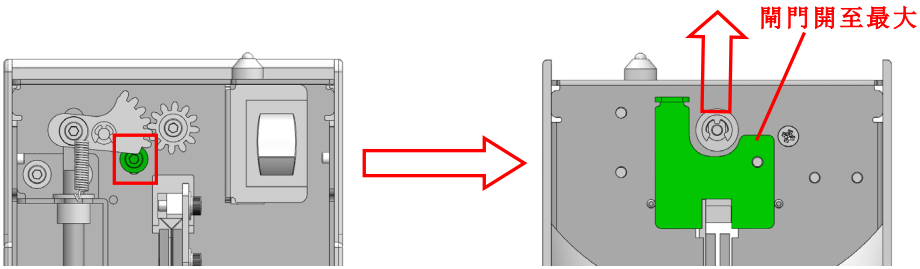
2. 將外殼前蓋固定螺絲拆除（8pcs），取下外殼前蓋



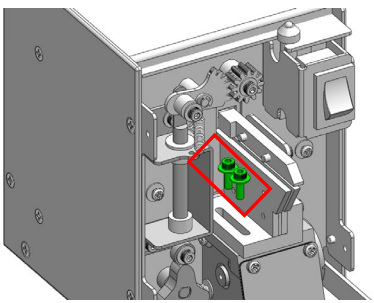
3. 拆除機臺底部前端分料機構固定螺絲，取下前端分料機構



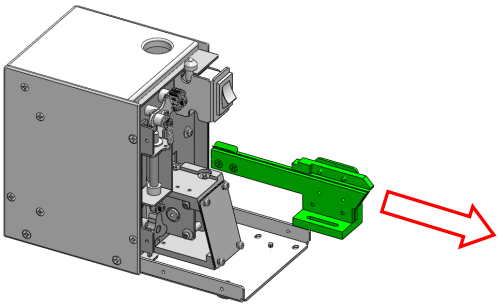
4. 面對機臺，打鬆閘門固定螺絲，向上打開閘門並鎖緊螺絲



5. 拆除軌道固定螺絲



6. 向外將軌道從機臺內抽出



※ 注意事項 ※

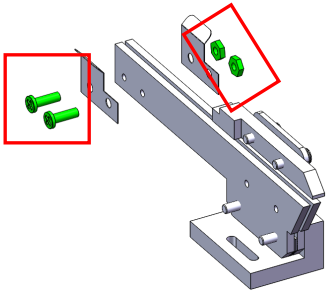
a. 取下軌道前，請務必保證閘門處於開啟狀態。

b. 拆除前蓋前，必須將導引座先拆下。

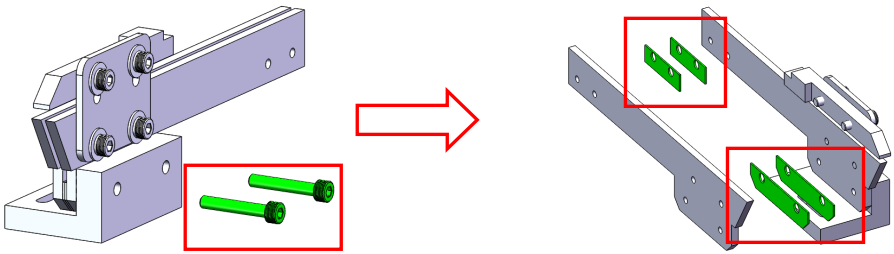
c. 閘門固定螺絲只需打鬆，切不可擰下。

調整軌道寬度

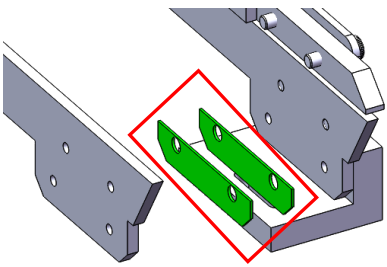
1. 拆除軌道尾端固定螺絲，取下尾端導料片



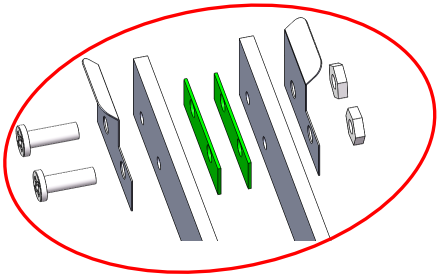
2. 拆除軌道前端側面固定螺絲，取下前、後端治具片



3. 在軌道前端根據**表 b** 加入相應尺寸治具片，鎖緊**步驟 2.**中的螺絲



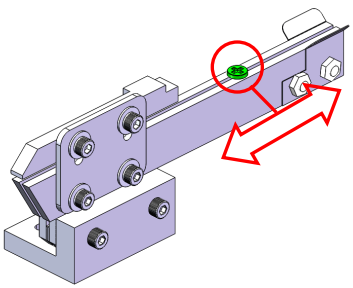
4. 根據**表 b** 將治具片放置在軌道尾端，將**步驟 1.**螺絲鎖上



※ 組合方式僅供參考 ※ 表 b

型号	前端0.2mm治具片	前端0.5mm治具片	后端0.2mm治具片	后端0.5mm治具片
0.8	0	2	0	0
1.0	1	2	1	0
1.2	2	2	2	0
1.4	3	2	3	0
1.7	2	3	2	1
2.0	1	4	1	2

5. 完成調整後，取一顆螺絲放置於軌道，由後往前滑動，螺絲滑動順暢即可。



※ 注意事項 ※

a. 軌道左、右片不同，安裝時注意區分。

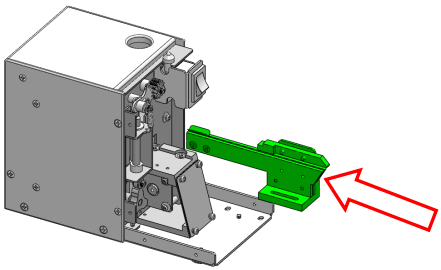
b. 請務必保持滑軌中間平面平行，切勿調節成前窄後寬或前寬後窄。

c. 軌道上表面保證平行，前端出料口左、右片要保證對齊。

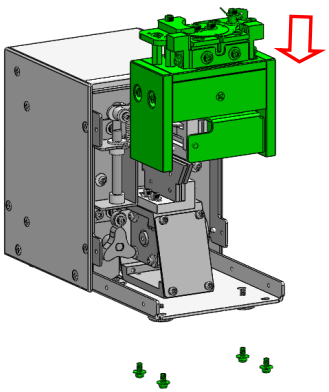
d. 調節軌道前端間隙時，**步驟 2.**中螺絲必須鎖緊貼平。

軌道安裝

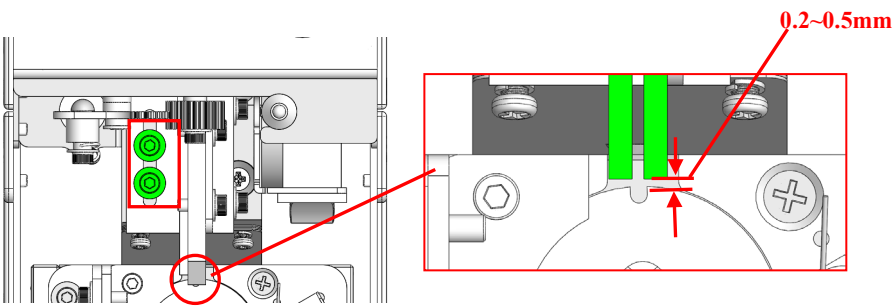
1. 將調整好的軌道插入機臺內，鎖上固定螺絲



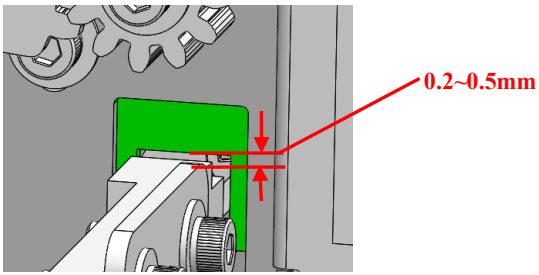
2. 安裝前端分料機構，鎖上螺絲



3. 打鬆軌道固定螺絲，調整軌道前端與圓盤距離約為 0.2~0.5mm，鎖緊螺絲



4. 關閉閘門口閘門與軌道距離為 0.2~0.5mm



※ 注意事項 ※

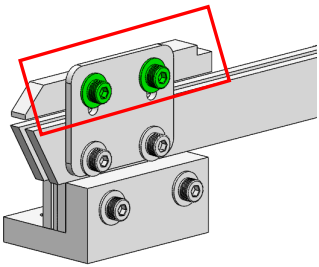
a. 滑軌安裝時，必須與圓盤保留 0.2~0.5mm 間隙，切不可接觸。

b. 閘門必須與軌道保留 0.2~0.5mm 的間隙。

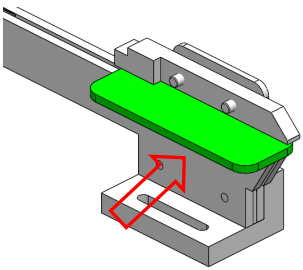
c. 分清分料機構前後部，切不可裝反。

押板調整

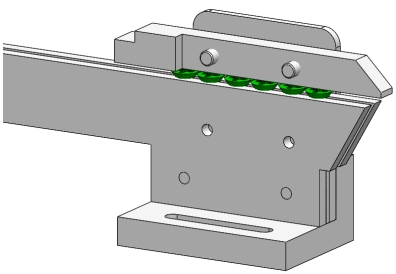
1. 打鬆押板固定板上固定押板的螺絲



2. 用治具片調整押板高度，將**步驟 1.**中的螺絲鎖緊



3. 在軌道溝槽內置入若干螺絲，向軌道前端傾斜，螺絲能順利通過即可

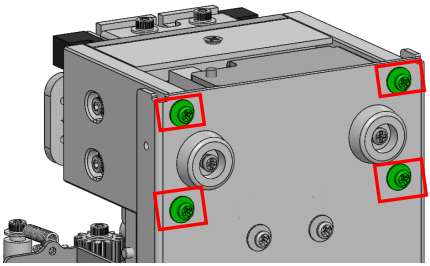


※ 注意事項 ※

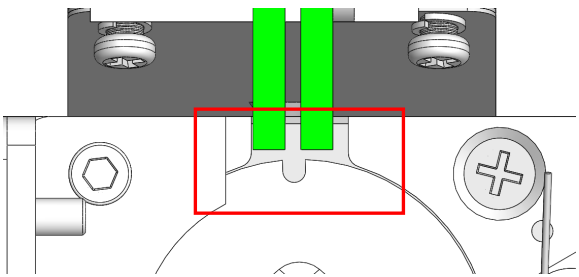
a. 押板調整時，**步驟 1.**中螺絲必須鎖緊貼平，以免使用時鬆動。

分料機構調整

1. 打鬆前端分料機構固定螺絲



2. 調整圓盤開口對準軌道中心，鎖緊**步驟 1.**中打鬆之螺絲



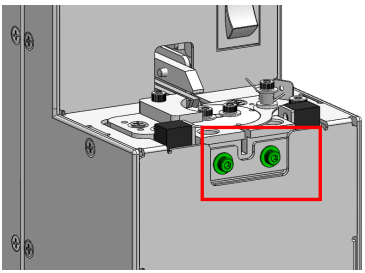
※ 注意事項 ※

a. 調整後，通電運行，確保圓盤缺口工作時對準軌道中心。

b. 分料機構固定螺絲必須鎖緊，以免使用時鬆動螺絲掉落機臺內。

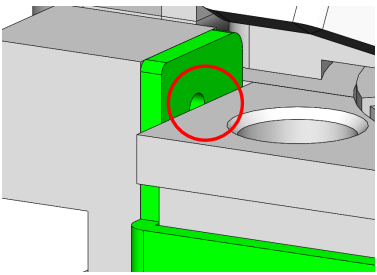
紅外裝置調整

1. 打鬆 SENSOR 固定片螺絲



.....

2. 調整紅外孔位至孔漏出一半，鎖緊**步驟 1.**中的螺絲

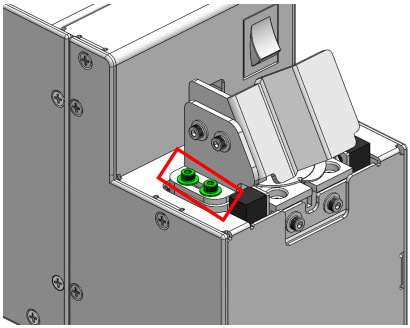


※ 注意事項 ※

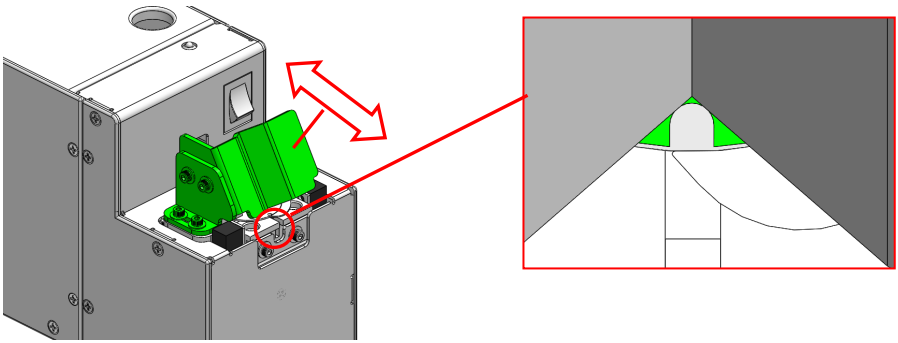
a. 請確保 SENSOR 孔位露出一半，若不能感應到螺絲，可做適當調整。

導引座調整

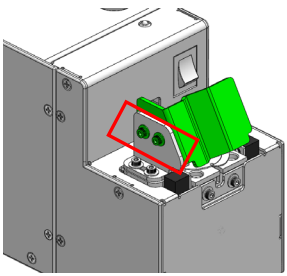
1. 打鬆導引座固定板螺絲



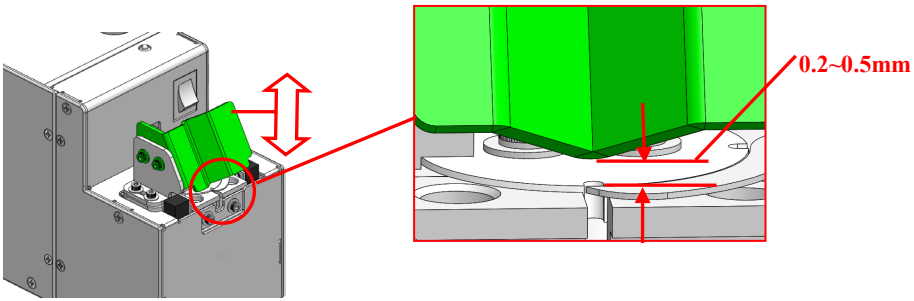
2. 調整導引座前後距離至圓盤缺口完全露出



3. 打鬆導引座固定螺絲



4. 上下調整導引座高度，距圓盤 0.2~0.5mm

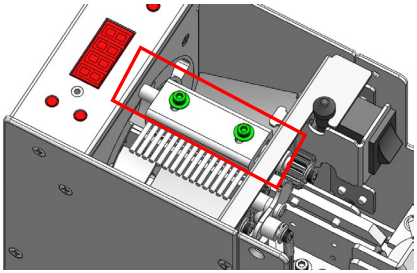


※ 注意事項 ※

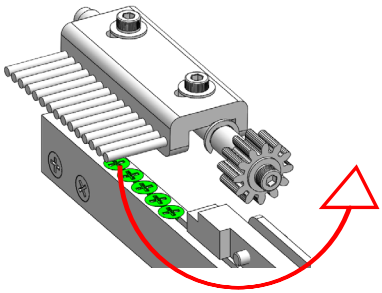
a. 調整完成後，需要試運行確保工作正常。

毛刷調整

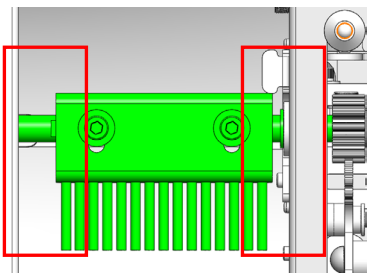
1. 將毛刷調節至水平位置，打鬆毛刷固定螺絲



2. 在軌道內置入 5~8 顆螺絲於押板後端及近閘門口處，打鬆毛刷固定螺絲，手動調整毛刷轉動時刷毛端與螺絲頭正好接觸。鎖緊**步驟 1.**螺絲



3. 毛刷前後位置調節至前後不碰觸前置板和滾筒固定板即可



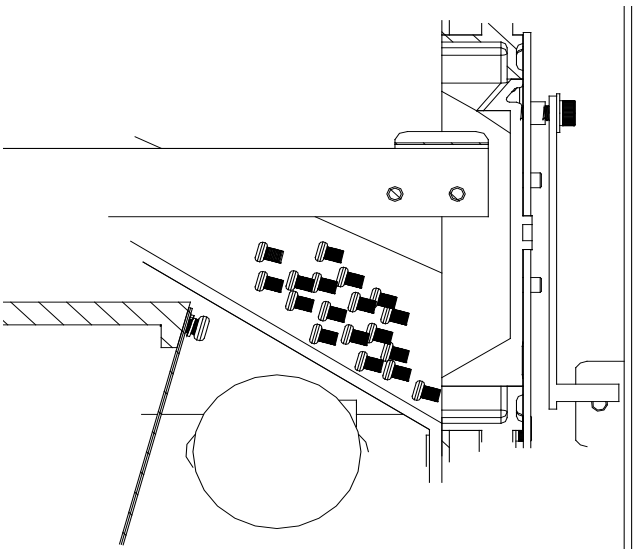
※ 注意事項 ※

a. 毛刷高度調節完成後，需再度手動轉動毛刷，保證其能有效工作。
b. 刷毛長度前後有差異（前長後短），更換毛刷時，請確保其與軌道相吻合。

使用方法

置入螺絲數量

放入螺絲前須要關閉電源，向上翻起料槽室上蓋，檢查放入的螺絲中是否有異物，將螺絲放入料槽室內，左右兩邊平均加入至閘門口前滑軌的下緣處 1~2 mm 左右。

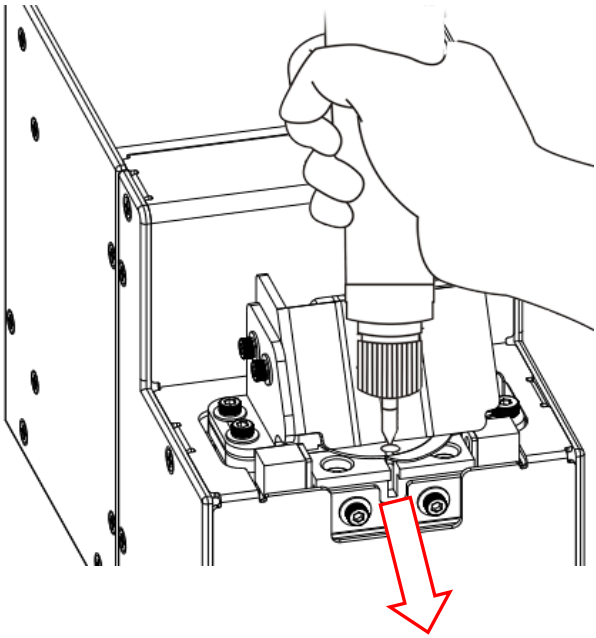


不是此次使用的螺絲皆為異物，請先排除，不然會影響機臺的正常功能。

取用螺絲方法

確定位於電動起子頭規格適用取用之螺絲，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動方式取出螺絲。



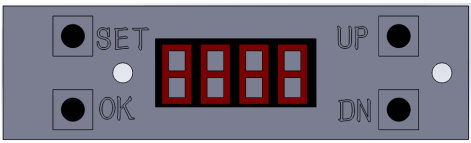
※ 注意事項 ※

a. 電動起子向下取用螺絲時，請勿施予過大衝擊力，以免損壞機臺。

b. 請勿刻意施予外力壓住圓盤，以免損壞機臺。

計數器介面操作

一、 **顯示介面示圖**



二、 **按鍵功能**

SET：系統功能設定

OK：確認選擇鍵（計數功能）

UP：上升鍵（加數鍵）

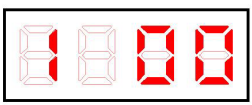
DOWN：下降鍵（減數鍵）

三、 **操作功能描述**

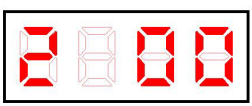
1. 總計數狀態：自動計數狀態與設定計數狀態，按 **OK 鍵**切換。

2. 恢復出廠設定：在待機或工作狀態下**同時按 SET 鍵**及 **OK 鍵** 3S，LED 顯示幕閃 3S 並蜂鳴提示系統恢復出廠設定值。

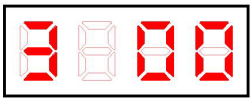
3. SET 鍵功能描述

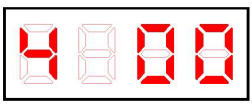
3.1 在待機或工作狀態下，**第一次按 SET 鍵，按住 3S 系統進入計數數量設定**，LED 顯示幕閃爍顯示 ，LED 顯示幕閃爍顯示，再按 **UP** 或 **DN** 鍵調整計數數量（系統默認計數值 00，設定範圍 00~99），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

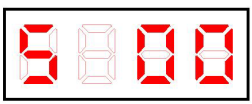
※注：若設定完成後，未顯示設定計數狀態，按 **OK 鍵**進行切換。

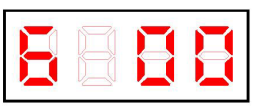
3.2 在待機或工作狀態下，**第二次按 SET 鍵，系統進入遞增、遞減模式設定**，LED 顯示幕閃爍顯示 ，00 是遞增模式，01 是遞減模式，若要更改請按 **UP** 或 **DN** 鍵變換，（系統默認計數值 00），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

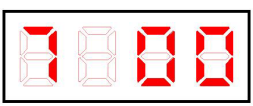
※注：若設定完成後，未顯示設定計數狀態，按 **OK 鍵**進行切換。

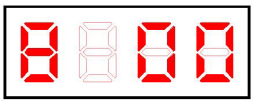
3.3 在待機或工作狀態下，**第三次按 SET 鍵，系統進入預警蜂鳴設定**，LED 顯示幕閃爍顯示，其中 00 為開啟蜂鳴器方式，01 為關閉蜂鳴器方式，按 **UP** 或 **DN** 鍵進行切換調整（系統默認方式 00），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

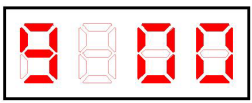
3.4 在待機或工作狀態下，**第四次按 SET 鍵，系統進入振動延時設定**，LED 顯示幕閃爍顯示，再按 **UP** 或 **DN** 鍵調整延時時間設定值（**系統默認延時時間值根據螺絲的特性調整，設定範圍 01~12s**），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

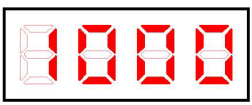
3.5 在待機或工作狀態下，**第五次按 SET 鍵，系統進入振動強度設定**，LED 顯示幕閃爍顯示，再按 UP 或 DN 鍵調整強度設定值（**系統預設強度設定值根據螺絲的特性調整，設定範圍 01~20,5v--10v 共 20 階，每 0.25v 一階**），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

3.6 在待機或工作狀態下，**第六次按 SET 鍵，系統進入滾筒延時設定**，LED 顯示幕閃爍顯示再按 **UP** 或 **DN** 鍵調整延時時間設定值(**系統默認延時時間值根據螺絲的特性調整，設定範圍 01~12s**），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

3.7 在待機或工作狀態下，**第七次按 SET 鍵，系統進入滾筒強度設定**，LED 顯示幕閃爍顯示，再按 **UP** 或 **DN** 鍵調整強度設定值（**系統默認強度設定值根據螺絲的特性調整，設定範圍 01~10,5v--10v 共 10 階，每 0.5v 一階**），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

3.8 在待機或工作狀態下，**第八次按 SET 鍵，系統進入轉盤馬達強度設定，**LED 顯示幕閃爍顯示 ，再按 **UP** 或 **DN** 鍵調整速度設定值（**系統默認速度設定值根據螺絲的特性調整，設定範圍 01~10**），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

3.9 在待機或工作狀態下，**第九次按 SET 鍵，系統進入振動方向正反轉設定，**LED 顯示幕閃爍顯示 ，其中 00 為正向方式，01 為反向方式，按 **UP** 或 **DN** 鍵進行切換調整（系統默認方式 00），3S 內按 **OK 鍵**或 3S 後不按鍵，系統確認設定完成並蜂鳴提示。

3.10 在待機或工作狀態下，**第十次按 SET 鍵，系統進入設置取料顆數，**LED 顯示幕閃爍顯示 ，滾筒供料運轉設定，其中 00 項為關閉此功能，就是不做任何取料設定，壹切按照取壹顆，滾筒供料工作的方式運作。按 **UP** 或 **DN** 鍵進行切換調整（系統默認方式為 00，設定範圍 01~20），01~20 為開啟此功能，設置取料數量後，滾筒供料不工作，取完設定數量後，滾筒供料工作。設定方式為 3s 內按 **OK** 鍵或 3s 後不按鍵，系統確認設定完成。

例：設定數值為 05，就是取 1-4 顆螺絲時，只有振動與轉盤工作，當取至第 5 顆後，滾筒、振動與轉盤壹起工作。

註：當轉盤上無螺絲或超過 2s 沒感應到螺絲到位時，滾筒、振動與轉盤壹起工作，當有螺絲到位時，就會按照設定的顆數運作。

常見故障及簡易排除

出現故障時，請立即斷開電源，隨後進行排查

情況	原因	解決方法
打開電源，不動作或出現異音	電源未插或鬆動	檢查變壓器與電源線是否正常
	料槽室內螺絲放入過量	取出過多螺絲
	開關，馬達，PCB 板故障	更換開關或馬達或 PCB 板
	螺絲掉入機臺	清除機臺內螺絲
	紅外裝置錯位	調整紅外裝置對位
	紅外裝置被遮擋	清除遮擋物
滾筒不運轉	滾筒馬達故障	更換滾筒馬達
	齒輪間有異物卡死或齒輪崩裂	去除異物，更換元件
螺絲無法從軌道滑出	軌道間隙與螺絲不匹配	調整軌道左、右板間隙寬度
	閘門口有異常姿態螺絲，毛刷未能清除	調整毛刷高度
	閘門開口過小	調節閘門
	押板高度不足	調節押板高度
	振動馬達不運轉	更換振動馬達
無信號輸出	主板燒毀或連接線脫落	電表檢測主板是否有 5v 輸出。 1.有電壓輸出說明連接線脫落，需重新連接 2.無電壓輸出說明主機板燒毀，需更換主板

保養與清潔

保養與清潔前，務必先將電源關閉

毛刷清理與保養 以幹棉布擦拭刷毛前端，除去汙物。手動轉動毛刷，檢查其是否因磨損而不能接觸螺絲頭，並調節其高度。對於磨損至無法與螺絲頭接觸的毛刷，必須立即更換。

軌道清理與保養 將軌道從機臺拆下，以棉布蘸取酒精 或去漬油擦拭軌道，特別是軌道內螺絲滑動面。使用內附六角扳手檢查軌道各個部件之間螺絲是否鎖緊。

機臺內清理與保養 在滑軌清理後，將機臺內螺絲及異物全部清除，尤其是馬達、PCB板、齒輪等零件位置。

選購配件：

請使用原廠原裝零件，否則會影響機臺日後的正常工作。

其他：

需使用特殊形狀螺絲時，請及時與我們聯繫。

保證條款

產品故障情況發生時，請與我們聯繫。

保修期為購入後一年（以每天 8 小時使用計算），在此期間若有故障情況發生時，請與我們聯繫。

❖ 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、修改所導致的故障。

因使用治具固定，固定螺絲長度超過 8mm 而造成的內部零件損壞。

非因本產品的設計問題所導致的故障。

消耗零件（毛刷，馬達、軌道等）更換的零件費及服務費。

2. 在下列情況下，保修將會自動失效

因錯誤，不正當操作，意外事件或天災人禍及不可抗拒因素等，而導致的損壞。

擅自維修或改裝而導致的損壞。

機身號碼，保修卡曾被轉換，塗改或除去。

不配用原廠提供的零件等。

3. 本公司只在本公司辦公時間內提供保修服務，用戶如需其他時間提供服務，在情況允許下，可作特別安排，但需按次加服務費。

4. 除征得本公司同意外，使用權利不得轉讓他人。

保證卡

客　戶　名　稱：	
電　　話：	
地　　址：	
購　買　日　期：	
經銷商蓋章處：	
機　臺　名　稱	螺絲供給(整列)機
型　　號	
儀　器　序　號	
適　用　螺　絲　規　格	0.8~2.0mm
電　　源	DC IN 12V
尺　　寸	機臺 160（L）*82（W）*112（H）mm
	包裝 250（L）*180（W）*120（H）mm
重　　量	淨重 N.W 1.53kgs
	毛重 G.W 2.0kgs

備註：