

ネジ太郎 V HSV シリーズ

HSV-10 HSV-12 HSV-14 HSV-17
HSV-20 HSV-23 HSV-26 HSV-30

取扱説明書

2021 年 10 月現在



目次

1. ネジ太郎Vタイプの概要.....	2
2. ご使用の前に.....	2
3. 安全上のご注意.....	3
4. 各部の名称.....	6
5. 使用前の確認及び調整.....	7
6. 部品の交換と調整について.....	15
7. 外部出力信号線について.....	27
8. その他.....	28
過負荷保護回路について	
9. 修理を依頼する前の確認.....	29
10. 主な仕様.....	34
11. 外観図.....	36
12. 保証規定.....	37
13. 中国 RoHS2 について.....	38

1. ネジ太郎Vタイプの概要

この度はネジ自動供給機『ネジ供給器、HS Vシリーズ』をお求め頂き、誠にありがとうございます。

当製品はM1～M3のネジを整列させ1本ずつ供給しネジ締め作業の効率化に役立ちます。

本体を共通に使用し、レール・エスケーパ・ストッパ組立・エスケーパガイド右・通過窓を交換することで異なるネジサイズに対応できます。電源はACアダプターを使用していますのでAC電源があるところであればどこでも使用できます。

2. ご使用の前に

ご使用する前に下記付属品の確認をお願い致します。

- * CD-ROM 1枚 * ACアダプター 1ヶ
- * 六角レンチ 1ヶ * ドライバー 1ヶ（タイマー調整用）
- * アース線 1本

3. 安全上のご注意

この取扱説明書では製品を正しくお使いいただき、お客様や他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するためにいろいろな絵表示をしています。その表示と意味は次のようになっています。

◎ 表示について



この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡または重傷を負ったり火災などの可能性が想定される内容を示しています。



この表示を無視して誤った取り扱いをすると、負傷を負ったり物的損害の発生の可能性が想定される内容を示しています。

◎ 絵表示の例



記号は禁止の行為であることを告げるものです。図の近傍に具体的な禁止内容が描かれています。



の場合は「分解禁止」という意味です。



の場合は「ぬれ手禁止」という意味です。



記号は行為を規制したり指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容が描かれています。



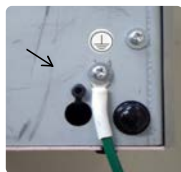
の場合は「電源プラグをコンセントから抜け」という意味です。



は一般的な行為を指示しています。

⚠ 警告

-  ACアダプターは絶対に分解しないでください。内部には電圧の高い部分があり、感電の恐れがあります。
-  電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したりしないでください。また重い物を載せたり引っ張ったり無理に曲げたりすると電源コードを傷め、火災・感電の恐れがあります。
-  濡れた手でACアダプターを抜き差ししないでください。感電の原因となることがあります。
-  電源はAC100～240Vで使用してください。またタコ足配線は行わないでください。本機を改造しないでください。火災・感電の恐れがあります。
-  引火性のガスや発火性の物質がある場所では本機を絶対に使用しないでください。火災・爆発の原因となります。
-  本機において、発熱・発煙・異臭がする等の異常状態が発生した場合は火災・感電の恐れがあります。ただちに電源スイッチを切り使用を中止し、必ずACアダプターをコンセントから抜いてください。そして販売店まで修理をご依頼ください。
-  雷が発生したり近づいている場合は本機の使用を終了して、まず本体の電源スイッチを切りACアダプターをコンセントから抜いてください。ただし、近くで雷や落雷が発生している場合には危険です。本機から離れ本機およびACアダプターには触らないでください。雷や落雷の発生が無くなった後、本機を点検し異常がありましたら販売店までご連絡ください。



本体底面

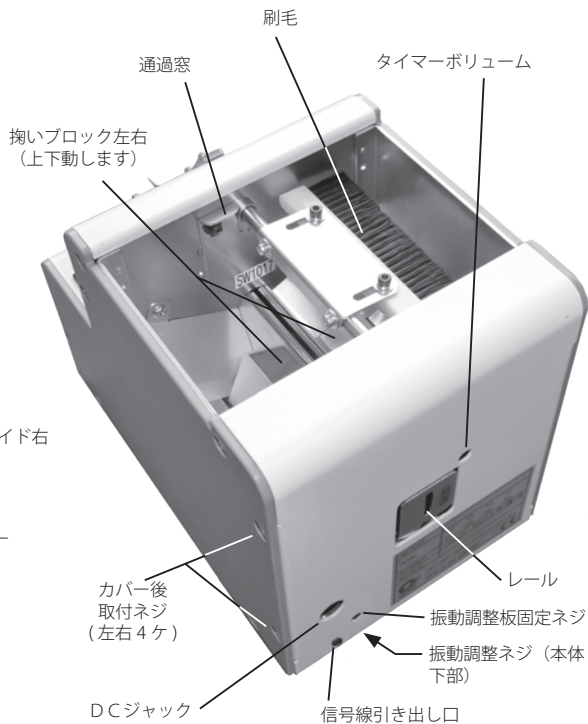
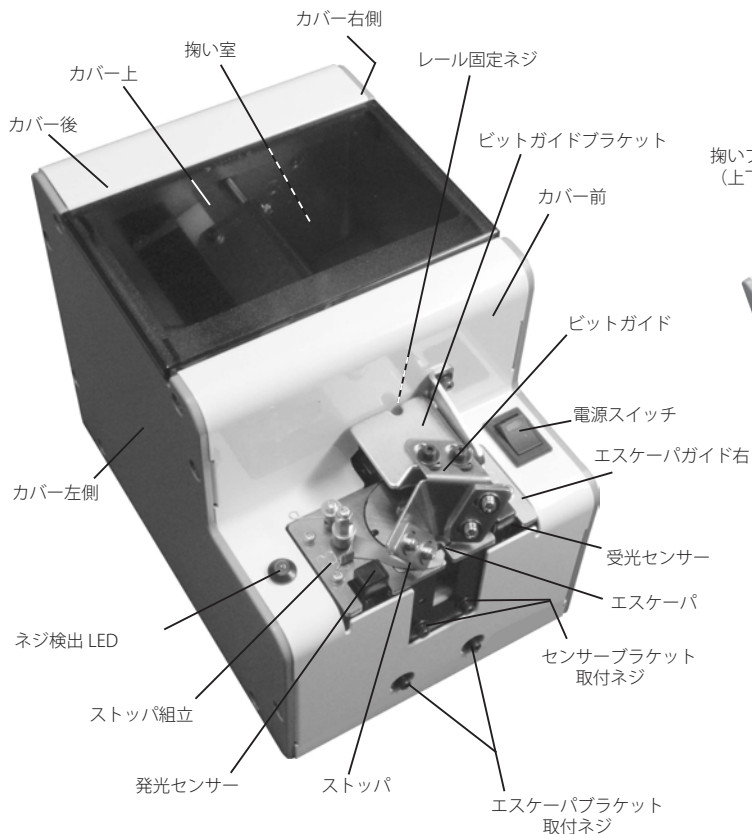
アースの取付について

アース線を接続する場合は、機器にある⚡マークの近くのねじを一旦ゆるめ、付属ケーブルのU字金具を挿入して締めつけてください。

⚠ 注意

-  付属の AC アダプター以外は使用しないでください。火災・感電の原因になる可能性があります。
-  本製品は日本国内仕様です。日本国外では使用できません。
-  本機をぐらついた台の上や不安定な場所に置かないでください。落下したり倒れたりしてケガの原因となることがあります。
-  本機使用中は必ずカバー上を装着して使用してください。ケガの原因となることがあります。
-  本機動作中に機体内部に異物を入れないでください。
-  また本機動作中に機体内部に指などを入れないでください。ケガの原因となることがあります。
-  本機を湿気やほこりの多い場所には置かないでください。また電源プラグにほこりが付着している場合はほこりを取り除いてください。ほこりが付着したまま使用すると火災・感電の原因となることがあります。
-  本機を移動させるときは必ず AC アダプターをコンセントから抜いてください。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。
-  本機の使用終業時と長期間で使用にならないときは安全のため必ず電源スイッチを切り、AC アダプターをコンセントから抜いてください。
-  本機のメンテナンス・部品の交換をする場合およびその他危険が予想される場合は安全のため必ず電源スイッチを切り、AC アダプターをコンセントから抜いてください。
-  AC アダプターおよびコードに無理な力がかからないように電源コードにはゆとりを持たせてください。
-  レールにキズをつけないでください。レールに油をつけないでください。定期的なレールの清掃をお勧めします。
-  規格外のネジ、油やゴミなどでよごれているネジは使用しないでください。
- ネジを取出す時に、過度な力・衝撃を与えないようにしてください。

4. 各部の名称



5. 使用前の確認及び調整

5-1. 本体型式の確認

使用するネジの呼びに合った部品が本体についているかを確認してください。下表を参照しレール型番・エスケープ型番・ストッパ組立型番・エスケープガイド右型番・通過窓型番を確認してください。

エスケープ・ストッパ組立・エスケープガイド右にはそれぞれ型番の数字（対応ネジ）が刻印されています。

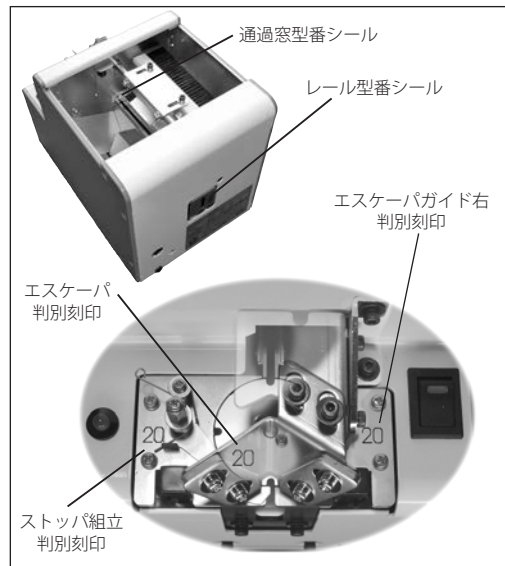
機種名	呼び径	レール 型番	エスケープ 型番	ストッパ 組立型番	エスケープ ガイド右型番	通過窓 型番
HSV-10	M 1.0	HSV-BI-10	HSV-SIE10	HSV-TPO20806-10	HSV-SIEM10	HS3-02052-1
HSV-12	M 1.2	HSV-BI-12	HSV-SIE12	HSV-TPO20806-12	HSV-SIEM12	
HSV-14	M 1.4	HSV-BI-14	HSV-SIE14	HSV-TPO20806-14	HSV-SIEM14	
HSV-17	M 1.7	HSV-BI-17	HSV-SIE17	HSV-TPO20806-17	HSV-SIEM17	
HSV-20	M 2.0	HSV-BI-20	HSV-SIE20	HSV-TPO20806-20	HSV-SIEM20	HS3-02052-2
HSV-23	M 2.3	HSV-BI-23	HSV-SIE23	HSV-TPO20806-23	HSV-SIEM23	
HSV-26	M 2.6	HSV-BI-26	HSV-SIE26	HSV-TPO20806-26	HSV-SIEM26	
HSV-30	M 3.0	HSV-BI-30	HSV-SIE30	HSV-TPO20806-30	HSV-SIEM30	

（注）レール、エスケープ、ストッパ組立、エスケープガイド右、通過窓を交換して使用できるネジの呼びを変更することができます。交換用の部品は別売品です。

本機は注文時の型式に対応したなべ頭のネジで各部の調整と確認をして出荷しています。初期状態の調整のままで大体のネジは使用可能と思われます。しかし、ネジ頭の高さや頭の形状が異なった場合で動作が正常でないと思われる場合は、各部の再調整が必要となります。その場合は以降の確認と調整を行ってください。

- ネジの投入量の確認
- 刷毛の確認・調整
- 通過窓の確認・調整
- レール振動の確認・調整
- 押え板の確認・調整
- レール前後位置の確認・調整
- タイマーの確認・調整

また、本機はレール・エスケープ・ストッパ組立・エスケープガイド右・通過窓を交換すると呼びの異なるネジの使用が可能になります。交換した場合は交換後の微調整が必要になります。調整方法は別項に記述しますのでそちらもよく読んでください。

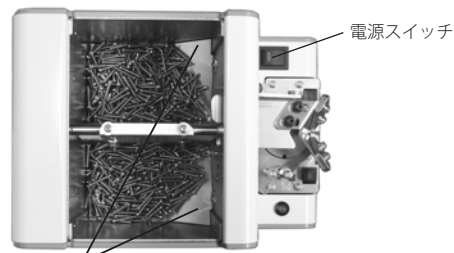


5-2. ネジの投入量について

ネジを多く入れすぎるとネジの整列と搬送に悪い影響がでます。右図が大体の最大量です。参考にしてネジを投入してください。

- 電源スイッチを ON-OFF させて挟みブロックが最下限状態になるようにします。
- レール溝面から 2 ～ 3mm 低い位置までネジを投入してください。
- この時、傾斜板の前方傾斜面が投入したネジでかくなれないことを確認してください。
- 使用中の動作をみて、必ずネジ投入量を適量にしてください。

ネジがレール溝面をかくさないこと
(ネジがレール溝面から約 2 ～ 3mm 低いこと)



傾斜板左右のこの傾斜面が見えていること

5-3. 刷毛の確認・調整

! 確認・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

使用するネジを挟み室に入れ、電源スイッチを ON・OFF し使用ネジをレール溝に入れます。

- 電源スイッチを ON・OFF させ、右図のように刷毛を大体水平状態にします。
- レール溝に入った使用ネジの頭と刷毛先端がかすっていることを確認します。
- 刷毛の高さが低すぎても、高すぎてもネジの整列と搬送に悪い影響がでます。
- 調整が必要な場合は刷毛高さ調整ネジを緩め、調整してください。
- 刷毛プラスチック部材前方と通過窓がぶつかる場合は刷毛 Assy 取付ネジを緩め、前後調整をしてください。
- 機体を動作させ、刷毛の動作が正常なことを確認してください。

電源スイッチを ON・OFF させ
刷毛を大体水平状態にする

電源スイッチ

刷毛を手で動かしレール溝に入っているネジの頭と刷毛先端がかすっていることを確認・調整する

通過窓

刷毛 Assy 取付ネジ

刷毛が動作したときに
ぶつからないこと

刷毛高さ調整ネジ

刷毛

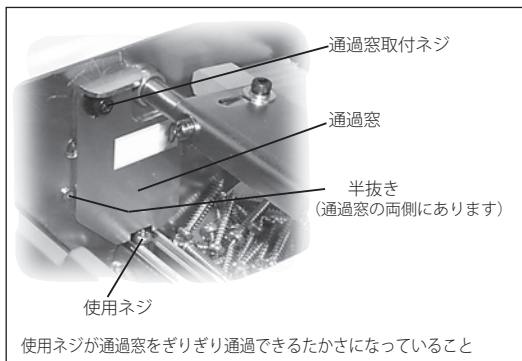
使用ネジ

5-4. 通過窓の確認・調整

❗ 確認・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

- ・ 使用ネジがぎりぎり通過する高さに通過窓が調整されていることを確認します。
- ・ 通過窓が低いとネジが通過できず、また通過窓が高かすぎるとネジが引掛りやすくなります。
- ・ 調整が必要な場合は通過窓取付ネジを緩め、調整してください。
- ・ 調整後、動作を確認をしてください。

[注意] 通過窓両側の半抜きをガイドにして、上下にスライドさせます。



5-5. レール振動の確認・調整

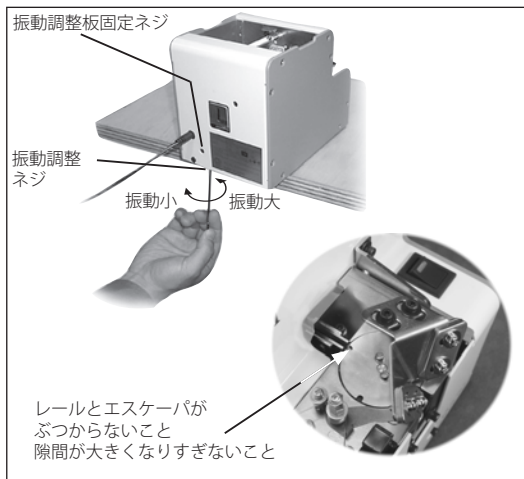
本機はレールの振幅を調整できます。

ネジの種類によってネジの搬送速度が異なります。ネジの搬送速度を確認し、レール振動が使用上で支障のある場合は調整が可能です。

- ・ 本機後部の振動固定ネジを緩め、本機底面の振動調整ネジを回して振幅調整をします。

底面から見て時計方向に回すと振幅大
反時計方向に回すと振幅小となります。

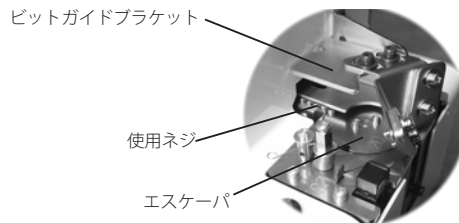
- ・ 搬送速度を速くするために振幅を大きくしすぎるとレールがエスケープにぶつかったり、ネジが隙間から機体内部に落ちたりしてネジの切出しが正常でなくなる場合があります。
使用ネジにあった適当な振幅に調整してください。
(関連項；レール前後位置の確認・調整)
- ・ 調整後は必ず振動固定ネジを締めてください。
- ・ 調整後、動作を確認をしてください。



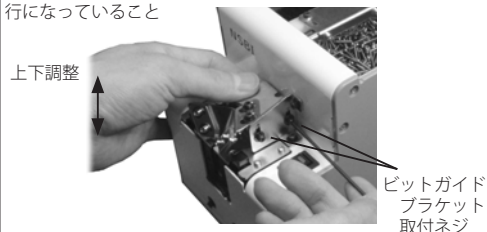
5-6. ビットガイドブラケットの高さの確認・調整

ビットガイドブラケットの高さの確認をします。

- ・ レール溝に入った使用ネジの頭とビットガイドブラケットとの隙間が約0～1mmになっていることを確認します。
- ・ 隙間がないと、ネジが引っ掛ります。隙間が大きすぎるとネジの重なりやネジの飛び出しがおこります。
- ・ 調整が必要な場合はビットガイドブラケット取付ネジを緩め上下に調整してください。
- ・ ビットガイドブラケットとエスケーパがぶつかると、エスケーパの動きに支障があります。
- ・ 調整後、本機の動作を確認してください。



ビットガイドブラケットと使用ネジの頭との隙間が0～1mmになっていること。ビットガイドブラケットはレール溝面に対し平行になっていること



ビットガイドブラケットとエスケーパがぶつかっていないこと

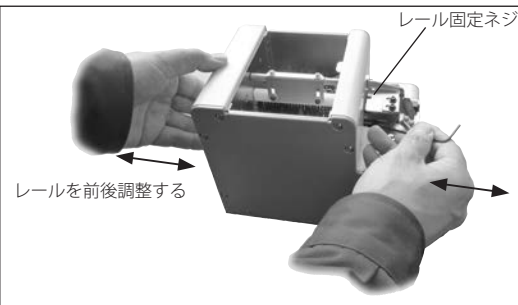
5-7. レール前後位置の確認・調整

本機を動作させレールとエスケーパがぶつかったりレールとエスケーパとの隙間が大きすぎる場合はレール固定ネジを緩め、レールを前後に調整してください。

調整後は必ずレール固定ネジを締めてください。

- ・ レールとエスケーパがぶつかるとエスケーパが正常に動作しません。
- ・ レールとエスケーパとの隙間が大きすぎるとネジが機体内部に落ちることがあります。

隙間調整は、「レール振動の確認・調整」を参考にして振動の再調整も検討してください。



5-8. ビットガイドの確認・調整

ビットガイドの位置を確認します。

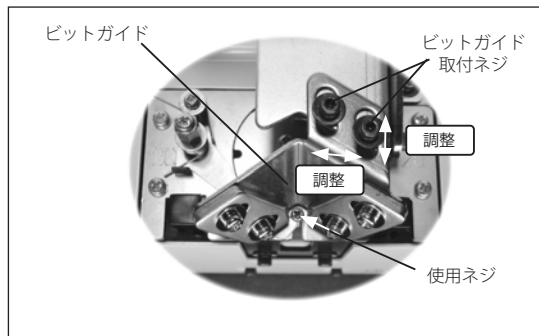
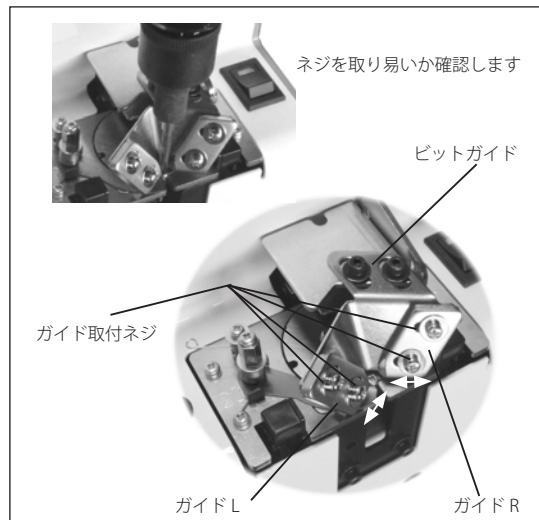
- ・ ビットガイドは使用者がネジを取り易い位置とします。
- ・ 何度か、ネジを実際に取り出して確認します。
- ・ 調整が必要な場合は取付けネジを緩めて行って下さい。

◎ガイド左、ガイド右（ガイド左（L）、ガイド右（Rを指す）調整

- ・ 使用ビットでネジが取出しにくいときに調整します。
- ・ ガイド取付けネジを緩め、使用ビットを間に入れて調整します。
- ・ 調整後、使用ビットでスムーズにネジを取出せることを確認します。

◎ビットガイドとガイドで作られた溝の位置調整

- ・ ビットガイドとガイドで作られた溝の位置は使用者がネジを取り易い位置とします。
- ・ ビットガイド取付けネジを緩めて調整します。
- ・ 調整後、使用ビットでスムーズにネジを取出せることを確認して下さい。

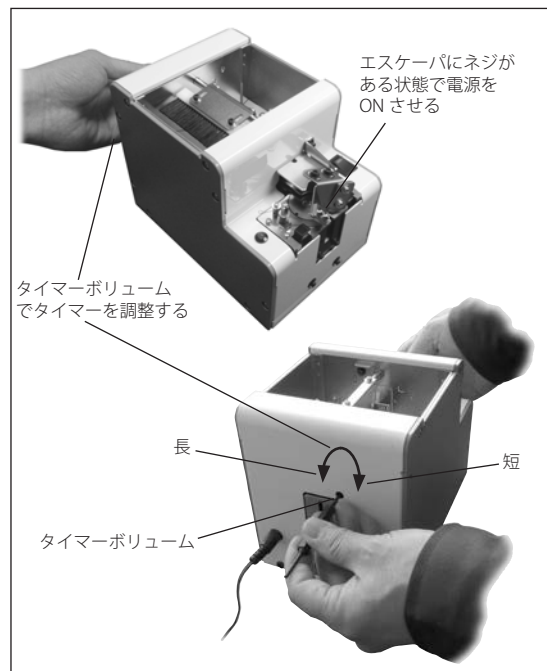


5-9. タイマーの確認・調整

ネジの種類によってネジの搬送速度が異なります。

本機はタイマー調整によってネジの取出しをスムーズにすることができます。搬送速度が遅いネジの場合はタイマーを長く、速いネジの場合はタイマーを短くすることを推奨します。

- ・ 本機はネジ取出し位置にネジがないときに動作を継続し、ネジ取出し位置にネジが保持されて一定時間後に動作を停止します。この停止までの時間をタイマー調整によって可変できます。ネジ取出し位置のネジを取出すと再び動作します。
- ・ 動作はセンサー光軸を遮断して確認します。
エスケーパにネジがある状態で ON させるか、指などでセンサー光軸を遮断して電源スイッチを ON にします。
- ・ 右図のように機体後部のタイマーボリュームで調整します。
- ・ 後部から見て時計方向に回すと時間が短く
反時計方向に回すと時間が長くなります。
- ・ 調整には付属のドライバーを使用し無理な力をかけずに回転可能範囲で調整してください。
- ・ 使用ネジを使って動作確認し、適当なタイマー設定にしてください。



5-10. 使用方法

○ネジの投入（P8 参照）

- ・カバー上を取去ります。
 掬いブロックが下方に下がりきった状態でレール上面から 2 ～ 3 mm 低い位置までネジを投入してください。
- ・このとき傾斜坂の前方傾斜面が、投入したネジでかukれないことを確認してください。

〔注意〕 ネジを入れすぎると動作しなかったり、故障の原因になりますのでご注意ください。

○電源投入

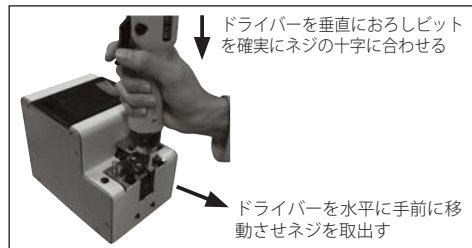
- ・付属の AC アダプターを本機と電源コンセントに差し込んでください。

〔注意〕 付属の AC アダプタ以外の使用は故障の原因になりますので、使用しないでください。

- ・電源スイッチを ON にします。このとき電源スイッチのランプが点灯します。掬いブロックの上下動とレールの前後動が開始し、エスケーパが回転します。
- ・しばらくすると取出し方向にネジが順次送られます。エスケーパはレール上を搬送してくるネジを切出します。
- ・切出されたネジはエスケーパが回転し、ネジ取出し部に移動します。
- ・このときセンサーがネジを検出し、ネジ検出 LED が点灯し供給機は停止します。
- ・取出し部のネジを取出さないと本機は停止し続けます。
- ・ネジ取出し部のネジを取出すとセンサーが検知しネジ検出 LED が消灯し、本機は再び動作します。

○ネジの取出し

- 取出し部のネジは電動ドライバーなどで取出します。ビットは着磁したものを使用してください。
- ビットガイドをガイドにして垂直にドライバーをおろし、確実にビットを使用ネジの十字に合わせドライバーを水平に手前に移動させてネジを取出します。
ビットをネジの十字に確実に合わせる場合、一瞬ビットを回転させると合わせやすくなります。



- ドライバーを垂直におろすときに過度な力・衝撃を与えないでください。過度な力を加えるとエスケープの変形など、機械の不調の原因になります。

[参考] ビットの推奨サイズは右表を参照としてください。

機種名	呼び径	推奨ビットサイズ	
		ビット先端径	先端十字 NO.
HSV-10	M 1.0	Ø1.5	No.0
HSV-12	M 1.2		
HSV-14	M 1.4		
HSV-17	M 1.7		
HSV-20	M 2.0	Ø2.0 or Ø2.3	No.0 or No.1
HSV-23	M 2.3		
HSV-26	M 2.6	Ø3.0	No.1
HSV-30	M 3.0	Ø3.2	No.2

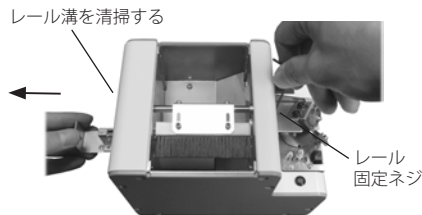
5-11. メンテナンス

レール溝が汚れると使用ネジの搬送速度が遅くなる場合があります。

汚れがひどい場合はアルコールをしみこませたきれいな薄い布でレール溝を清掃してください。清掃が困難な場合は本体からレールをはずして清掃することも可能です。本体からレールをはずす場合は必ず電源スイッチを切り、掬い室中の使用ネジを取出してください。

レールの溝に使用上支障のある汚れ・キズがある場合はレールの交換をお勧め致します。

レール固定ネジを緩め本体後部からレールをはずすことができます



6. 部品の交換と調整について

刷毛、メインモーター、ビットガイド、エスケーパ、ストッパ組立、エスケーパガイド右、ストッパは消耗部品です。
また、交換用ルール、使用ネジの呼び変更によるルール・エスケーパ・ストッパ組立・エスケーパガイド右は別注文となります。

以下に交換・調整方法を記述します。

特に呼び変更による部品交換では微調整が必要です。よく読んで調整をお願い致します。

部品の交換作業前に本体内部の使用ネジをすべて取出してください。

6- 1. 刷毛の交換・調整

! 交換・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

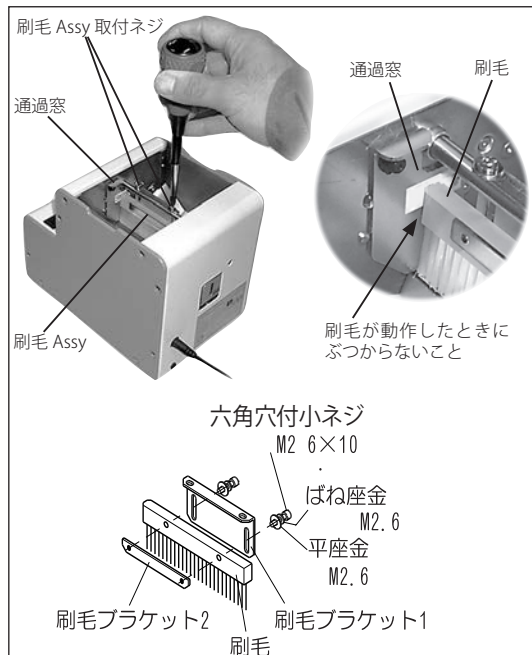
刷毛の毛先が摩耗して異常姿勢のネジを刷き取れなくなったら新しい刷毛と交換します。

また、標準部品より硬めの刷毛をオプションとして用意しています。

状況に合わせて、使用の検討をお願いします。

- 本体の電源スイッチを ON・OFF して刷毛を右図のような位置にして刷毛 Assy をはずします。
(刷毛 Assy 取付ネジをはずしやすい位置にします)
- 刷毛 Assy は右図のように分解できます。
- 組立は分解と逆の方法で作業してください。
- 組立て後、刷毛 Assy が動作したときに刷毛プラスチック部材前方と通過窓がぶつからないことを確認します。隙間は 0 が理想です。
- 調整は『使用前の確認及び調整』を参照してください。

刷毛 Assy の部品番号・HS3-02053 (標準部品)



6- 2. メインモーターの交換

! 交換・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

モーターが損傷したときに新しいモーターと交換します。

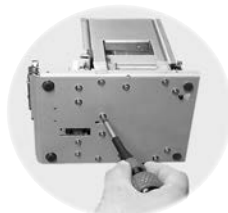
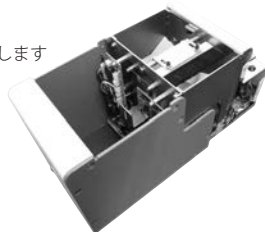
- ・カバーを本体からはずします。
(フロントカバーは電源スイッチとネジ検出 LED の中継コネクタをはずし本体と分離した方が作業しやすい)
- ・メイン基板のモーターコネクタをはずします。
- ・本体底面のモーター取付けネジをはずします。
- ・モーター部分を本体後部から抜き取ります。
(この時、モーターを抜き取りにくい場合は本体ベースの長穴に六角レンチ等をさし込み、モーター取り付けブラケットを後方に押してください。)
- ・本体への組込みは分解と逆の方法で作業してください。
ただし、動作タイミングとの関係は次頁に示します。

[注意]

→モーターの配線に過度の力を加えて、断線させないように注意してください。

M-MOT メインモータ (ハーネス付き) 部品番号: HSVRB-09105-15

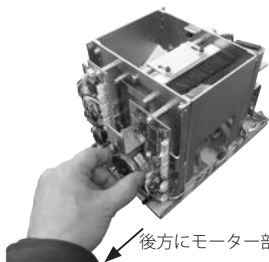
カバーをはずします
モーターコネクタをはずします



モーター取付ネジをはずします
M2.6 × 8、2ヶ



後方にモーター取付ブラケット
をはずします



後方にモーター部分を抜き取ります



ハーネス付き

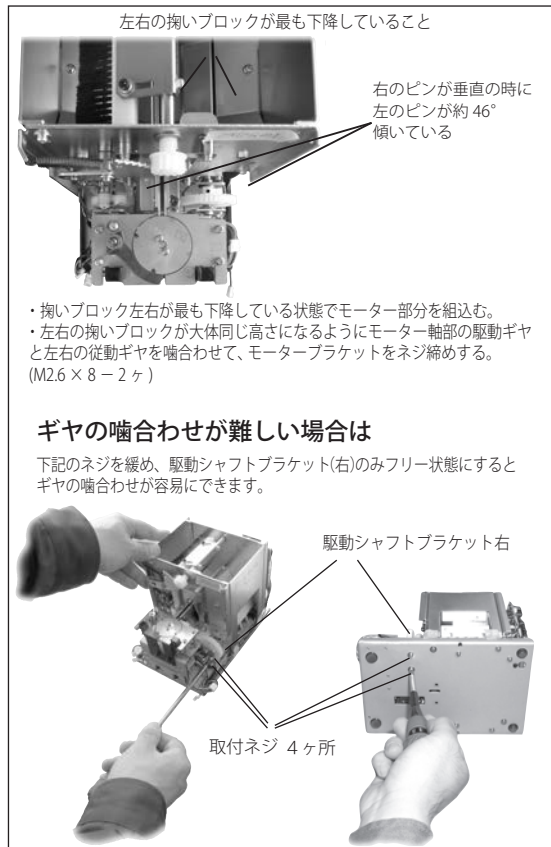
○メインモーターの交換時の動作タイミングについて

❗ 交換・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

- ・ 掬いブロックと刷毛の動作タイミングを合わせるためには、ギヤの噛合わせを合わせる必要があります。
- ・ 本体からモーター部分のみ取りはずした場合は、右図のようにモーター部分のギヤを噛み合わせると動作タイミングを合わせることができます。
- ・ モーター部分の駆動ギヤと左右の従動ギヤを噛合わせにくいときは駆動シャフトブラケット（右）の取付けを緩めると組立てが容易にできます（右図参照）。
モーター部分を組付けた後は必ず緩めたネジを再締付けしてください。
- ・ 組付け後、モーターに通電し動作タイミングを確認してください。
（左右の掬いブロックがほぼ同時に上下動することを確認します）
- ・ 動作確認後、配線取り回しは元の状態に戻してください。
カバー組付け時に配線を挟まないようにしてください。
本機の動作に配線がじゃまにならないようにしてください。
外部からの調整などで配線がじゃましないようにしてください。

[注意]

→モーターの配線に過度の力を加えて、断線させないように注意してください。



6- 3. レールの交換

! 交換・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

本機はレールを簡単に交換できます。

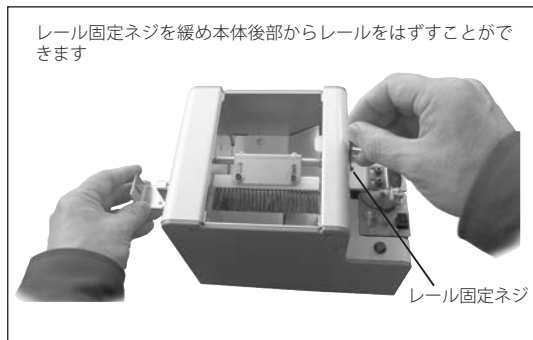
レールの溝に使用上支障のある汚れ・キズがある場合はレールの交換をお勧め致します。

また呼びの異なるネジを使用する場合にはエスケープ部分・通過窓と共にレールを交換して対応します。

交換・調整前に機体内部の使用ネジを取出してください。

レール固定ネジを緩め、本機後部からレールを抜き取ります。

レール交換後には各部の調整が必要です。



6- 4. 通過窓の交換

! 交換・調整は電源スイッチを OFF にして作業してください。

呼びの異なるネジを使用する場合にはレール・エスケープ部分と共に通過窓を交換して対応します。

※通過窓は $\varnothing$ 1.0 ～ $\varnothing$ 1.7 は型番 HS3-02052-1 で対応

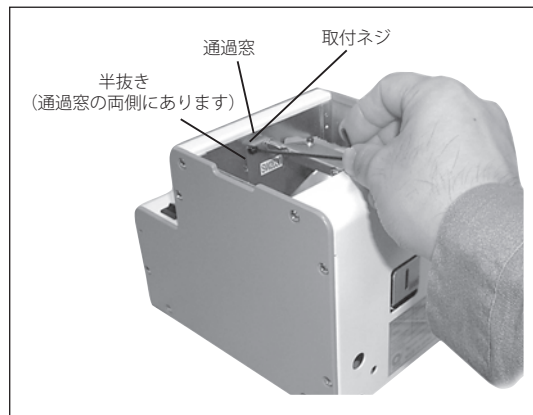
$\varnothing$ 2.0 ～ $\varnothing$ 3.0 は型番 HS3-02052-2 で対応します。

対応の型番のものが装着してあれば、通過窓の交換は必要はありません。

通過窓取付ネジをはずし、通過窓をはずします。

取付ネジをなくさないようにしてください。

取付は通過窓両側の半抜きをガイドにしてください。



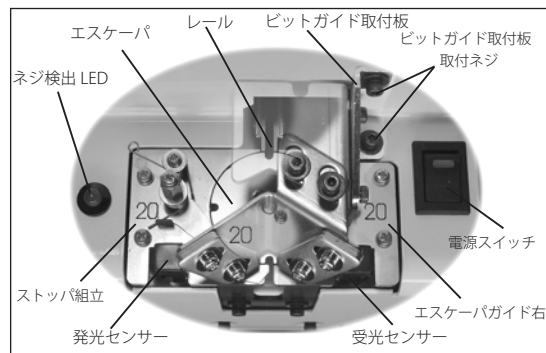
交換後、使用ネジにあわせた調整が必要です。

6- 5. エスケーパとストッパ組立、エスケーパガイド右の交換と調整

! 交換は電源スイッチを OFF にして作業してください。
調整時は必要があれば電源スイッチを ON にします。

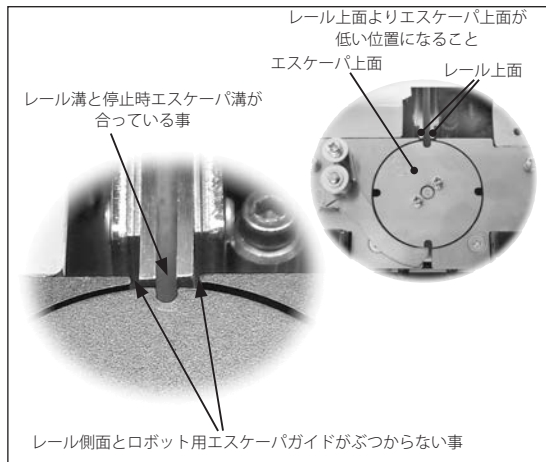
呼びの異なるネジを使用する場合にはレール・通過窓と共にエスケーパ、ストッパ組立、エスケーパガイド右を交換して対応します。

交換前に機体内部の使用ネジを取出してください。
交換・調整はビットガイド取付板をはずして行います。
交換後には、必ずエスケーパ周りの調整と確認をします。



(調整概略)

調整は装着しているレールを基準に行います。
高さ方向は、レール上面よりもエスケーパ上面がひくいこと。
横方向は、レール溝と停止時エスケーパ溝をあわせ、さらにレール側面とストッパ組立、エスケーパガイド右がぶつからないようにします。



①. エスケーパと ストップ組立、エスケーパガイド右を交換します

交換前に機体内部の使用ネジを取出してください。
交換・調整はビットガイド取付板をはずして行います。

機体前から見て右側の部品からはずします。
エスケーパガイド右→エスケーパ
→バネ押え（ストップ組立にネジ止め）→ストップ組立の順番で
はずします。

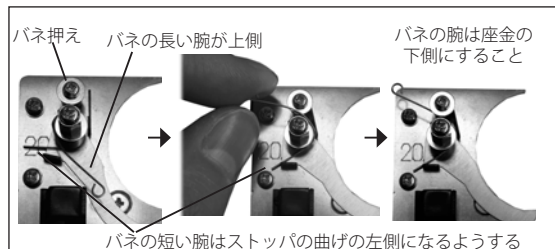
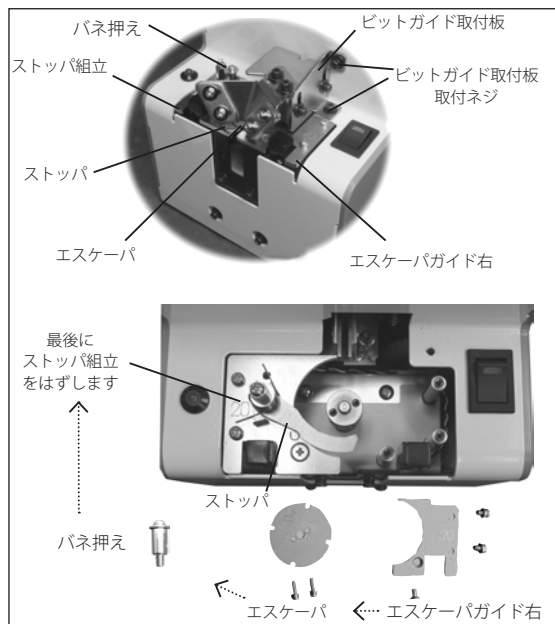
バネ押えをはずすとストップの下にある皿ネジをはずすことができます。

取付ネジ、スペーサはなくさないようにしてください。

交換部品の組付け作業は分解と逆の順番で行います。

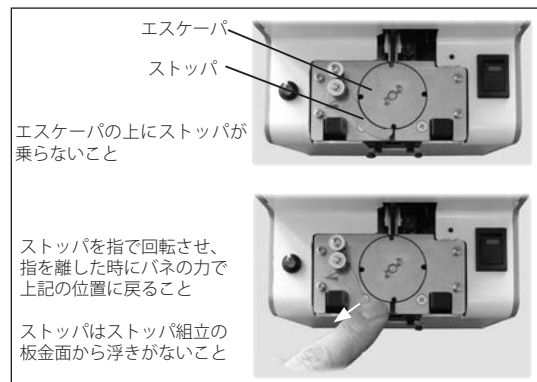
バネ押えを組付け後、バネの組付けは右図の通りとします。

また、エスケーパは後で溝位置の調整が必要になります。
エスケーパの組付けは上下にガタが出ない程度の仮止めとします。



エスケーパ部分の調整前にストッパの動きを確認してください。

- ・エスケーパの上にストッパが乗らないこと。
- ・ストッパを指で回転させ、指を離した時にバネの力で戻ること。
- ・ストッパはストッパ組立の板金面から浮きがないこと。

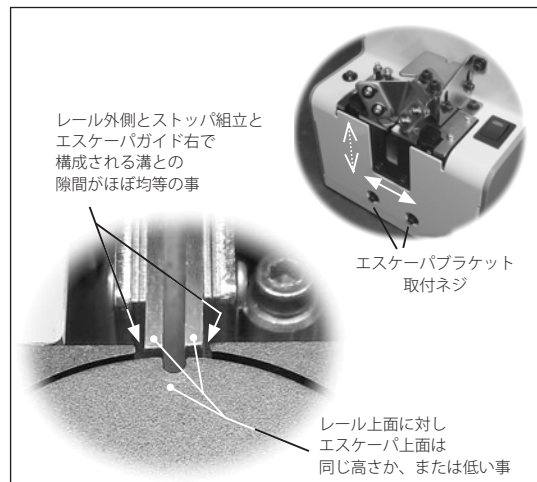


②. エスケーパの横方向位置と縦方向位置の確認、調整をします

レール外側とストッパ組立とエスケーパガイド右で構成される溝との隙間が左右でほぼ均等な事を確認します。
ぶつかっているとネジの搬送ができません。片方の隙間が大きすぎるとネジが機体内部に落ちる場合があります。

隙間がほぼ均等でない場合はエスケーパブラケット取付ネジを緩め、レール外側と左右の隙間がほぼ均等になるように横方向位置の調整します。

同時にエスケーパ上面はレール上面と同じ高さか、または低くなるようにします。高いとエスケーパ溝にネジが入らず、低すぎるとネジの切出しに悪い影響があります。



③. エスケーパの溝位置を調整します

センサー光軸を紙片などで塞いで電源スイッチを ON にします。
電源スイッチを ON にするとネジ検出 LED が点灯してエスケーパモーターは原点に回転移動（原点復帰動作）します。

エスケーパモーターの原点が合っていればエスケーパは動きません。
原点が合っていない場合はエスケーパモーターは通常回転とは逆の回転をする原点復帰動作をして止まります。

※エスケーパモーター原点とエスケーパ溝位置は調整前は一致していません。
※原点復帰動作とはエスケーパモーター回転角度の原点を検出する動作です。
※センサー光軸を紙片などで塞ぐことで擬似的にネジ有を検出させます。

エスケーパモーターは電源が入っている時に保持力を発生します。
原点復帰をして停止し、保持力のある状態でレール溝に対してエスケーパの溝位置を調整します。

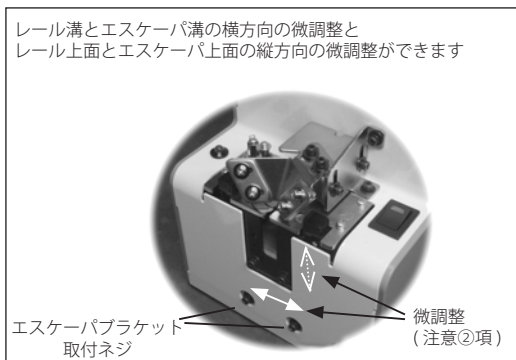
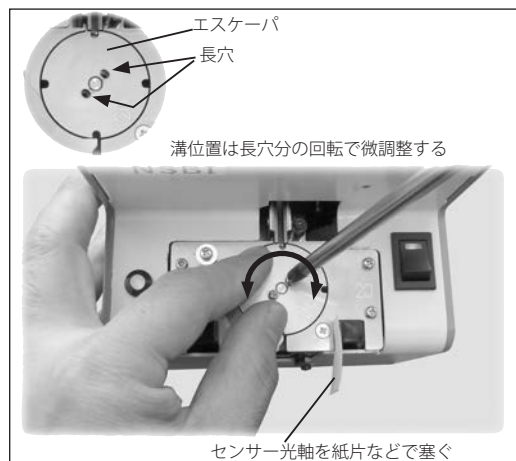
レール溝とエスケーパの溝位置はエスケーパの長穴分の回転角度で微調整できます。溝位置を合わせたら取付ネジを締めます。

調整が終わったら電源スイッチを OFF ⇒ ON にして原点復帰動作をさせ溝位置が合っている事を確認してください。

その後センサー光軸を塞いだ紙片などを外すとエスケーパは回転動作します。回転動作の時にエスケーパの4ヶ所の溝が確実にレール溝部で止まりながら回転する事を確認してください。

〔参考〕溝部の微妙な調整はエスケーパブラケットの位置調整をする事で可能です。但し、その際は②項で説明している事を厳守することが必要です。

- ・レール外側とストッパ組立とエスケーパガイド右がぶつからない事。ぶつかるとネジの搬送ができません。
- ・エスケーパ上面はレール上面と同じ高さか、または低くなる事。



④. センサー調整前のエスケープ動作説明

電源スイッチを ON にすると、ネジ取出し部にネジがない場合はネジ検出 LED が消灯のままでエスケープは回転します。

エスケープは回転し、レール上を搬送してくるネジを切出します。
切出されたネジはエスケープが回転し、ネジ取出し部に移動します。

この時センサーがネジを検出しネジ検出 LED が点灯しエスケープは停止します。

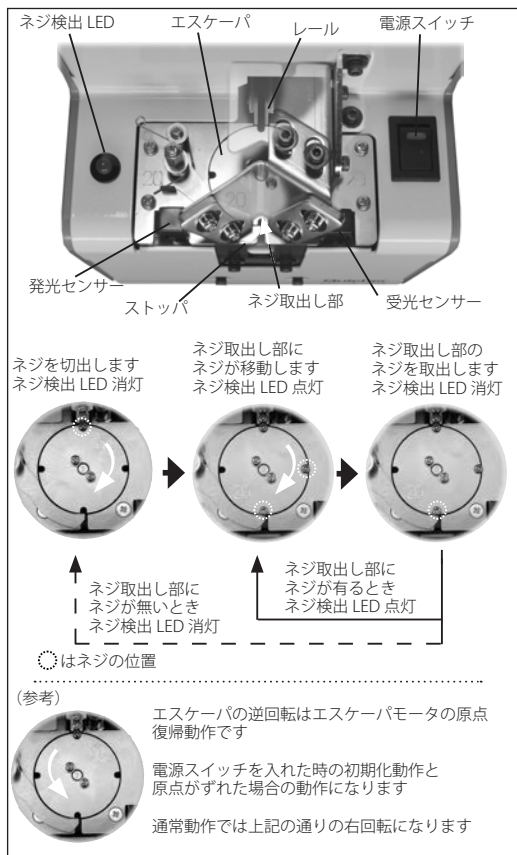
ネジ取出し部のネジを取出すとネジ検出 LED が消灯しエスケープは回転します。

この一連の動作が正常な動作です。センサーの調整は弊社で組立時に
行っていますので通常は調整の必要はありません。

しかし
『取出し部にネジが無いとき、ネジ検出 LED が点灯する
エスケープが回転しない』

逆に
『取出し部にネジが有るのにネジ検出 LED が点灯しない』
などの異常動作があった場合はセンサーの調整が必要となります。

調整が必要な時のみセンサー調整をしてください。



⑤. センサーの確認・調整

調整が必要な場合のみ作業を行ってください。

調整が必要な場合はカバー後を外して基板上的 IC4050 の 7 番ピンの電圧レベルを確認しながらセンサーブラケットを上下に調整します。

電圧レベルの測定では本体の金属部分をグランドとします。

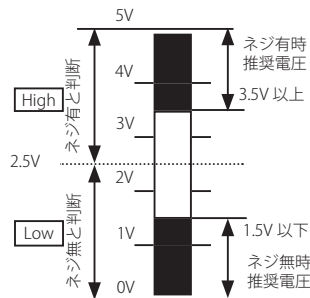
ネジのない状態で電源を ON にします。その後センサーブラケット取付けネジ 2 枚を緩めセンサーブラケットを

①. 下側に下げます。この時電圧が 4V 以上、ネジ検出 LED 点灯を確認します。この時エスケーパは停止します。

②. 次に電圧を確認しながら上側に少しずつ上げていきます。電圧が下がってきますので、約 0.25V ~ 1.5V になったところでセンサーブラケットを固定します。途中の 2.5V 付近でネジ検出 LED が消灯し、エスケーパが回転します。

このようにセンサーの調整ができます。

取出し部にネジが 無で 0.25V ~ 1.5V でネジ検出 LED が消灯
有で 3.5V 以上でネジ検出 LED が点灯
が目安となります。電気的には 2.5V を境にしてネジ有無を判断します。



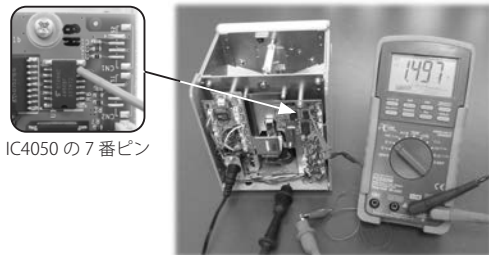
2.5V に対し余裕があった方が誤動作はありません。

通常のネジでは上記説明の調整で問題はありません。

しかし極端に頭の低いネジの場合などは左図を参考にしてネジに合わせた調整が必要になります。

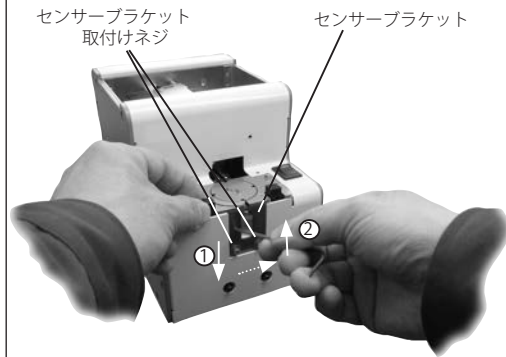
Low 1.5V 以上、High 3.5V 以下の調整が必要になる場合があります。

カバー後を外し
IC4050 の 7 番ピンの電圧を確認しながら調整します



IC4050 の 7 番ピン

- ①. 下側に下げ電圧が 4V 以上を確認します
- ②. 上側に少しずつ上げていき、約 0.25V ~ 1.5V にします



⑥. 動作の確認

各部分の確認と調整が終わったら、実際に使用ネジを使い本機の動作を確認してください。

動作に支障がある場合は、レールの振動、前後位置調整と合わせて前記述の調整を再度行ってください。

動作確認後、配線取り回しは元の状態に戻してください。
カバー組付け時に配線を挟まないようにしてください。
本機の動作に配線がじゃまにならないようにしてください。

6- 6. ストップ交換

! 交換は電源スイッチを OFF にして作業してください。

ストップは消耗品です。先端が磨耗・変形したりして取り出しに支障が出るようになった場合は、ストップをご注文の上交換をお願いいたします。

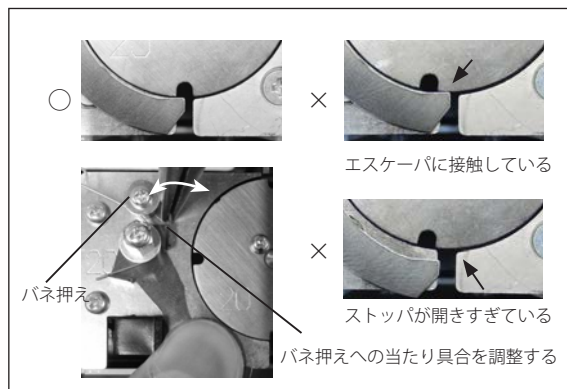
(ストップの交換はエスケープガイドを外さない状態でも可能です)

E カシメ：ストップ 部品番号：HSV-TPO00512

- ・ ストップばねをバネ押えから外し、バネ留めネジを外します。このとき、平座金やばねが飛び出さないように注意してください。
- ・ 座金、ストップばね、ストップの順に外します。
- ・ 新しいストップ取り付け、ストップばね、平座金を取り付け、平座金を抑えながらばね留めネジで固定します。
このとき、ばねを留めネジで挟まないように注意してください。
- ・ ストップばねの先端を再びバネ押えに引っ掛けてください。
ストップがスムーズに動くことと、ストップの先端がエスケープガイドから浮いていないことを確認してください。



ストッパの先端がエスケープに接触していないことを確認してください。接触していると回転の妨げになります。
エスケープに接触していたり、開きすぎている場合は、ストッパのバネ押えに当たっている曲げの部分を、ラジオペンチ等で角度を調整し、ストッパ先端の位置を調整してください。



7. 外部出力信号線について

本機はネジ取出しの信号を取り出すことができます。
汎用カウンタ等との接続にご利用ください。信号線は内部に
収納されていますので、ご使用になる際は、カバー後を外して
グロメットより信号線を引き出して下さい。

[仕様] ネジ検出時 ON

吸込み電流 Max.100mA 以下になるように固定抵抗等で電流
制御をかけてください。

[定格] 直流電流 Max.100mA 外部印加電圧 5～24VDC
(Max.27VDC)

[注意] 信号線の長さは 3m 以内としてください。

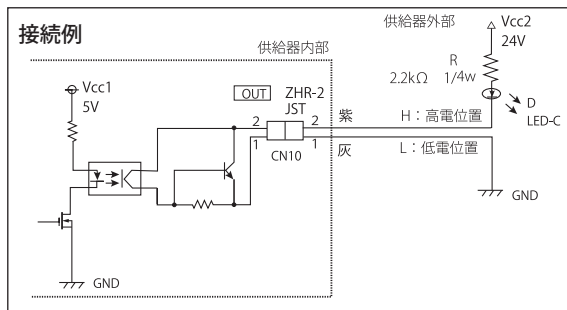
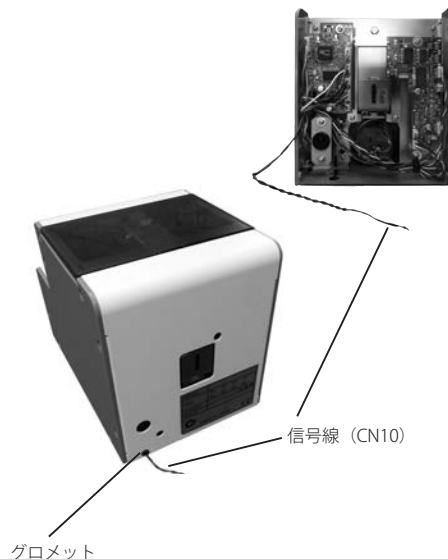
C 側 (信号線紫色) を高電位

E 側 (信号線灰色) を低電位にしてご使用ください。

紫色の線——>信号線 (ネジが無いとき OFF)

(ネジが有るとき ON)

灰色の線——>コモン線



8. その他

8- 1. 過負荷保護回路について

本機は過負荷保護回路を装備しています。
通常、駆動モーターは正常な回転（正転）をしてエスケーパ部分に使用ネジを送り続けネジを取り続けることができます。

しかし稼動部に過負荷が加わると駆動モーターは一定時間逆転し、その後正転に戻ります。

逆転時に過負荷の原因がなくなると通常の正転に戻り、ネジを取り続けることができます。
逆転時に過負荷の原因がなくならないと、逆転－正転－逆転－正転・・・を一定時間繰り返した後、駆動モーターへの電源を遮断します。なお、このときエスケーパの動作は停止しません。

駆動モーターへの電源が遮断された場合、電源スイッチを OFF にして過負荷の原因を除去してください。
例えば掬い室にネジを多く入れすぎた場合はネジを適量にし、稼動部にネジなどが引っかかった場合はそれを取り除いてください。

過負荷の原因を取り除いた後、電源スイッチを ON にして本機を使用します（電源リセット）。

9. 修理を依頼する前の確認



症状に対し、処理を行うときには電源スイッチを OFF にして作業してください。

症 状	原 因	処 理
9-1 電源スイッチを入れても動かない	・ 電源が供給されていない ・ 取出し部のネジを一定時間取出していない ・ 掬い室にネジを入れすぎた ・ 本体内部に異物（ネジ等）が入ったため ・ AC アダプターの故障	・ AC アダプターの電源接続確認 ・ 取出し部のネジを取り出す ・ タイマー設定ボリュームを調整する ・ 掬い室のネジ量を適量にする ・ 異物を取り除く ・ サービス対応 品番 HSV-AD-PSE (品名 UNI315-15)
9-2 ネジが流れてこない	・ レール規定呼びより大きいネジを入れた、又は異径のネジが混入していた ・ 掬い室のネジの量が少なくなっている ・ 通過窓部分の異常姿勢のネジが刷毛で刷ききれない	・ 規定呼び径のネジを使用する ・ 混入ネジを除去する ・ 掬い室にネジを適量入れる ・ 刷毛の調整をする 通過窓の調整をする 掬い室にネジを適量入れると良くなる ことがあります

症 状	原 因	処 理
9-2 ネジが流れてこない	・ 通過窓にネジの軸部が入り込んだ ・ レール途中でネジが異常姿勢で止まっている ・ レールが前後動していない (隙間にネジなどがはさまっている)	・ 異常なネジを取り除く、その後通過窓の調整をする ・ 異常姿勢のネジを取り除く 取り除く方法は下記の通りとし、レール溝などにキズをつけないように注意してください ビットガイドブラケットを上方向に移動させ取り除きます その後、ビットガイドブラケットの高さ方向の位置を調整します ・ 隙間にはさまっているネジなどを取り除く ・ 振動の調整を確認する はさまっていないときはサービス対応
9-3 ネジがレールの溝に落ち込んだ	・ レール規定呼びより小さい呼びのネジを入れた ・ レール溝幅より短い全長のネジを入れた	・ 規定呼びのネジを使用する ・ 対応不能 別途ご相談を受けます

症 状	原 因	処 理
9-4 レール上のネジの流れが悪い	・ビットガイドブラケットと使用ネジ頭との隙間が狭い ・レール規定呼びより1段小さい呼びのばね座金付きネジを入れた ・レールにゴミ・油類が付着した ・レールが振動していない (隙間にネジなどがはさまっている) ・メインモーターの消耗	・ビットガイドブラケットの高さ方向の調整をする 振動の調整をする 本機を傾けて使用してみる 上記でも使用不可能の場合は別途ご相談を受けます ・レールの清掃 ・隙間にはさまっているネジなどを取り除く はさまっていない時はサービス対応 ・振動の調整を確認する ・メインモーター交換 [部品番号：HSVRB-09105-15]
9-5 ネジが異常姿勢で通過窓を通過しやすい 通過窓にネジ軸部が入り込みやすい	・通過窓の調整不良 ・掬い室のネジが多すぎる	・通過窓の調整をする ・ネジを適量にする
9-6 ネジが取出し部にこない	・レール途中でネジが止まっている ・ネジがレールからエスケープ部分へスムーズに受け渡されない	・ビットガイドブラケットの高さ方向の位置を調整をする ・レール先端部分とエスケープ部分の各位置関係を調整する

症 状	原 因	処 理
9-7 本機の動きが急に止まる	・ 過負荷保護回路が働いた ・ 掬い室のネジが多すぎる ・ ネジが隙間に挟まっている ・ 取出し部のネジを一定時間取り出さなかった	・ 再度電源スイッチを入れ直す ・ 過負荷の原因を取り除く ・ 適量にする ・ ネジが適量で止まる時はサービス対応 ・ 挟まったネジを取り除く ・ ネジを取り出す
9-8 取出し部にネジがあっても掬い動作が止まらない	・ タイマーボリウム調整が不適當	・ タイマーボリウム再調整
9-9 取出し部にネジがあってもエスケープ動作が止まらない	・ センサーがネジを感知していない	・ センサー電圧レベルを再調整する
9-10 本機内部にネジが落ちた		・ 機台裏の穴からネジを振り落とす
9-11 本機の音が高くなってきた	・ グリス切れ	・ 可動部にグリスを塗る ○推奨品 ダウコーニングアジア（株） 製品名 B R 2 Plus

症 状	原 因	処 理
9-12 取出し部にネジがないのにエスケーパが回転せず、ネジ LED が点灯している	・ センサの光軸上に異物がある ・ 先端センサの調整が不適當	・ センサブラケットの穴にごみが詰まっていないか確認してください。エスケーパやストップパにバリや変形がある場合は交換してください。 ・ P24 センサの確認・調整を行ってください。
9-13 エスケーパが時々逆転する	・ エスケーパの回転途中に障害物がある ・ エスケーパとエスケーパガイドが干渉している	・ ネジが回転中にビットガイドブラケット下部やビットガイドに干渉していないか確認してください。 ・ エスケーパやエスケーパガイドにバリや変形がある場合は交換してください。
9-14 エスケーパが左回りに回転を繰り返す	・ 原点センサの調整が不適當	・ 販売店、またはサービス窓口にご連絡ください。

10. 主な仕様

本体仕様

電源 AC アダプター	入力：AC100～240V 50/60Hz 出力：DC15V 1A
寸法	123(W) x 181(D) x 145(H) mm
重量	約 3 kg (レール含む)
ネジ掘り室容量	約 80cc
添付品	CD-ROM 1枚 AC アダプター 1組 六角レンチ 1ヶ 調整用ドライバー 1ヶ アース線 1本

注)

- ・平ネジは頭部径、頭部厚みで使用できない場合がありますので、ご相談ください。
- ・使用ネジの軸径が下記表に適合するか確認して下さい。
- ・適合範囲であっても、ネジの形状、長さのバランスによっては使用できない場合もございます。
- ・使用ネジの呼びを変更する場合は、次ページ表に対応した部品に交換して下さい。
- ・交換用のレール、エスケープ、ストッパ組立、エスケープガイド右、通過窓は別売品となります。
- ・改良のため、予告なくデザイン、性能、仕様等を変更することがあります。

使用可能ネジの目安

機種名	呼び径	ネジ軸径 (Ø)	ネジ頭径 (Ø)	ネジ頭厚さ (mm)	ネジ首下長さ (mm)	ネジ頭部形状						
						0 番なべ	なべ頭	なべ頭			バインド	皿
								セムス	ダブル セムス	ワッシャー ヘッド		
HSV-10	M1.0	0.9～0.95	1.8～4.5	0.35～1.0	1.6～10	○	—	—	—	—	—	—
HSV-12	M1.2	1.1～1.15	1.8～4.5	0.35～1.0	1.9～10	○	—	—	—	—	—	—
HSV-14	M1.4	1.3～1.4	2.0～4.5	0.35～1.0	2.2～10	○	—	—	—	—	—	—
HSV-17	M1.7	1.6～1.7	2.5～4.5	0.35～1.0	2.7～10	○	—	—	—	—	—	—
HSV-20	M2.0	1.9～2.1	3.0～6.0	0.35～4.5	3.2～20	—	○	○	○	○	○	○
HSV-23	M2.3	2.2～2.4	3.3～6.0	0.35～4.5	3.7～20	—	○	○	○	○	○	○
HSV-26	M2.6	2.5～2.7	3.6～6.0	0.35～4.5	4.2～20	—	○	○	○	○	○	○
HSV-30	M3.0	2.9～3.2	4.0～6.0	0.35～4.5	4.8～20	—	○	○	○	○	○	○

※ワッシャーの最大径 9mm、厚さ 0.35 ～ 1.0mm まで。

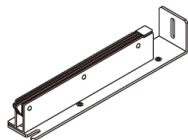
仕様

機種名	呼び径	レール 型番	エスケーパ 型番	ストッパ 組立型番	エスケーパ ガイド右型番	通過窓型番
HSV-10	M1.0	HSV-BI-10	HSV-SIE10	HSV-TPO20806-10	HSV-SIEM10	HS3-02052-1
HSV-12	M1.2	HSV-BI-12	HSV-SIE12	HSV-TPO20806-12	HSV-SIEM12	
HSV-14	M1.4	HSV-BI-14	HSV-SIE14	HSV-TPO20806-14	HSV-SIEM14	
HSV-17	M1.7	HSV-BI-17	HSV-SIE17	HSV-TPO20806-17	HSV-SIEM17	
HSV-20	M2.0	HSV-BI-20	HSV-SIE20	HSV-TPO20806-20	HSV-SIEM20	HS3-02052-2
HSV-23	M2.3	HSV-BI-23	HSV-SIE23	HSV-TPO20806-23	HSV-SIEM23	
HSV-26	M2.6	HSV-BI-26	HSV-SIE26	HSV-TPO20806-26	HSV-SIEM26	
HSV-30	M3.0	HSV-BI-30	HSV-SIE30	HSV-TPO20806-30	HSV-SIEM30	

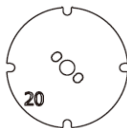
レールセットには「レール、エスケーパ、ストッパ組立、エスケーパガイド右、通過窓」が含まれます。

○交換用部品

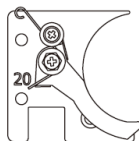
・レール



・エスケーパ



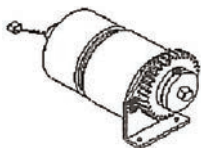
・エスケーパガイド左 (ストッパ組立付き) ・エスケーパガイド右



・通過窓



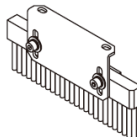
・メインモーターユニット
HSV-07115



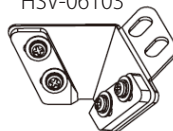
・ストッパ
HSV-TPO00512



・刷毛 Assy
HS3-02053

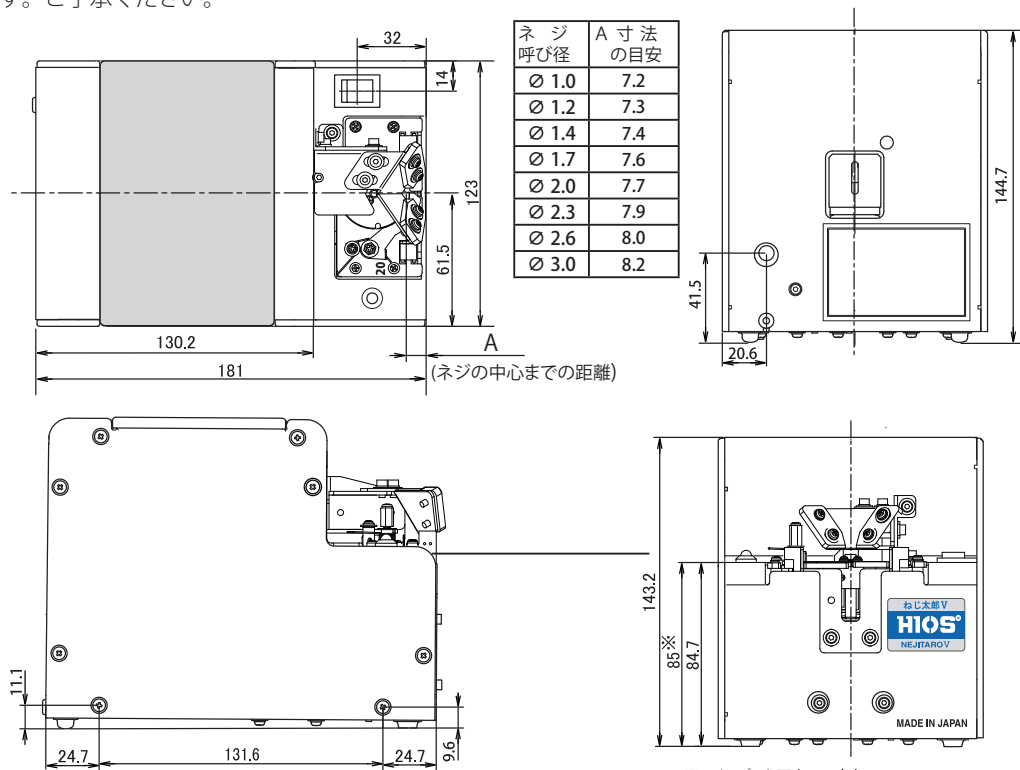


・ビットガイド Assy
HSV-06103



11. 外観図

製品改良などの理由で、実際の製品と仕様が一部異なる場合があります（足の位置など）。また、仕様は予告なく変更されることがあります。ご了承ください。



※エスケープ上面までの高さ

単位:mm

12. 保証規定

有効保証期間は、納入後 6 ヶ月です。ご使用中万一故障が発生した場合はお買い上げの販売会社までご連絡下さい。

本機は国内の使用に限り保証が適用されます。

下記の場合は保証期間に関わらず有償扱いとさせていただきます。

- ①不適切な取扱による故障
- ②製品の改造、不当な処理により発生した故障
- ③地震、火災などの天変地異の不可抗力による故障
- ④故障の原因が本製品以外に起因するもの
- ⑤消耗部品（メインモーター、ビットガイド、エスケーパ、エスケーパガイド右、ストッパ組立、ストッパ、刷毛）及び交換部品の部品代及び交換作業費

当社は、本機の補修用性能部品（製品の機能を維持するために必要な部品）を製造打ち切り後原則として **5年間保有**しています。

この部品保有期間を経過した後も、故障箇所によっては修理可能な場合がありますのでお買い上げ店、またはサービス窓口にご相談下さい。

13. 中国 RoHS2 について

下記の表は中国 RoHS2 に関する表です。

中国に輸出される場合で中国税関から問い合わせがある場合は、この表を提示して下さい。

有害物质名称及含量标识格式						
产品中有害物质的名称及含量						
部件名称	有害物質					
	鉛(pb)	汞(Hg)	鎘(Cd)	六价铬 (CR(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
驱动齿轮, 轴心部件	×	○	○	○	○	○
铆钉	×	○	○	○	○	○
六角铜柱	×	○	○	○	○	○
电路板元件	×	○	○	○	○	○
连接器	×	○	○	○	○	○
-						
-						
-						

本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制。
 ○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T 26572 规定的限量要求以下。
 ×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T 26572 规定的限量要求。

また、別途にネジ供給器本体（底部）と、個装箱にも下記「中国 RoHS のマーク」が必要です。

万一、マークがない場合で緊急の際は「中国 RoHS のマーク」を切り取り、ネジ供給器本体（1 枚）と個装箱（1 枚）に貼付して下さい。あるいは、お手数でも弊社営業部までお問い合わせ下さい。

「中国 RoHS のマーク」

