

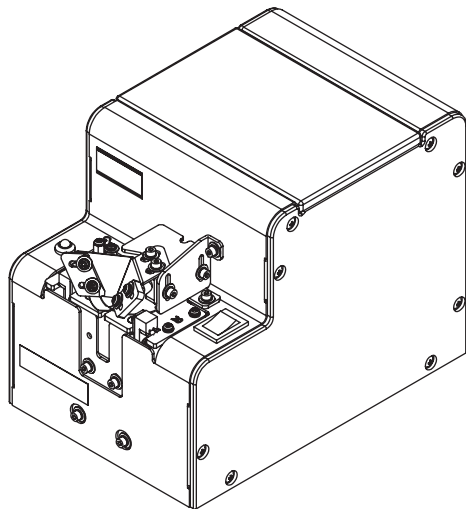
自动螺丝供给机

NSBI 系列

操作手册(维护)

使用机器之前请认真阅读本手册。

请认真保管此手册，方便您或者操作者遇到问题的时候排除问题。



NS1R MAE01

NSBI2MA1 M

目录

1. NSBI 概览	1	6. 各部件调节和更换	14
2. 包装确认	2	7. 常见问题及解决	18
3. 操作警告	2	8. 规格参数	24
4. 部件名称	5	9. 外观尺寸	26
5. 使用前检查与调节	6	10. 产品保修	27

1. NSBI 概览

非常感谢您选择我们的自动螺丝供给机“NSBI 系列”。
本螺丝供给机可 排列螺丝(M1 - M3)，增加螺丝紧固工作的效率。不同的螺丝可以通过更换轨道，分料盘，制动器，分料盘右导板和螺丝通过板后使用。本机器通过电源适配器使用交流电源。

2. 包装确认

请在使用机器之前检查如下附件

使用手册×1；0.35mm导板×1；

A C 电源适配器×1；六角扳手×1；螺丝刀×1。

※如若产品性能，规格，设计有所调整，恕不另行通知。

3. 操作警告

本手册包含安全警示符号和信号，以避免对用户造成人身及财产损失。

◎ 标志



警告

如果不按照本手册操作，可能带来严重伤害，火灾甚至死亡。



注意

如果不按照本手册操作，可能带来人身伤害或者财产损失。

◎ 符号代表危险及预防措施



表示禁止操作



禁止擅自拆解，改装或者维修机器。



禁止湿手操作机器。



表示停止操作



拔下机器电源插座



注意事项



警告



因为有触电，或发生故障的风险，禁止拆卸AC适配器。



不要擅自改动电源适配器；电源适配器和线上面不要放置重物，避免适配器损坏造成危险。不要用力拉电源线或拧电源线，因为它可能会被损坏，或产生电击的危险。



不要用潮湿的手处理AC适配器，因为它可能会导致触电。



本机器使用110V-240V交流电，请不要过载使用。不要擅自修改和命名机器型号。



不要在靠近易燃液体，气体或材料操作这台机器，因为可能有火灾或爆炸的危险。



当你发现冒烟，有刺激性气味或其他任何不寻常的情况，应立即拔掉墙上的电源插座AC适配器，停止操作机器，因为有火灾或电击的危险。与您购买的经销商联系，让他们检查并修理。



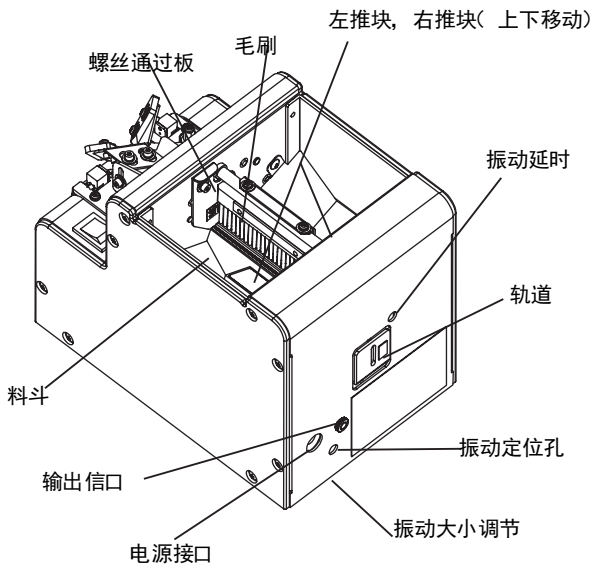
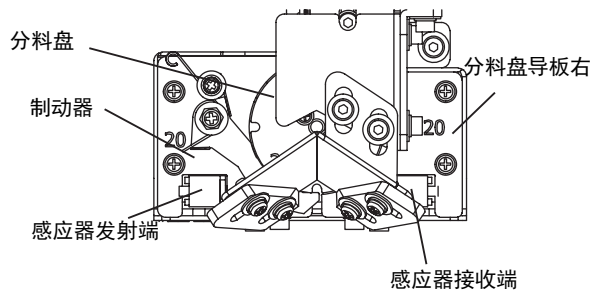
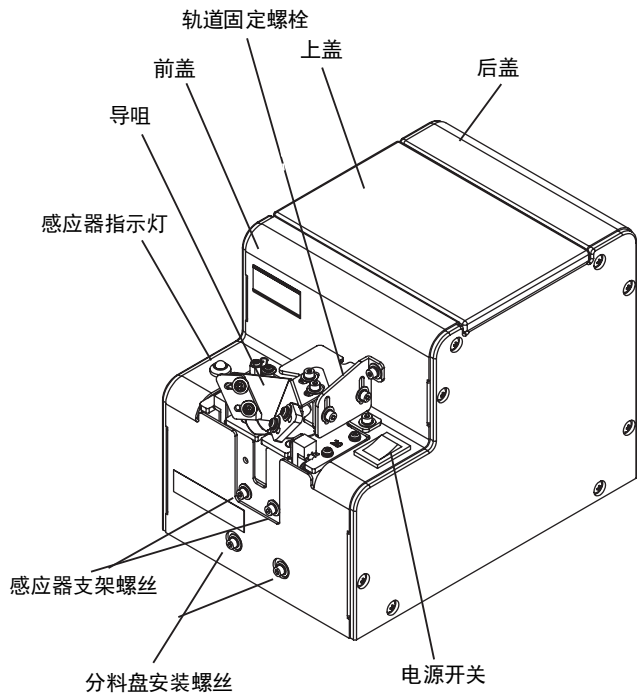
在雷暴的情况下，立即停止操作机器，关闭电源，拔掉墙上的电源插座AC适配器。如果附近有电闪雷鸣，远离机器，不要触摸AC适配器。雷暴停止后，检查机器再使用。
如果有任何异常，请与经销商联系。



注意

-  只能使用本机附带的电源适配器，否则会产生火灾或电击风险。
-  不要在不稳定的位置上安装这台机器，否则可能会坠落造成损失或伤害。
-  始终保持螺丝机上盖板在机器上，否则可能会导致受伤。
-  当机器运行时，不要让任何异物进入。当机器运行时，不要把你的手指到机器，否则受伤会导致。
-  不要在过于潮湿或粉尘过多的环境下操作这台机器。在任何时候都要保持插座的清洁，否则可能会导致火灾或电击。
-  移动机器时，请从墙壁插座上断开电源适配器，否则可能导致电源线损坏，或导致火灾或电击。
-  如果机器不使用，请断开电源适配器。
-  当进行维修，更换零件或机器异常时，请关闭电源并拔出从墙上插座电源适配器。
-  使用机器时，请不要让电源线紧绷，需要保持电源线宽松。
-  不要弯曲，改变或损坏轨道，不要在轨道上使用任何机油。建议用户定期清洁轨道。
-  请勿使用超出了规定范围的螺丝，也不要使用油性或脏的任何螺丝。
-  取螺丝时，不要施加过大的力或冲击的螺丝。

4. 部件名称



5. 使用前检查与调节

5-1. 在主机上检查主要部件编号

检查使用的螺丝是否符合本螺丝机的规格。检查轨道、分料盘、分料盘导板、螺丝通过板是否与下表对应统一。每个分料盘、分料盘右导板和螺丝通过板对应的是不同的螺丝。

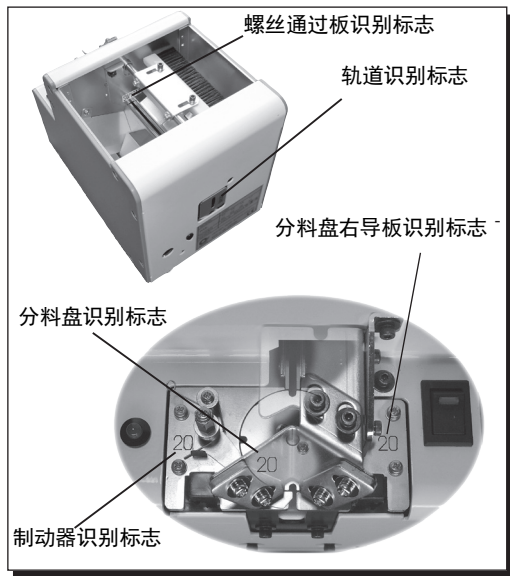
系列	型号	螺丝尺寸	更换套件	轨道	分料盘	制动器组件	分料盘右导板	螺丝通过板
NSBI	NSBI-10	φ 1.0	BI10SET	BI10	SIE10	SIES10	SIEM10	SW1017
	NSBI-12	φ 1.2	BI12SET	BI12	SIE12	SIES12	SIEM12	
	NSBI-14	φ 1.4	BI14SET	BI14	SIE14	SIES14	SIEM14	
	NSBI-17	φ 1.7	BI17SET	BI17	SIE17	SIES17	SIEM17	
	NSBI-20	φ 2.0	BI20SET	BI20	SIE20	SIES20	SIEM20	
	NSBI-23	φ 2.3	BI23SET	BI23	SIE23	SIES23	SIEM23	SW2030
	NSBI-26	φ 2.6	BI26SET	BI26	SIE26	SIES26	SIEM26	
	NSBI-30	φ 3.0	BI30SET	BI30	SIE30	SIES30	SIEM30	

注意：不同的螺丝可以通过更换不同的整套上述配件来解决。
另外配件可以单独更换。

出厂前质检部门会检查所有的配件。一般情况下大多数符合规格的螺丝都能直接使用本机器。如果是一些特殊的螺丝，例如螺帽的形状特殊，则需要调节上述部件，按照如下调节：

- 检查料斗里螺丝的数量
- 检查调节毛刷
- 检查调节轨道振动
- 检查调节所有的固定板
- 检查调节轨道前后间隙
- 检查调节螺丝通过板

如果更换轨道、分料盘、分料盘导板和螺丝通过板，那就可以使用其他螺丝。更换这些部件之后需要把机器调节好。具体的调节说明，会逐一列出。请仔细阅读本手册。



5-2. 装入螺丝数量

料斗里过量的螺丝，会对螺丝的排列产生不影响的。右图是螺丝的最大量，请以右图作为参考。

- 开启螺丝机然后再关上，这样左右推块就会降到最低。
- 装在螺丝的最高处应该低于轨道表面2~3mm。
- 在螺丝没有上轨道之前，盖上盖板。
- 在机器运转的时候仔细观察螺丝移动的过程。

5-3. 检查调节毛刷

! 检查和调节机器之前请断开电源

装入螺丝，开启机器再关闭机器，这样轨道上就会有螺丝。

- 开启机器再关闭机器，再把毛刷推到水平位置，如右图所示。
- 确保轨道上螺丝的螺帽，和毛刷能够有接触。
- 如果毛刷位置太高或者太低，都会影响螺丝的正常排列。
- 调节毛刷，直接松开毛刷调节螺丝，调节高低。
- 如果毛刷上的塑料碰到螺丝通过板，这时候需要松开毛刷组件螺丝，前后进行调节。
- 运行机器，检查毛刷是否正常工作。

装载螺丝的表面不能高于轨道表面(应该低于轨道表面2~3mm)

电源开关



这两部分需要露出来

开启机器再关闭机器，再把毛刷推到水平位置

电源开关

手动调节毛刷，确保毛刷能扫到轨道槽的表面

螺丝通过板

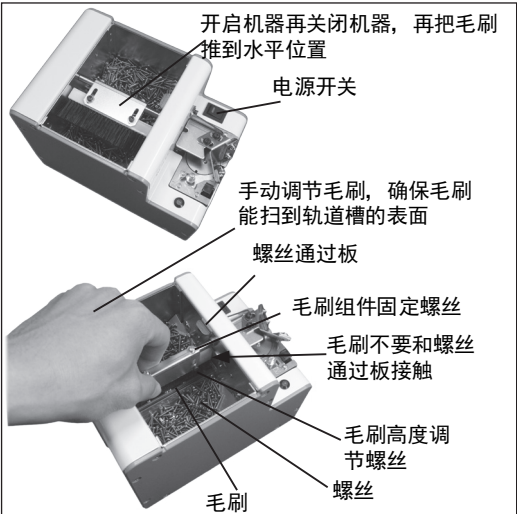
毛刷组件固定螺丝

毛刷不要和螺丝通过板接触

毛刷高度调节螺丝

螺丝

毛刷

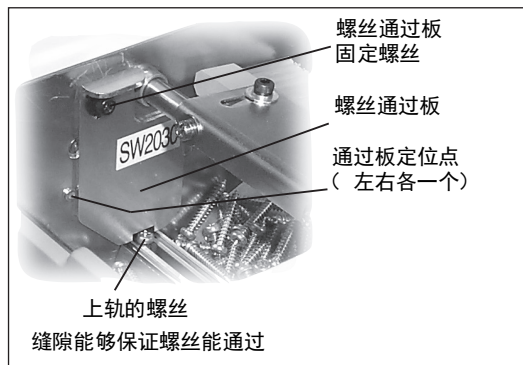


5-4. 检查和调节螺丝通过板

！ 检查和调节机器之前请断开电源

- 检查螺丝通过板，确保螺丝能够刚好通过。
- 如果螺丝通过板太低，则螺丝无法通过。
如果螺丝通过板太高，则会妨碍螺丝排列。
- 松开螺丝通过板固定螺丝，调节通过板的高度。
- 调节好以后，开机检查。

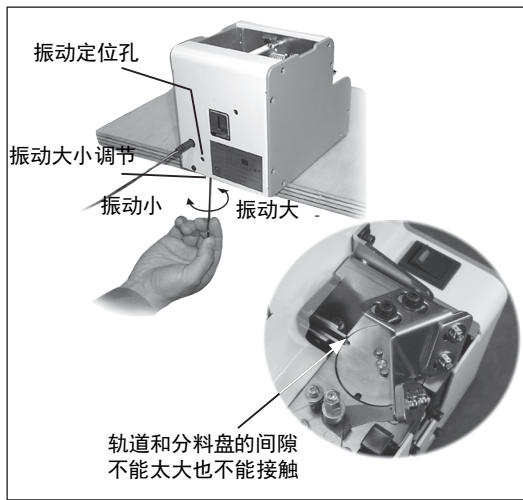
注意：以通过板定位点为标准，上下移动螺丝通过板。



5-5. 检查和调节轨道振动

本机器的轨道振动大小是可以调节的。螺丝排列的快慢取决于螺丝的种类。检查螺丝排列的速度，如果轨道振动妨碍了螺丝的正常排列，则需调节振动大小。

- 松开机器背面振动定位孔的螺丝。然后在机器底部调节振动大小。从底部看，顺时针旋转，振动变大，逆时针旋转，振动变小。
- 如果振动过大，轨道可能会撞击分料盘，导致螺丝掉入机器内部，导致排列失败；所以振动大小需要合适，保证螺丝排列正常。（相关提示：检查轨道前后的距离）
- 调节好振动以后，一定要拧紧振动定位孔来固定振动。
- 调节好以后，开机检查。



5-6. 检查和调节导咀支架高度

检查导咀支架的高度

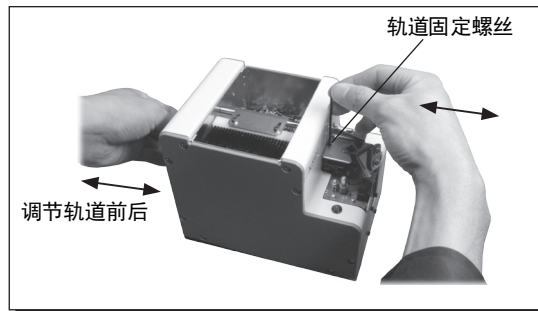
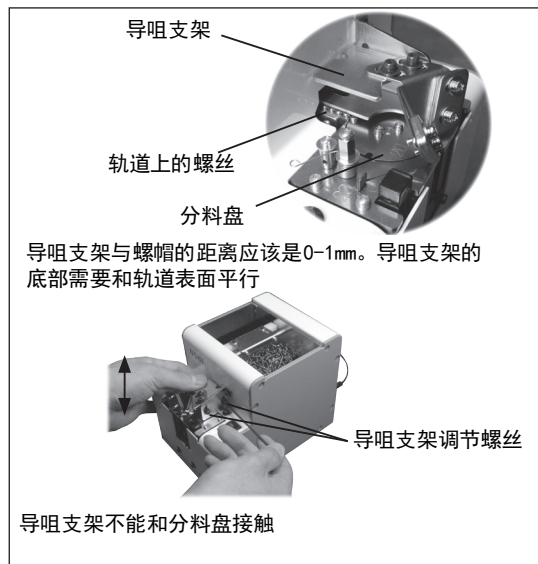
- 导咀支架与螺帽的距离应该是0-1mm。
- 如果高度不够，则螺丝无法通过。
如果高度过高，则螺丝可能会堆积，会跳出来。
- 松开导咀支架螺栓，调节支架高低。
- 如果导咀支架碰到分料盘，则会影响分料盘旋转。
- 调节好以后，开机检查。

5-7. 检查和调节轨道前后位置

如果轨道碰到分料盘，或者和分料盘的距离太远，则需要松开轨道固定螺丝，调节轨道前后，调节完成以后，请拧紧螺丝。

- 如果轨道碰到分料盘，则分料盘旋转会出问题。
- 如果轨道和分料盘的距离太远，则螺丝容易掉进机器里面。

调节好轨道以后，再调节振动，参照5-5



5-8. 检查和调节导咀

检查导咀位置。

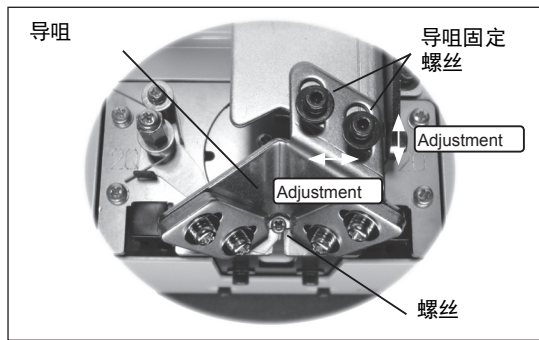
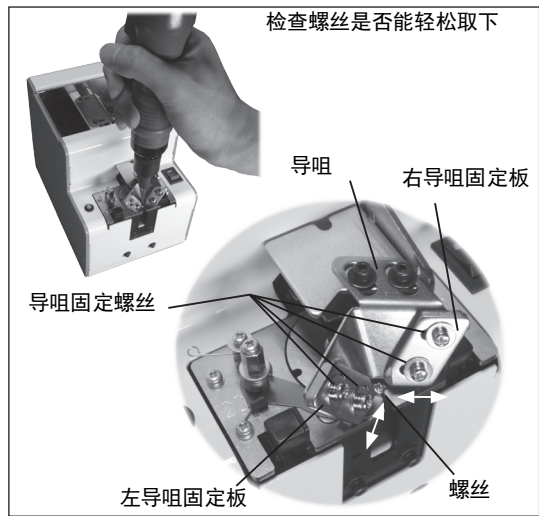
- 调节导咀位置，使得螺丝能够被很好的取走。
- 反复取走螺丝，调节导咀位置。
- 松开导咀固定螺丝，调节导咀位置。

◎ 调节导咀固定板

- 如果批头很难取到螺丝，则需要调节导咀固定板。
- 松开导咀固定螺丝，放入批头来调节。
- 调整好以后，试试能否顺利取走螺丝。

◎ 调节导咀和导咀固定板之间的缝隙

- 导咀和导咀固定板之间的缝隙，要确保批头能够顺利取走螺丝。
- 松开导咀固定螺丝，调节缝隙。
- 调整好以后，试试能否顺利取走螺丝。



5-9. 检查和调节振动延时

螺丝排列的质量取决于螺丝的种类。

螺丝排列不顺畅可以通过调节振动延时来实现。

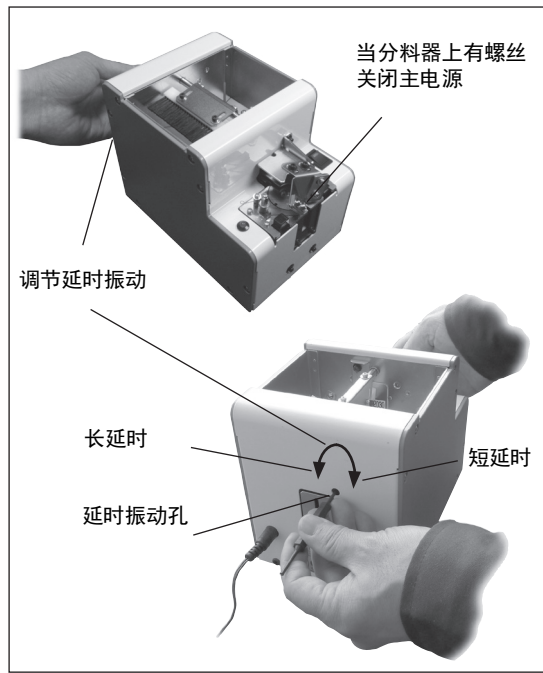
长延时，则螺丝排列慢；短延时，则螺丝排列快。

- 当取螺丝处没有螺丝，机器会一直振动。如果取螺丝处有螺丝，但是一段时间没被取走，那机器也会停止振动。
这段时间就叫做振动延时。
当螺丝取走以后，机器继续振动。
- 通过拦截感应器来检查。
- 当圆盘上有螺丝机器在运行时，用手指或者其他物体隔开感应器，然后再重新开机。
- 在机器后面调节延时长短，如右图所示。
- 顺时针旋转，延时变短；逆时针旋转，延时变长。
- 请使用随机附送的螺丝刀，请在调节范围内调节，不要使用暴力。
- 请装载螺丝，再调节。

5-10. 操作

放入螺丝(参考第7页)

- 打开上盖板。
当推块在最底部的时候，放入螺丝，螺丝面低于轨道表面2-3mm
- 不要让螺丝盖过左右倾斜板的上部。
【注意】不要让螺丝盖过倾斜板，否则会导致机器发生故障或者损坏机器。



开启机器

- 连接随机附送的电源适配器到主机，接通电源。

【注意】请不要使用其他非附送电源适配器，可能会损坏机器。

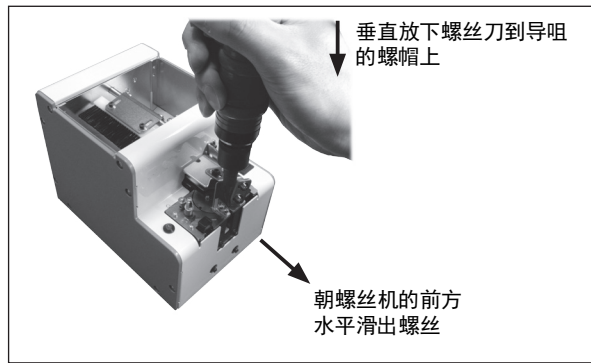
- 当电源开启，电源指示灯会亮起、左右推块开始上下移动、轨道开始振动、分料盘开始旋转。
- 螺丝一个个排列进入轨道、分料盘。
- 分料盘转动，然后螺丝到达取螺丝处。
- 这时候，感应器识别到螺丝，感应器信号灯亮起，然后机器停止振动。
- 直到螺丝取走，机器又开始振动。
- 螺丝取走以后，感应器未识别到螺丝，感应器信号灯熄灭，然后机器恢复振动。

取出螺丝

- 请使用带有磁性批头的电批取走螺丝。
- 垂直放下螺丝刀到导咀的螺帽上面，然后朝螺丝机的前方滑出螺丝。
为了找准螺帽上的齿痕，可能需要稍微的旋转下电批。
- 取螺丝的时候不要用力过猛，这可能会损坏分料盘和机器。

【参考】电批尺寸参考

型号	螺杆直径	推荐批头	
		批头前端直径	十字批头大小
NSBI10	$\phi 1.0$	$\phi 1.5$	No.0
NSBI12	$\phi 1.2$		
NSBI14	$\phi 1.4$		
NSBI17	$\phi 1.7$		
NSBI20	$\phi 2.0$	$\phi 2.0$	No.0 or No.1
NSBI23	$\phi 2.3$		
NSBI26	$\phi 2.6$	$\phi 3.0$	No.1
NSBI30	$\phi 3.0$	$\phi 3.2$	No.1 or No.2



5-11. 机器维护

如果轨道中比较脏，可能会影响螺丝排列速度。

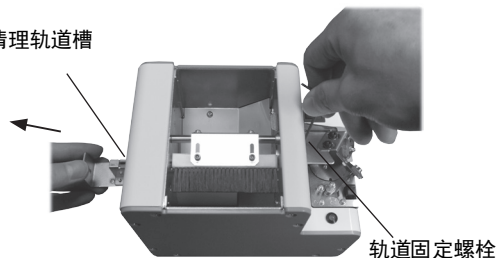
用干净柔软的布清理轨道。

如果清理比较困难，需要关闭电源，取出轨道再清理。

如果轨道里面有无法清理的异物，且影响使用，建议更换轨道。

松下轨道固定螺栓，把轨道从机器里面抽出来

清理轨道槽

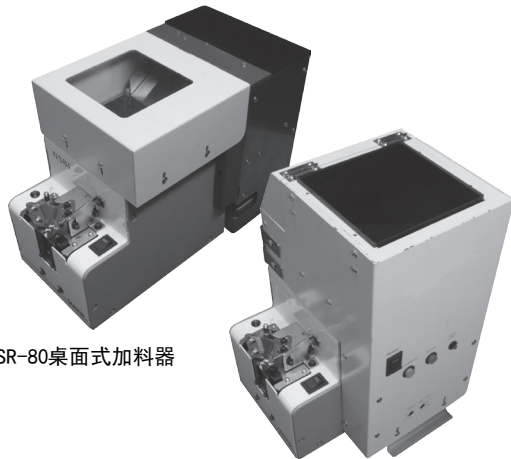


5-12. 安装自动加料器

我们提供自动加料器。安装自动加料器，需要移除上盖板。

- 感应器自动感应螺丝机的容量。
- 当感应器检测到容量不足时，会自动增加螺丝。
- 有两种自动加料器，分别是SR-80和T-510S。
- 如果螺丝机上方的空间有限，请使用SR-80；如果螺丝机上方的空间足够，请使用T-510S。

需要订购请联系经销商



SR-80桌面式加料器

T-510S塔式加料器

6. 各部件调节和更换

毛刷和主电机属于耗材部件。如果使用不同的螺丝，需要更换配件：轨道、分料盘、制动器组件、分料盘右导板。

这些部件可以分批订购。更换和调节教程如下。

更换任何部件后，需要调节好。请根据教程调节好机器。

更换部件之前，请把机器里所有的螺丝都取出来。

6-1. 更换调节毛刷

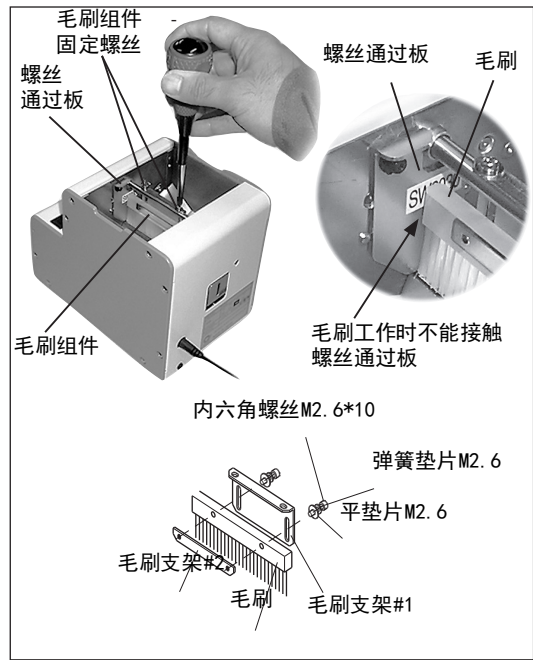
! 更换部件和调节机器之前请关闭电源

如果毛刷损坏太大，不能扫到螺丝，必须更换。
我们提供更硬的毛刷可供选择。

- 开机再关机，当毛刷在右图所示位置时，分离毛刷组件。
- 毛刷组件可以像右图一样分离。
- 具体拆解，请参考拆解教程部分。
- 组装完成以后，保证毛刷的前部在不接触螺丝通过板的情况下，尽量靠近螺丝通过板。

毛刷组件编号：

- NSB 02053 #01 (一般毛刷)
- NSB 02053 #02 (硬毛毛刷)



6-2. 更换调节主电机

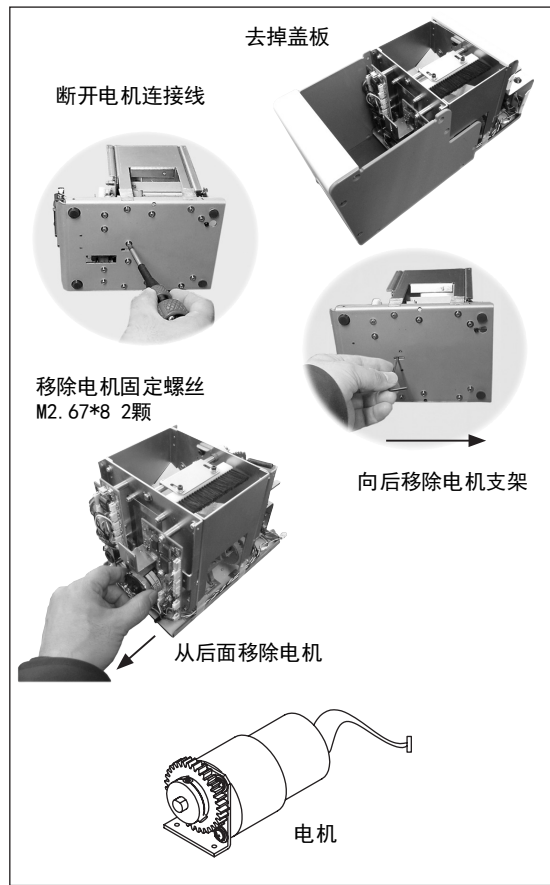
! 更换主电机之前请关闭机器、断开电源

电机损坏以后，请更换新的电机。

- 首先去除主机的外壳，然后移除开关和感应器信号灯的连接器，这样方便拆解。
- 分开电机连接线。
- 移除主机底部电机固定螺丝。
- 从主后方抽出电机。（如果电机比较难取出，请用螺丝刀从底座的椭圆孔中推动电机支架）
- 电机可以拆解成右图所示。
- 重新组装，请将拆解过程反过来。

【注意】 请不要使用暴力拆解电机连接线，避免连接线损坏。

主电机组件部件编号：NS1B 7115



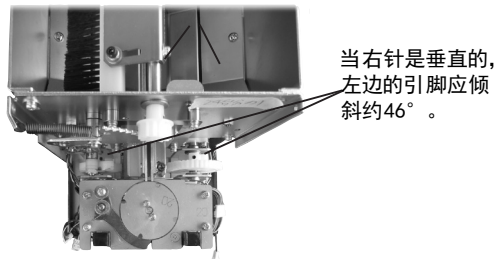
装上主马达以后的同步操作程序

! 更换主电机之前请关闭机器、断开电源

- 调节推块和毛刷的相对位置时，需要调节齿轮齿合。
- 移除主电机以后，按照右图调整电机齿合，然后再同步操作。
- 如果齿轮很难调节到合适的位置，需要松开左右传动支架。（如有图所示）
重装主电机以后请锁紧主电机。
- 安装好主电机以后，开机。
检查两个推块是否同步。
- 同步操作以后，请连接好之前拔掉的线。
安装外壳的时候不要压坏了其他的线。
确保所有的线不会阻碍机器运转。

【注意】 请不要使用暴力拆解电机连接线，避免连接线损坏。

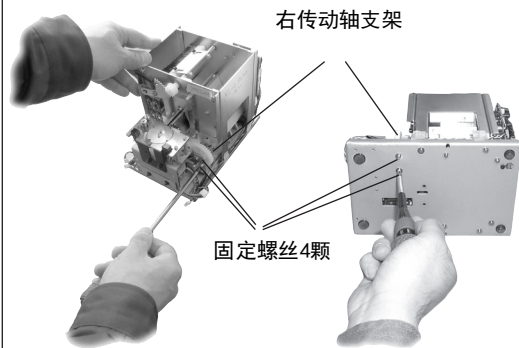
左右推块需要位于最底部



当两个推块位于最底下时，方可拆下马达。

扣紧马达左右驱动齿轮同时拧紧马达支架，就可以使得左右推块高度一样。

如果齿轮很难调节到合适的位置，需要松开左右传动支架



6-3. 更换轨道

❗ 更换轨道之前请关闭机器、断开电源、取出料斗和分料盘上的螺丝

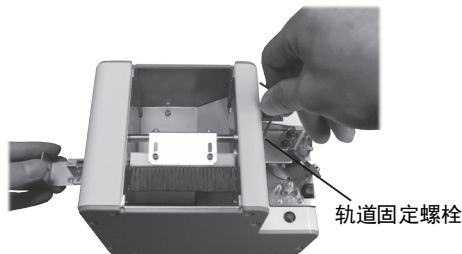
轨道是比较容易更换的部件。如果轨道上没有异物阻止螺丝的正常排列，而螺丝排列异常，我们建议更换轨道。

更换符合螺丝的螺丝通过板、轨道和分料盘。

松开轨道固定螺栓，从后面抽出轨道。

更换轨道以后，机器需重新调节。

松开轨道固定螺栓，从后面抽出轨道



6-4. 更换螺丝通过板

❗ 更换螺丝通过板之前请关闭机器、断开电源

使用符合螺丝的螺丝通过板、轨道和分料盘。

下面是螺丝通过板的对应型号：

1. 0~1.7 部件编号：SW1017

2. 0~3.0 部件编号：SW2030

请确保所用的螺丝与上述型号对应。

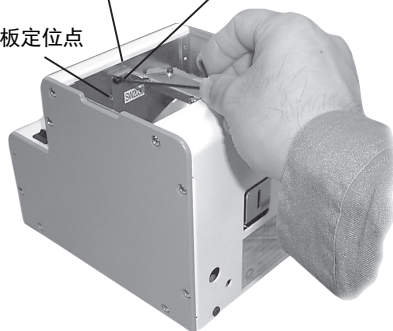
移除螺丝通过板后保管好固定螺栓，使用其他螺栓可能会导致机器损坏。

安装螺丝通过板时，请以两边的螺丝通过板定位点为参考。

更换好部件以后，加入螺丝进行微调。

螺丝通过板 固定螺栓

螺丝通过板定位点



7. 常见问题及解决



为了确保安全，在进行任何调节时请断开电源。

问题	原因	解决方法
7-1 开关开启后机器无法运转	1. 电源不供电。 2. 没有及时从取螺丝处取出螺丝。 3. 料斗里螺丝过多。 4. 主机里面卡了异物(比如螺丝) 。 5. 电源适配器损坏。	1. 检查电源，电源适配器 2. 及时取走螺丝。 3. 取出多余的螺丝。 4. 取出主机里面的异物。 5. 与经销商联系购买新的电源适配器。
7-2 螺丝在轨道上移动不畅	1. 螺丝不符合本机器的规格或者不甚混入不同的螺丝。 2. 料斗里螺丝过多。	1. 请按要求使用螺丝，取出不符合规格的螺丝。 2. 取出过多的螺丝。

问题	原因	解决方法
7-2 螺丝在轨道上流动不畅	3. 螺丝在螺丝通过板的错误位置，导致毛刷无法扫到螺丝。 4. 螺杆卡在螺丝通过板处。 5. 螺丝卡在了其他错误位置。 6. 轨道不振动(比如螺丝卡住了料斗) 。	3. 调节毛刷。 调节螺丝通过板。 适当的减少螺丝可能会改善情况。 选用其他毛刷(硬毛) (部件编号: NSB02110a#02) 4. 取出异常螺丝，然后检查调整螺丝通过板。 5. 取出卡住的螺丝，注意不要破坏轨道槽。 向上移动导咀支架，然后调整高度和方向。 6. 取出卡住的螺丝。 检查振动调节是否正常。 如果没有螺丝卡住，请联系经销商。

问题	原因	解决方法
7-3 整颗螺丝掉入轨道里面	1. 使用了直径过小的螺丝。 2. 螺丝总长小于轨道间隙。	1. 请使用符合规格的螺丝。 2. 没有正确的措施，请联系经销商解决。
7-4 轨道上的螺丝移动出错	1. 导阻支架和螺帽之间的距离太短。 2. 若果是带弹簧垫片的螺丝，可能是因为垫片过薄。 3. 轨道太油或者太脏。 4. 轨道不振动。（有螺丝卡在缝隙里面） 5. 马达出现问题。	1. 调整导阻支架和螺帽的距离。调节振动。 2. 如果上述操作无法解决问题，请联系经销商解决。 3. 清理轨道。 4. 如果有螺丝卡住请取出螺丝，如果没有，请联系经销商解决。调节振动。 5. 更换马达。（部件编号：NSB09182#05）

问题	原因	解决方法
7-5 螺丝经过螺丝通过板时位置异常。 螺杆卡在螺丝通过板	1. 螺丝通过板调节不正确。 2. 料斗里的螺丝太多。	1. 调节螺丝通过板。 2. 减少料斗里的螺丝。
7-6 取螺丝处没有螺丝	1. 螺丝被拦在轨道上。 2. 螺丝推到分料盘的过程不顺畅。	1. 调节导咀支架的高度。 2. 调节分料盘和轨道的高低，需要保持一致。
7-7 螺丝机突然停止工作	1. 过载保护被激活。 2. 料斗里的螺丝太多。 3. 螺丝卡在缝隙里了。 4. 螺丝在取螺丝处没被取走。	1. 关闭机器后再开启。 排除过载因素。 2. 减少料斗里的螺丝。 如果料斗里的螺丝正常，请联系经销商解决。 3. 取出卡住的螺丝。 4. 及时取走螺丝。

问题	原因	解决方法
7-8 取螺丝处有螺丝时，上料未停止	1. 延时振动调节不正确。	1. 重新调节延时振动。
7-9 取螺丝处有螺丝时，分料盘未停止转动	1. 感应器没有感应到螺丝。	1. 检查感应器的电压，重新调节感应器。
7-10 螺丝掉入机器里面		1. 取出机器里的螺丝。
7-11 机器噪音增加	1. 润滑油脂不足。	1. 加入新的润滑油脂。

问题	原因	解决方法
7-12 传感器信号灯亮，且取螺丝处没有螺丝时，分料盘不转动	1. 障碍物阻隔了感应器。 2. 感应器调节不正确。	1. 确保感应器之间没有障碍物阻隔。如果分料盘或者制动器老化，则需要更换。 2. 根据具体螺丝调节好感应器。
7-13 分料盘反转	1. 有异物阻挡分料盘旋转。 2. 分料盘和分料盘导板调节不正确。	1. 检查导咀和导咀支架的位置是否正确，确保感应器之间没有异物。 2. 如果分料盘和分料盘导板老化，则需要更换新的部件。
7-14 分料盘连续反转	1. 感应器出厂调节不正确。	1. 请联系经销商解决。

8. 规格参数

电源适配器	输入: AC100-240V 50/60Hz 输出: DC15V
外观尺寸	123(宽)*181(长)*145(高) (mm)
重量	约3kg(包括轨道)
容量	约80cc
附件	使用手册×1; 0.35mm导板; AC电源适配器×1; 六角扳手×1; 螺丝刀×1。

注意事项:

- 遇到薄头螺丝请咨询经销商。
- 检查螺杆直径, 放入到轨道槽中。
- 在下列表格范围内的螺丝, 可能存在一些特殊的螺丝, 需要特殊处理。
- 主机型号可以改变。
- 要使用不同的螺丝, 需要更换部件(下一页将会提到)。
- 轨道, 分料盘, 制动器组件, 分料盘右导板和螺丝通过板均可单独更换。
- 在设计, 性能和规格如有变更, 恕不另行通知。

螺丝规格					螺帽形状						
					锅头			接线	平头	钻头	六角头
螺丝尺寸	螺杆直径 (ϕ)	螺帽直径 (ϕ)	螺帽厚度 (mm)	螺杆长度 (mm)	垫片	双层垫片	垫片帽				
M1.0	0.9~0.95	1.2~4.5	0.35~1.0	1.6~10					○		
M1.2	1.1~1.15	1.4~4.5	0.35~1.0	1.8~10					○		
M1.4	1.3~1.4	1.7~4.5	0.35~1.0	2.0~10					○		
M1.7	1.6~1.7	2.0~4.5	0.35~1.0	2.3~10					○		
M2.0	1.9~2.1	2.4~6	0.35~4.5	2.6~20	○	○	○	○	○	○	○
M2.3	2.2~2.4	2.7~6	0.35~4.5	2.9~20	○	○	○	○	○	○	○
M2.6	2.5~2.7	3.0~6	0.35~4.5	3.2~20	○	○	○	○	○	○	○
M3.0	2.9~3.2	3.5~6	0.35~4.5	3.6~20	○	○	○	○	○	○	○

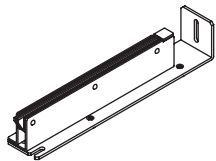
※ 带垫片的螺丝, 垫片直径不能超过9mm, 厚度在0.35-1mm之间。

系列	型号	螺丝尺寸	更换套件	轨道型号	分料盘型号	制动器组件编号	分料盘右导板编号	螺丝通过板编号
NSBI	NSBI-10	φ 1.0	BI10SET	BI10	SIE10	SIES10	SIEM10	SW1017
	NSBI-12	φ 1.2	BI12SET	BI12	SIE12	SIES12	SIEM12	
	NSBI-14	φ 1.4	BI14SET	BI14	SIE14	SIES14	SIEM14	
	NSBI-17	φ 1.7	BI17SET	BI17	SIE17	SIES17	SIEM17	
	NSBI-20	φ 2.0	BI20SET	BI20	SIE20	SIES20	SIEM20	SW2030
	NSBI-23	φ 2.3	BI23SET	BI23	SIE23	SIES23	SIEM23	
	NSBI-26	φ 2.6	BI26SET	BI26	SIE26	SIES26	SIEM26	
	NSBI-30	φ 3.0	BI30SET	BI30	SIE30	SIES30	SIEM30	

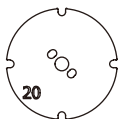
更换套装包括轨道组件、分料盘、制动器组件和分料盘右导板

可更换部件

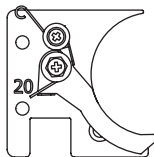
轨道



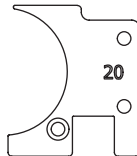
分料盘



制动器组件



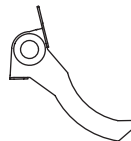
分料盘右导板



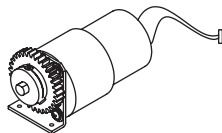
螺丝通过板



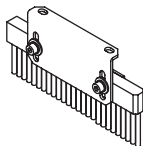
制动器



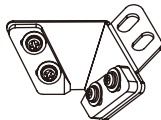
主电机



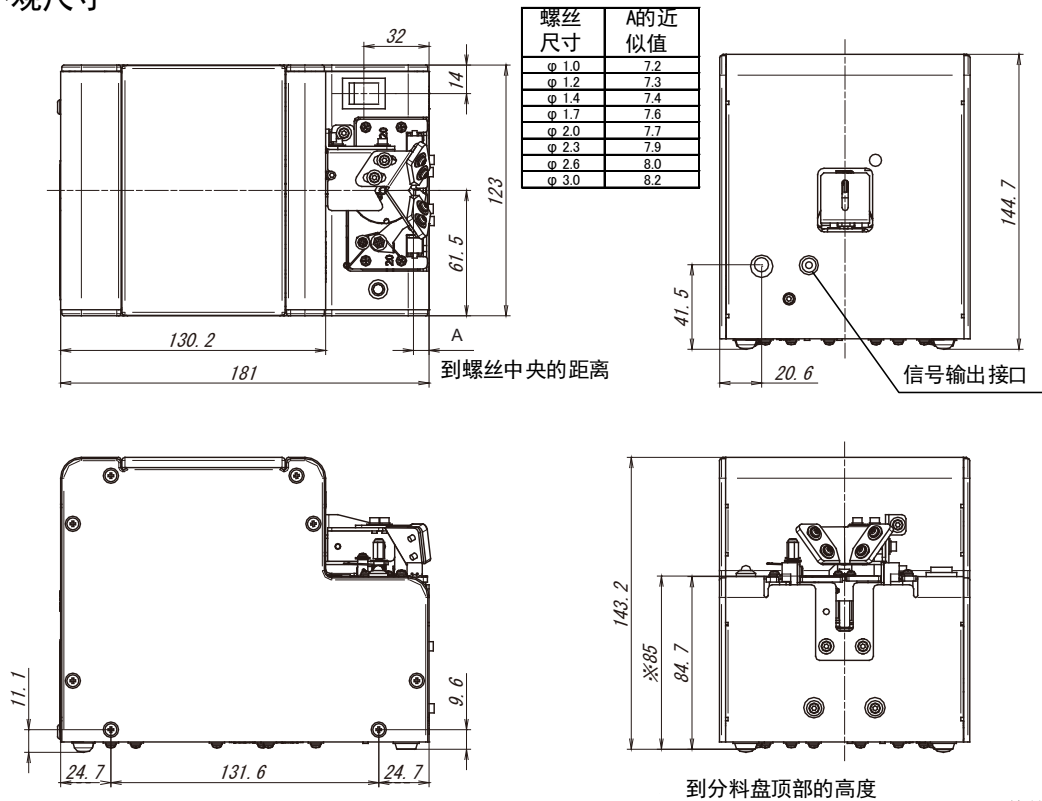
毛刷组件



导咀组件



9. 外观尺寸



单位: 毫米

10. 产品保修

如果遇到任何麻烦，请与经销商联系。保修期过后，不再享受免费维修服务。下列情况下，用户需要支付配件费用。

如下：

- ① 自身的操作不当
- ② 擅自修改机器
- ③ 由不可抗力产生的损坏（比如地震、火灾）
- ④ 产品本身质量外的一切因素
- ⑤ 耗材（毛刷、主电机、导咀、分料盘、分料盘导板、制动器）和更换部件的工时费

产品停产后，我们会继续提供5年的主要部件（维持产品的功能所需的部件）。5年后或不再提供部件，有些问题可以解决。请咨询经销商解决。

