

ネジ太郎Ⅲ

HSⅢ シリーズ

HSⅢ-10

HSⅢ-12

HSⅢ-14

HSⅢ-17

HSⅢ-20

HSⅢ-23

HSⅢ-26

HSⅢ-30

取扱説明書

2021 年 10 月現在

株式会社 **ハイオス** 東京都墨田区押上 1-35-1 TEL : 03-6661-8777 FAX : 03-6657-0888

目 次

1) ご使用前に	2
2) 使用上の注意	3
3) 各部の名称	4
4) 使用前の調整及び確認	5
5) 使用方法	13
6) 消耗部品の交換方法	14
7) 外部出力について	19
8) 修理を依頼する前に	20
9) 主な仕様	24
10) 外観図	26
11) 保証規約について	27
12) 中国 RoHS2 について	28



注意

この表示の注意事項を守らないと、感電やその他の事故によりケガをしたり、機械の破損などが起こることがあります。

1) ご使用前に

ご使用前に P24「仕様」表にて添付品の確認をお願いします。

2) 使用上の注意

設置場所

⚠ 注意 設置場所は水平で安定した場所にしてください。不安定な場所に本機を設置すると、落としたりケガの原因になります。

⚠ 注意 可燃性、爆発性のガスまたは湿気のある場所では、本機を動作させないでください。

AC アダプター

⚠ 注意 添付品以外の AC アダプターは使用しないでください。

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。

レール

レールにキズや油を付けないでください。

使用してはいけない「ネジ」

規格以外のネジ、油やゴミなどが付着しているネジは使用しないでください。

「ネジ」取り出し時の注意

ネジを取り出すときに過度な力、衝撃的な力を与えないでください。故障やケガの原因になります。

終業時と長時間使用しない場合

⚠ 注意 終業時と長時間使用しない場合は AC アダプターをコンセントから抜いてください。

異物の混入

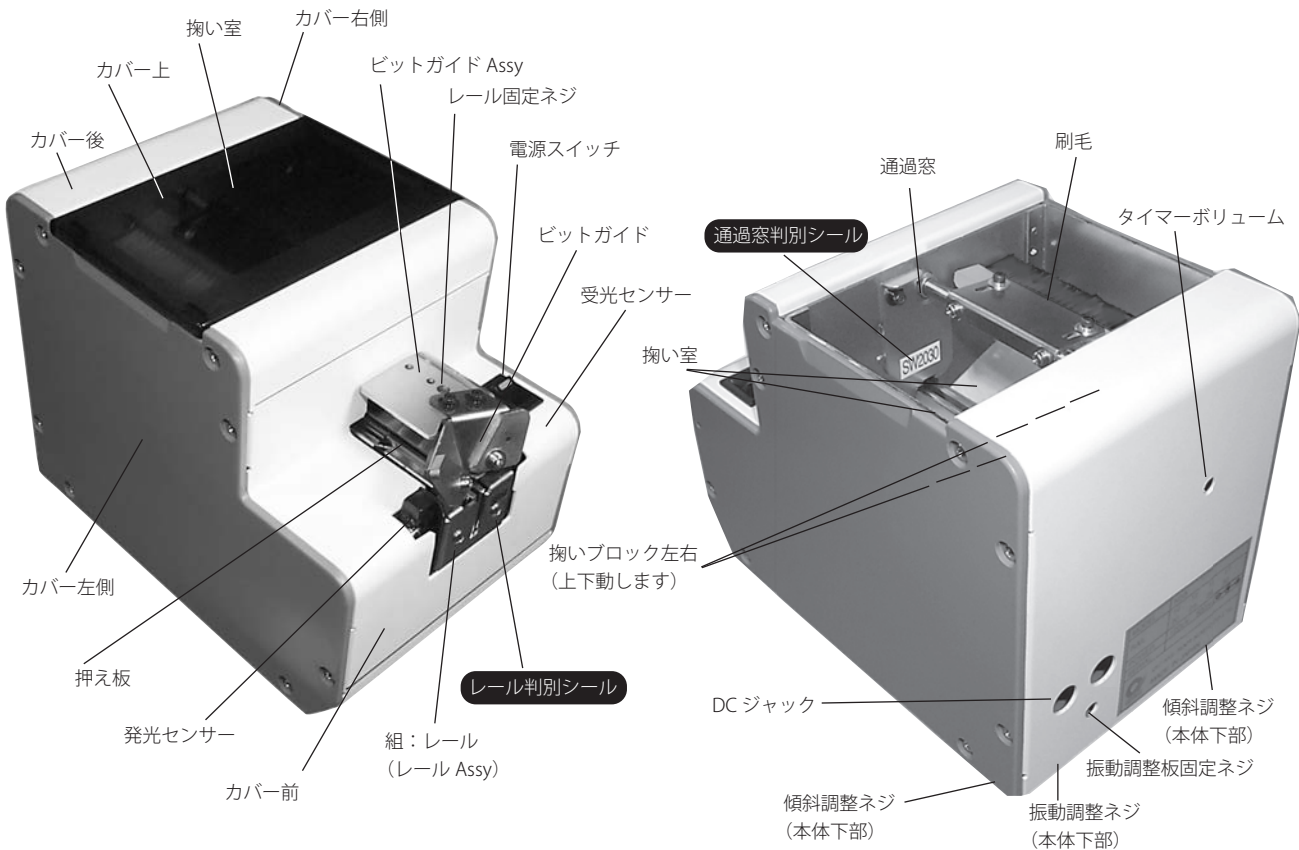
⚠ 注意 本機の動作中に異常がある場合は電源スイッチを OFF にして AC アダプターをコンセントから抜いてください。異常のまま使用しますと火災、感電、ケガの原因になります。異常の際は販売店にご連絡ください。
本機の分解、改造はしないでください。
本機の修理は販売店にご相談ください。



本体底面

アース線は、機器の Ⓛ マークの近くのネジを一旦弛め、アース線を取付けてください。

3) 各部の名称



4) 使用前の調整及び確認

使用前に使用するネジ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。

レールはφ 1.0 ～φ 3.0 で、呼び径ごとに違います。レール前カバーに貼り付けている呼び径シールで判別します。

通過板はφ 1.0 ～φ 1.7 用とφ 2.0 ～φ 3.0 用の 2 種類有ります。通過板に貼り付けている呼び径シールで判別します。

◆ 本体にレールを取り付けます（レールが本体に装着されている場合）

最初にレール固定ネジをゆるめてください。

次にレールを突き当りまで挿し込んでください。最後にレール固定ネジを締めます。

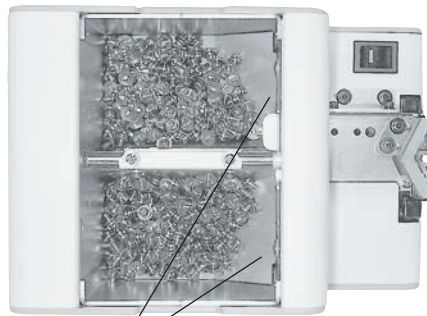
◆ ネジ投入量について

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。

右図を参考としてネジを掬い室に投入してください。

- ・ 掬いブロックを最下限状態にします。
- ・ レール溝面から約 2 ～ 3 mm 低い位置までネジを投入してください
- ・ このとき、傾斜板の前方傾斜面が投入したネジで隠れないことを確認してください。

ネジがレール溝面をかくしていないこと
(約 2 ～ 3mm 程度ネジ面がひくいこと)

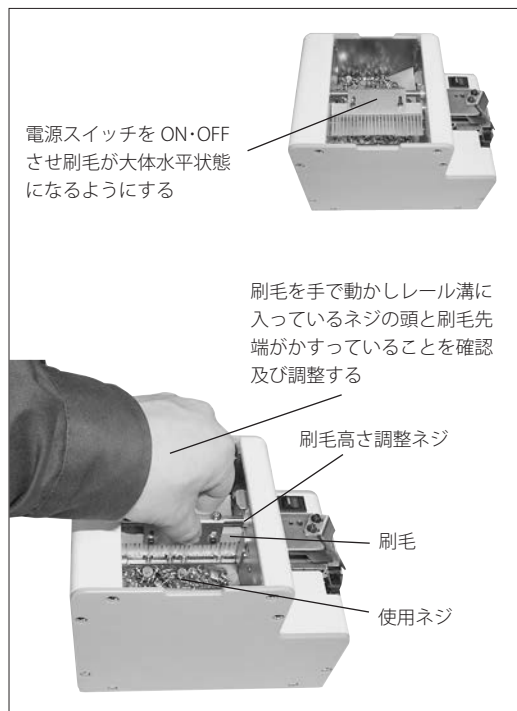


傾斜板左右のこの傾斜面が見えていること

◆ 刷毛の確認・調整

刷毛の高さを確認します。

- ・ 右図のように刷毛を水平状態にします。
- ・ レール溝にネジを入れ、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。



◆ 押さえ板の確認・調整

押さえ板の位置を確認します。

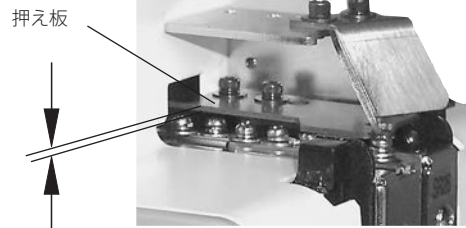
- ・ レール溝に入った使用ネジの頭と押さえ板との隙間が約 0.2 ～ 1mm になっていることを確認します。
- ・ 隙間がないとネジが引っ掛かります。隙間が大きすぎるとネジの重なりやネジの飛びだしがおこります。
- ・ 調整が必要な場合はビットガイドブラケット取付けネジを緩め上下に調整してください。

添付品の 0.35mm ゲージ板を使用した簡単な調節方法

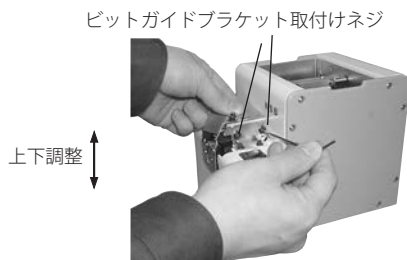
ビットガイドブラケット取付けネジを緩め、レール上の使用ネジと押さえ板の間に先端よりゲージを差し込み、押さえ板をゲージに前後均等に触れさせたまま、ビットガイドブラケット取り付けネジを締め、ゲージを抜きます。

⚠ 注意 取り出し部のセンター合わせについて

- ・ 押さえ板の取り出し部センターがレールセンターと合っていることを確認してください。
- ・ 合っていないときは取付けネジを緩め調整してください。



押え板と使用ネジの頭との隙間が約 0.2 ～ 1mm になっていること押え板はレールに対し平行になっていること

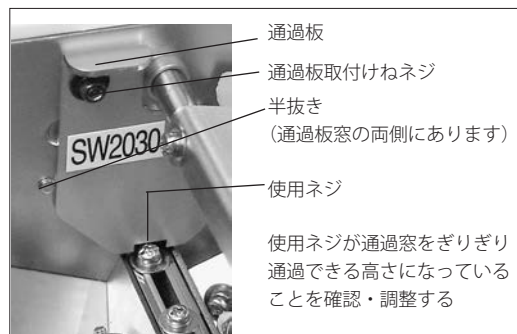


押え板の取出し部分のセンターがレールセンターと合っていること（ビットガイドを外す必要はありません）

◆ 通過板の確認・調整

通過窓板の高さを確認します。

- ・使用ネジがぎりぎり通過する高さに通過板が調整されていることを確認します。
- ・通過板が低いとネジが通過できず、また通過板が高すぎるとネジが引っ掛かりやすくなります。
- ・調整が必要な場合は通過板取り付けネジを緩め、調整してください。

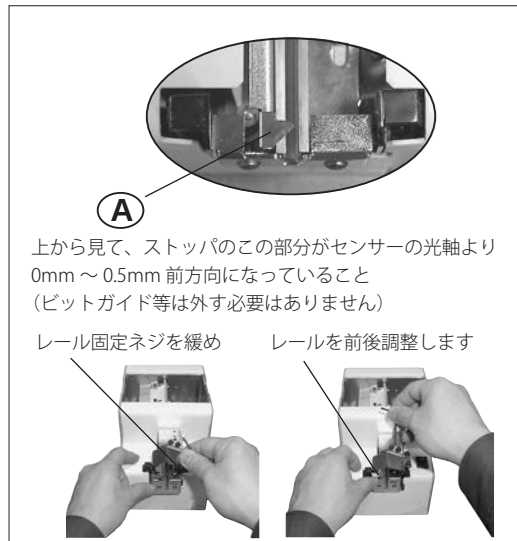


⚠ 注意 通過板両側の半抜きをガイドにして、上下にスライドさせます。

◆ レールの確認・調整

ストッパーとセンサーの位置関係を確認します。

- ・ストッパー **A** 部分がセンサー光軸より 0～0.5 mm 前方になるようにレールが固定されていることを確認します。
- ・調整が必要な場合はレール固定ネジを緩め、前後に調整してください。



◆ ビットガイドの確認・調整

ビットガイドの位置の確認・調整をします。何度かネジを実際に取りだし調整します。調整は取り付けネジを締めて行ってください。

⚠ 注意 レールは前項のようにセンサーとの位置関係で調整を行っていますので、ここでのレール調整は基本的にはしません。

◆ レールの振動の確認・調整

ネジの種類によってネジの搬送スピードが異なります。

本機はレールの振幅を変更し、搬送スピード調整できます。

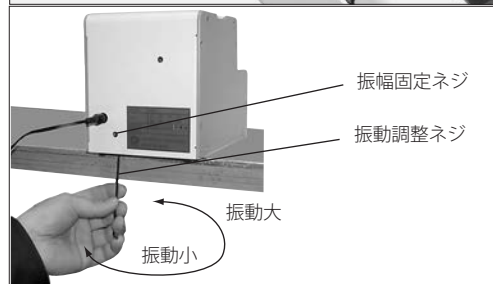
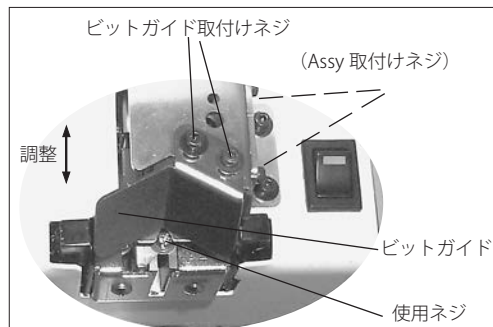
- ・本機後部の振幅を変更し、搬送スピードを調整できます。
- ・本機後部の振幅固定ネジを緩め、本機低面の振動調整ネジを回して振幅調整をします。

底面から見て

時計方向に回すと 振幅大

反時計回りに回すと 振幅小となります。

- ・搬送スピードを早くするために振幅を大きくしすぎると、ネジの取り出しがしにくくなる場合がありますので、使用ネジに合った適当な振幅に調整してください。
- ・調節後は必ず振幅固定ネジを締めてください。



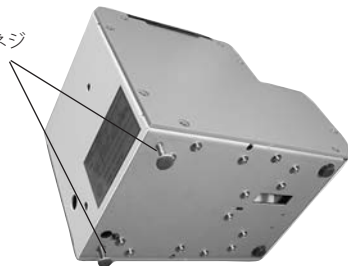
◆ 傾斜調整ネジの確認・調整

本機の設置は水平設置が基本です。

ただし、使用するネジの種類によっては、ネジの流れがスムーズでない場合があります。その際は前記『レール振動の確認・調整』を合わせて、本機を前下がりの傾斜に調整してください。

- ・ 本機下部の傾斜調整ネジで調整します。
- ・ 2ヶの傾斜調整ネジを同じ出張り量にして、本機を設置した時にがたつきがないようにして下さい。
- ・ 傾斜調整ネジには抜け止めがありません。本機からは外してなくさないように注意して下さい。
- ・ 調整後、動作を確認して下さい。

傾斜調整ネジ



- ・ 傾斜調整ネジを出張らせて、本機を前下がりに設置する。



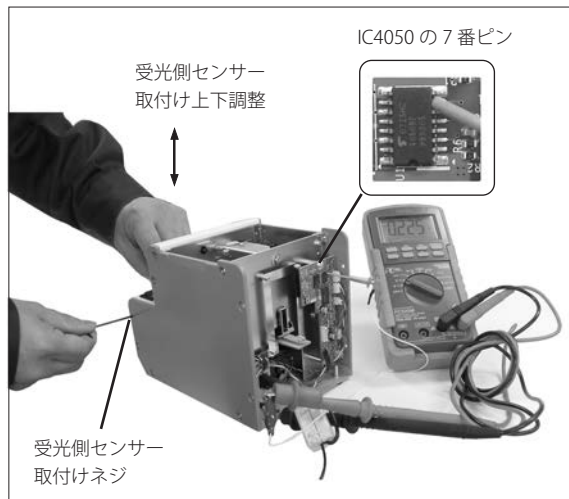
- ・ 設置は、がたつきがないようにして下さい。

◆ センサーの光軸確認

ストッパー部分にネジが無いときに本機は動作し続け、ネジが有るときに一定時間(タイマー設定時間)経過後動作停止します。本機は出荷時に基準レールでネジ有無センサーのレベル調整をしていますので、ほとんどのネジはそのまま対応します。但しネジ頭の薄いネジの使用時や、レール交換時のばらつき発生などのため、動作が停止しないときは、センサーのレベル調整が必要ですその時は(1)又は(2)の様な調整をしてください。

- (1) ・センサーホルダーを指でつまんで動かせる程度に受光側センサー取付けネジを緩め電源スイッチを ON にします。
 - ・使用ネジをセンサーの延長線上のレールに置くか、センサー上まで流してきます。
 - ・レールの前面を振動しない(ネジが流れてこない)程度に軽く指で押さえます。
 - ・センサーホルダーを上下させると、受光側センサーがネジ頭をとらえ、レールの振動が停止する位置が有り、この位置で受光側センサー取付ネジを固定します。
 - ・実際に使用ネジを取り出し次のネジが送り出され停止することを確認します。
- (2) ・本体カバーを外し、電圧レベルを測定します。
IC4050 の 7 番ピンの電圧レベルを調整します。
測定時のグラウンドは本体金属部分です。
 - ・使用レールを入れ、ストッパー部分にネジが無いときに電圧レベルが 0.25 ~ 1.5V の中に入っていれば調節は不要です。
 - ・調節が必要な場合は、受光側センサー取付けネジを緩め、上下調節して電圧レベルを合わせます。(このときメインモーターの中継コネクタを外すと調節しやすい)
 - ・調節後実際にネジを使用し、動作確認してください。

注) 使用ネジがない時 0.25V ~ 1.5V、
ある時 3.5V を目安にします。



◆ タイマー調整および確認

ネジの種類によってネジの搬送スピードが異なります本機のタイマー調整によってネジの取り出しをスムーズにすることができます。

- ・ ストッパー部分のネジを取り出し次のネジを一定時間取り出さないと、本機は停止し、ネジを取り出すと再動作します。

この時間をタイマー調整によって1～6秒まで可変できます。

- ・ 右図のように機体後部のタイマー設定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。

(ご注意) タイマー調整ボリュームは添付の専用工具のプラス形状を使って調整してください。

- ・ 調整時には無理な力をかけず、回転可能範囲で調整してください。

 **注意** プラスドライバーで# 1をお使いください。他の部分と接触するおそれがありますので電源を抜くか、樹脂のドライバーをお使いください。

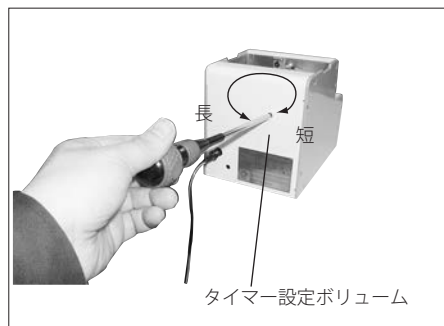
◆ 過負荷保護回路の動作確認

過負荷検出および保護回路のチェックは掬いブロックの上下動作を強制的に止め、過負荷検出および過負荷保護回路の動作を確認します。

掬いブロックの上下動を強制的に止めて負荷にした場合、上下動時に連続5回まで過負荷を検出しなくなれば動作し続けます。

連続5回の過負荷を検出するとメインモーターへの電源供給を停止します。

過負荷保護による停止を解除するためには電源スイッチを再投入します。



5) 使用方法

◆ ネジの投入 (P5 参照)

- ・ 蓋を取り去ります。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、投入したネジでかく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

- ・ 添付の 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。
- ・ 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ます。
- ・ しばらくすると取り出し方向にネジが順次送られます。ストッパ部のネジを取り出さないとセンサーが感知し、本機の動作は停止します。
- ・ ストッパ部のネジを取り出すとセンサーが感知し、本機は再び動作します。



注意 添付の AC アダプター以外は故障の原因になりますので使用しないでください。

◆ ネジの取り出し

- ・ ネジの取り出しには、ネジ径および押さえ板の溝幅に合ったビットをお使いください。
- ・ 電動ドライバーのビットを垂直にし、ビットガイドの V 溝に沿ってビットを回転させながら垂直方向に降ろし、ネジ頭の十字穴にビットがかみ合ったら前方に引き出してください。



注意 このとき必要以上の力をレールに与えないでください。故障の原因になります。

◆ タイマー設定について (P12 参照)

- ・ ストッパ部のネジを取り出し、次のネジを一定時間取り出さないと本機は動作を停止し、ネジを取り出すと再起動します。
- ・ 本機が停止するまでの時間は、1 秒～6 秒の間で調整できるようになっています。調節方法は P12 の要領で行ってください。

6) 消耗部品の交換方法

刷毛の交換

- 刷毛の毛先が磨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。
- 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ます。(刷毛 Assy 取り付けネジを外しやすい位置にします)
- 組立後、刷毛 Assy が動作したときに、刷毛と通過板がぶつからないか確認します。隙間はできるだけ少ないほうが良いです。
- 取付確認は「使用前の確認および調整」を参照してください。

刷毛（刷毛）部番

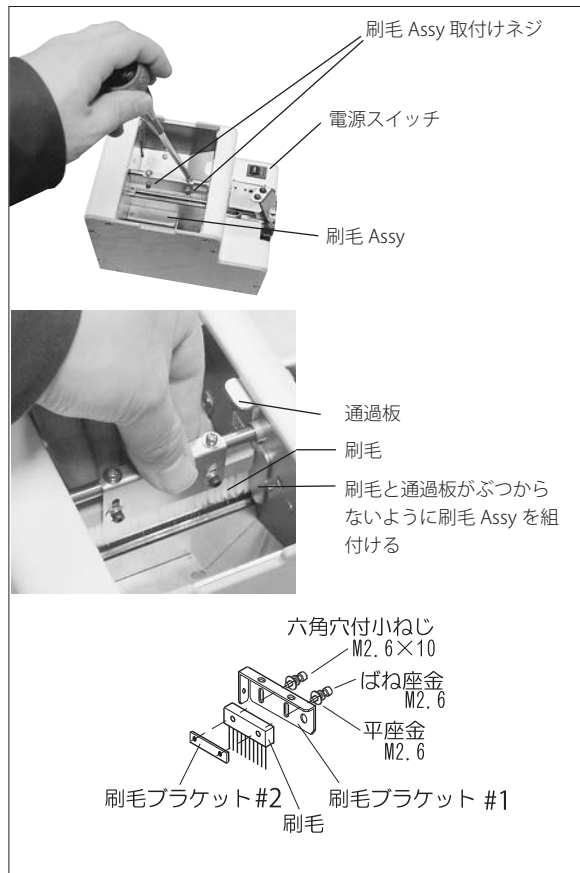
- HS3-02053

ビットガイドユニットの交換

押さえ板が磨耗した場合など、使用上で支障がある場合にビットガイドユニットを交換します。

押さえ板の交換は、取り付けネジの本体内部への落下防止のため、ビットガイド部分を本体から外して行います。

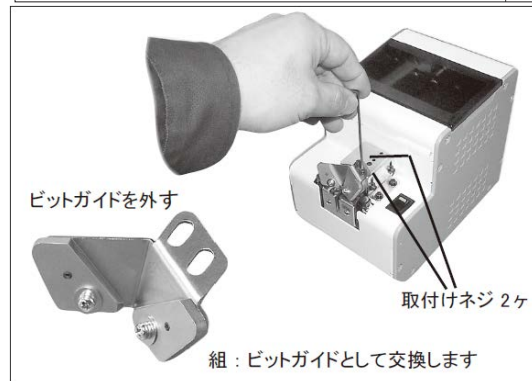
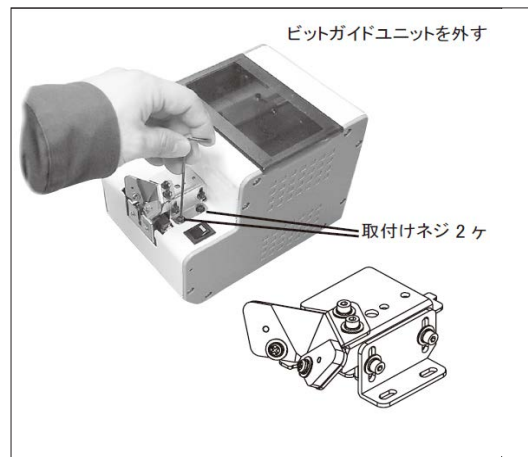
- 右図のようにビットガイド部分を外し、押さえ板を交換します。
- 取付け調整は『押え板の確認・調整』を参照してください。



ビットガイドの交換

ビットガイドが磨耗した場合など、使用上で支障がある場合に交換します。

- ・取付けネジを外して交換します。
- ・取付け調整は『ビットガイドの確認・調整』を参照してください。



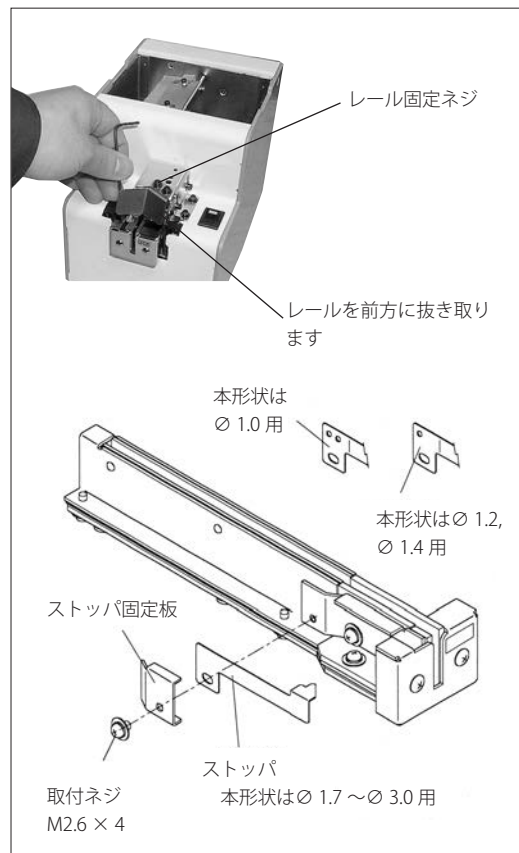
ストップパの交換

ストップパが磨耗した場合や、使用上で支障がある場合に交換します。

- ・右図のように、レール固定ネジを緩めてレールを本体から抜き取り交換できます。
- ・レールの使用呼び径により、ストップパは3種類に分かれますので、取付の際はご注意ください。

取付け部分の穴で種類を判別します。

STOPPERを購入の際は、お問合せください。

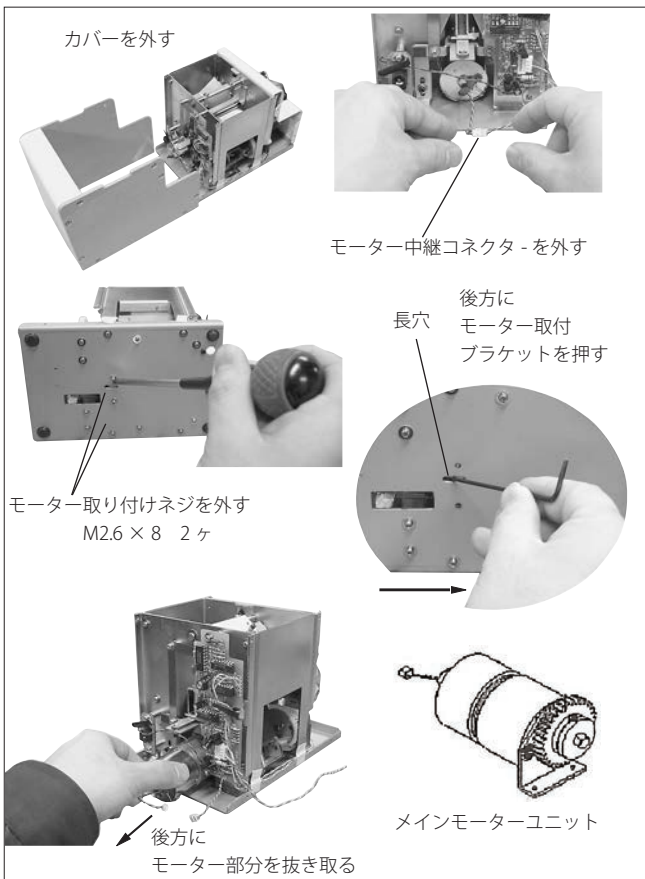


メインモーターの交換

モーターが損傷したときに交換します。

- ・カバーを本体から外します。
- ・モーター中継コネクタを外します。
- ・本体底面のモーター取付ネジを外します。
- ・モーター部分を本体後部から抜き取ります。(このとき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などを差し込みモーター取付ブラケットを後方に押してください)

 **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してください。



モーター交換時の動作タイミングについて

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アの噛み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外した場合は、右図のようなタイミングでモーター部分を再組立すると、動作タイミングを合わせることができます。

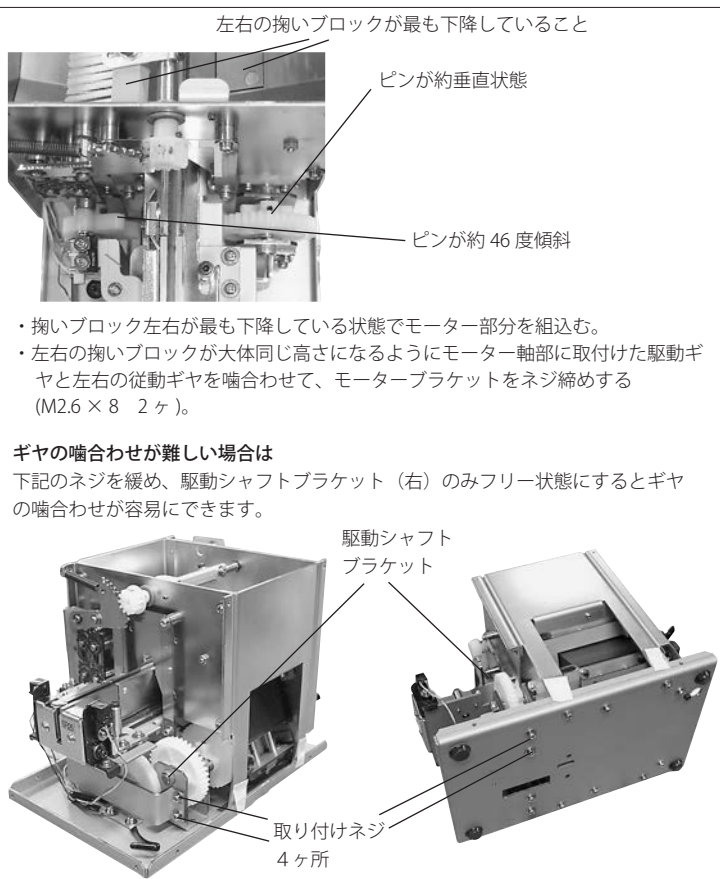
モーター部分の駆動ギアと左右の従動ギアが噛み合わせにくいときは、右の駆動シャフトブラケットの取付を緩めると、組立が容易にできます。(右図参照)

ただしモーター部分を組み付けた後は必ず緩めたネジを再締付してください。

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)

動作確認後、配線取り回しは、元の状態に戻してください。(カバー組付け時に線をはさまないこと)

 **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してください。



7) 外部出力について

本機はねじ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] ネジ取出し時 ON (約 0.2 秒間)

吸込み電流 max 100mA 以下になるように固定抵抗等で電流制限をかけてください。

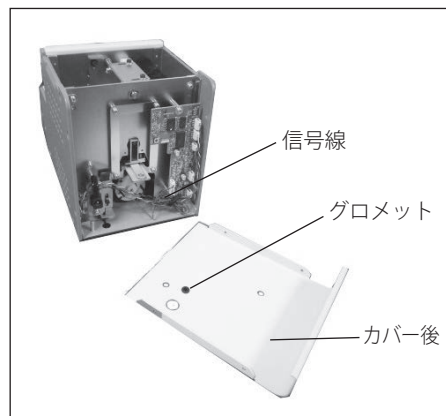
[定格] 直流電流 max 100mA

外部印加電圧 5 ~ 24VDC (max 27 V DC)

[注意] 信号線の長さは 3m 以内としてください。

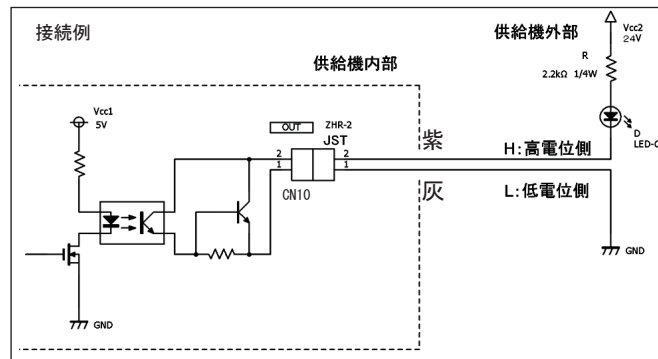
C 側 (信号線紫色) を高電位、

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)
(ネジがあるとき ON)

灰色の線——>コモン線



8) 修理を依頼する前に

注意) 症状に対して、処理を施す場合は必ず電源スイッチを OFF にして作業をしてください。

症 状	原 因	処 理
8-1 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 ・ストッパ部のネジを一定時間取りだしていない ・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 ・ストッパ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 (P12 参照) ・掬い室のネジ量を適量にする (P5 参照) ・異物を取り除く ・サービス対応
8-2 ネジが流れてこない	・レール Assy の規定呼び径より大きいサイズの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 ・通過板部分の異常姿勢のネジが刷毛で刷ききれない	・使用したネジに対応したレールを使用する ・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 (P5 参照) ・刷毛の調整をする通過板の調整をする ・通過窓の調整をする ・救い室にネジを適量入れると良くなる場合があります。

症 状	原 因	処 理
8-2 ネジが流れてこない	・ 通過窓にネジの軸部が入りこんだ ・ 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（隙間にネジが挟まっている）	・ 異常姿勢のネジを取り除く そのあと、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 ビットガイド Assy 固定ネジを緩めます ビットガイドを上方向に移動させます 本機を傾けて異常姿勢のネジをレール先端から取り除きます その後、押さえ板の調整をします ・ 隙間にはさまっているネジを取り除く 挟まっていないときはサービス対応
8-3 ネジがレールの溝に落ち込んだ	・ レール Assy の規定呼び径より小さいサイズのネジを入れた ・ レール溝幅より短い全長のネジを入れた	・ 規定呼び径のネジを使用する ・ 対応不能 別途ご相談を受けます
8-4 レール上のネジの流れが悪い	・ 押さえ板と使用ネジ頭との隙間が狭い ・ レール Assy の規定呼び径より小さいサイズのネジを入れた ・ レールにゴミ、油類が付着した ・ レールが前後動していない（隙間にネジがはさまっている） ・ モーターの消耗	・ ビットガイド Assy の調整をする（押さえ板の調整をする）本機を傾けて使用してみる ・ 振幅を調整して使用してみる ・ 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、レールガイドの清掃 ・ 隙間にはさまっているネジを取り除く ネジがはさまっていない時はサービス対応 ・ モーター交換

症 状	原 因	処 理
8-5 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	・ 通過板の調整不良 ・ 掬い室のネジが多すぎる	・ 通過板の調整をする ・ ネジを適量にする
8-6 ネジがビットガイ ドの所定取りだし 部にこない	・ レール途中でネジが止まっている ・ レール Assy の前後調整不備	・ ビットガイド Assy の調整をする（押さえ板の調整をする） ・ レール Assy の前後調整をする
8-7 ネジ頭の十字溝に ビットが合いにく い	・ 前後の位置が合っていない ・ 左右の位置が合っていない	・ レール Assy の前後調整をする（P8 参照） ・ ビットガイド、押さえ板の調整をする（P7 参照）
8-8 本機の動きが急に 止まる	・ 過負荷のため、過電流保護回路が働いた ・ 掬い室のネジが多すぎる ・ ネジが隙間に挟まっている ・ ストップ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 ・ 救い室のネジを適量にする ・ 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 ・ ストップ部のネジを取り出す
8-9 本機内部にネジが 落ちた		・ 機体裏の穴からネジを振り落とす
8-10 ストップ部にネジ があるのに動作が とまらない	・ レールとセンサーの位置ずれ ・ 位置が合っている場合	・ レール Assy を前後に動かして動作がとまる位置で調整をする ・ センサーの高さを調整する ・ 半田付けで固定する

症 状	原 因	処 理
8-11 ストッパ部のネジ を取り出しても次の 動作をしない	・ センサー調整不備 ・ センサーの断線	・ センサーの上下調整をする ・ 半田付けで固定する ・ センサー Assy の交換
8-12 本機の音が高く なってきた	・ グリス切れ	・ 駆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 BR2 Plus

9) 主な仕様

●本体仕様

電源	入力電源：AC100-240V 50/60Hz 出力電圧：DC15V 1A
寸法	123 (W) × 181 (D) × 145 (H) mm
重量	約 2.9kg (レール含む)
ネジ容量	80cc
添付品	CD-ROM 1 枚 AC アダプタ 1 組 六角L型レンチ 1 本 調整用ドライバ 1 本 ゲージ板 アース線

(ご注意)

- ・使用ネジの軸径・頭径・頭厚さ・首下長さを測り、下記目安表の範囲内に入ってい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、対応した部品に交換してください。
- ・交換用のレール、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(φ)	ネジ頭径(φ)	ネジ頭厚さ (mm)	ネジ首下長さ (mm)	ネジの頭部形状						
						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		
HSIII-10	M1.0	0.9~0.95	1.8~4.5	0.35~1.0	1.6~10	○	—	—	—	—	—	—
HSIII-12	M1.2	1.1~1.15	1.8~4.5	0.35~1.0	1.9~10	○	—	—	—	—	—	—
HSIII-14	M1.4	1.3~1.4	2.0~4.5	0.35~1.0	2.2~10	○	—	—	—	—	—	—
HSIII-17	M1.7	1.6~1.7	2.5~4.5	0.35~1.0	2.7~10	○	—	—	—	—	—	—
HSIII-20	M2.0	1.9~2.1	3.0~6.0	0.35~4.5	3.2~20	—	○	○	○	○	○	○
HSIII-23	M2.3	2.2~2.4	3.3~6.0	0.35~4.5	3.7~20	—	○	○	○	○	○	○
HSIII-26	M2.6	2.5~2.7	3.6~6.0	0.35~4.5	4.2~20	—	○	○	○	○	○	○
HSIII-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。

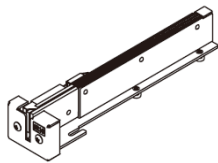
仕様

機種名	呼び径	交換レール型番	通過窓型番	ストッパ型番
HSⅢ－10	M1.0	HS-SR10	HS3-02052-1	HS3-05113
HSⅢ－12	M1.2	HS-SR12		HS3-05114
HSⅢ－14	M1.4	HS-SR14		
HSⅢ－17	M1.7	HS-SR17		HS3-02052-2
HSⅢ－20	M2.0	HS-SR20		
HSⅢ－23	M2.3	HS-SR23		
HSⅢ－26	M2.6	HS-SR26		
HSⅢ－30	M3.0	HS-SR30		

レールセットには「レール、通過窓」が含まれます。

○交換用部品

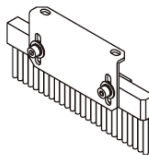
・レール



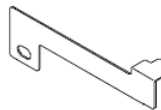
・通過窓



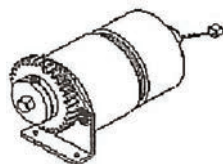
・刷毛 Assy
HS3-02053



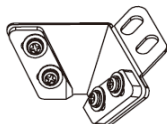
・ストッパ



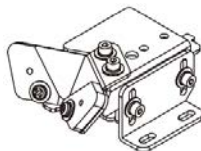
・メインモーターユニット
HS3-03056



・ビットガイドB Assy
HS3-06002

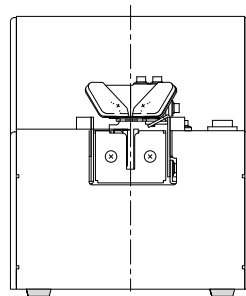
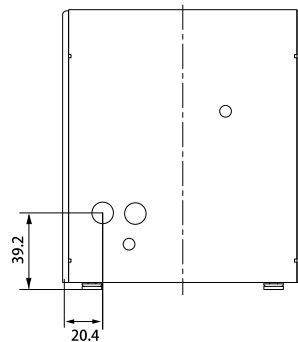
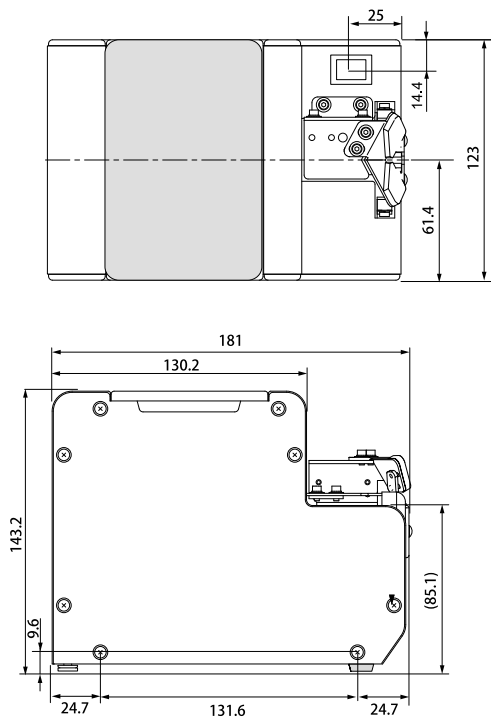


・ビットガイドユニット
HS3-06003



10) 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。



単位：mm

11) 保証規定

日本国内で使用する場合は有効有効保証期間は、納入後6ヶ月です。

ご使用中万一故障が発生した場合は、当社サービス担当までご連絡ください。

ただし、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取扱い過誤による故障。
- ②製品の改造、不当な修理により発生した故障。
- ③天変地異などの不可抗力による故障。
- ④原因が本製品以外に起因する故障。
- ⑤消耗部品（刷毛・メインモーター）及び交換部品（ビットガイド、押え板、ストッパ）の部品代とその交換作業費。

この取扱説明書の一部または全部の無断転載、無断複製を禁止致します。

当社は、本機の補修用部品（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補修可能な場合がありますので、お買い上げの販売会社又はサービス窓口にご相談下さい。

12) 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合わせがある場合は、この表を提示して下さい。

有害物質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）に貼付してください。あるいは、お手数でも弊社営業部までお問い合わせください。

「中国 RoHS のマーク」

