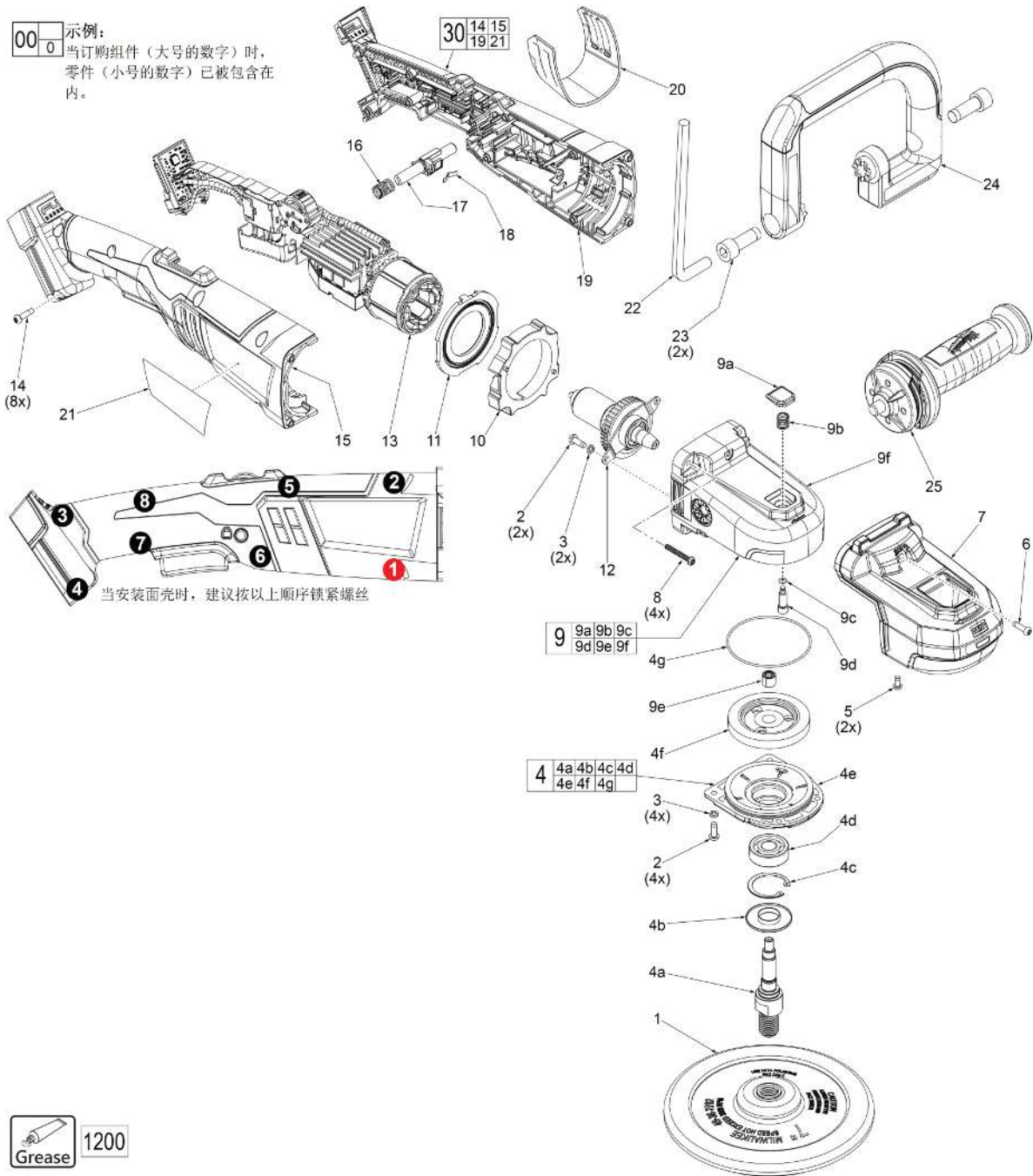


00  
0

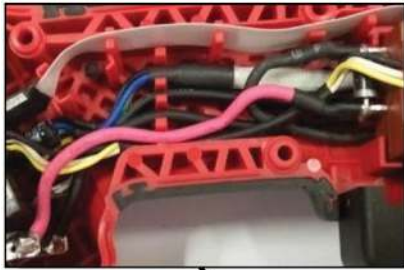
示例:  
当订购组件 (大号的数字) 时,  
零件 (小号的数字) 已被包含在  
内。



Grease 1200

	<h1>M18 FAP180</h1> <p>零件清单</p>	<p>发布日期:</p> <h2>Aug-17</h2>
	<p>TTI 产品型号: 018 171 011, 012, 013, 014</p> <p><b>M18 FUEL™ 抛光机</b></p>	<p>从以下序列号开始:</p> <p>版本 A - L2016</p>

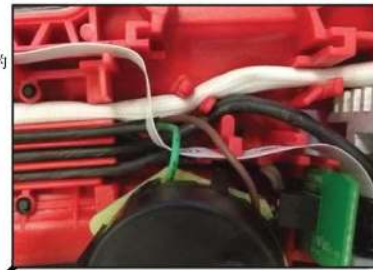
序号	零件编号	零件描述	用量 (PCS)
1	312048001	5"垫板	1
2	661113007	8-32 X 12MM 螺丝	6
3	680866003	弹性垫片	6
4	203993002	轴心盖组件	1
4a	-	输出轴	1
4b	-	防尘盖	1
4c	633037001	卡簧	1
4d	-	滚珠轴承	1
4e	-	轴心盖	1
4f	-	斜齿轮	1
4g	563927001	O型圈	1
5	660852001	M4 X 8MM 螺丝	2
6	660414013	M4 X 14MM 螺丝	1
7	529603001	牙箱壳外罩	1
8	660024035	M4 X 28MM 螺丝	4
9	203995001	牙箱壳组件	1
9a	529508001	锁轴按钮	1
9b	671700001	锁轴弹簧	1
9c	570704001	O型圈	1
9d	620705004	锁轴销	1
9e	680582005	滚针轴承	1
9f	-	牙箱壳	1
10	529506001	导流板	1
11	529507001	导流板底板	1
12	208123001	转子组件	1
13	208104002	电子组件	1
14	660024030	M4 X 16MM 螺丝	8
15	-	面壳 (右壳)	1
16	695096001	锁定弹簧	1
17	529530001	锁定钮	1
18	633852003	弹片	1
19	-	底壳 (左壳)	1
20	311552001	滤网组件	1
21	941046944	铭牌贴纸	1
22	692231001	5/16" 六角匙	1
23	660053003	M10 X 28MM 螺栓	2
24	529664001	手柄	1
25	304057001	防震侧手柄	1
30	203998003	外壳组件	1
31	307640030	工具箱	1
1200	-	Y 油脂 567g	1



如图, 小心地把线带排到线槽里。

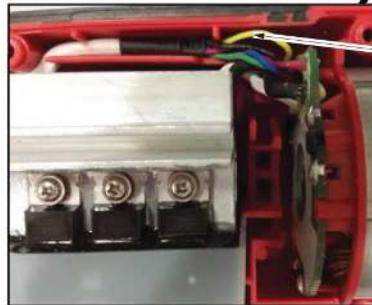
把所有的线如图排进相应的线槽里。确保所有的线, 包括线套, 线带都牢固地座落于线槽里。

避免将开关接出来的线急剧弯折。

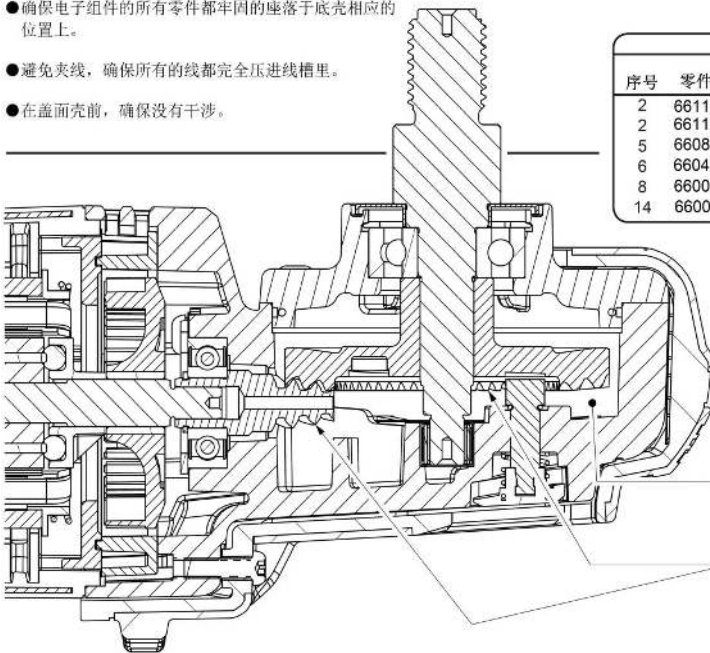


磁环 (不用在UL型号上)

小心, 不要拉紧此处的线



- 在拆机的时候请注意导线在排线槽的走向和位置, 以便重装时更容易。
- 确保电子组件的所有零件都牢固的座落于底壳相应的位置上。
- 避免夹线, 确保所有的线都完全压进线槽里。
- 在盖面壳前, 确保没有干涉。



螺丝扭力			扭力	
序号	零件编号	螺丝所在的位置	(KG/CM)	( Nm )
2	661113007	轴心盖	21.5±1.5	2.1±0.15
2	661113007	转子固定片	21.5±1.5	2.1±0.15
5	660852001	牙箱壳外罩	13.5±1.5	1.32±0.15
6	660414013	牙箱壳外罩	13.5±1.5	1.32±0.15
8	660024035	牙箱壳	20.0±1.5	2.26±0.15
14	660024030	面壳	19.0±2.0	2.15±0.15

维修时, 在添加新的Y油脂前, 先将里面90-95%已有的油清理干净。原来的油在颜色上可能差不多, 但是它与Y油脂不兼容。

润滑油备注:  
使用Y油脂, 序号1200

在牙箱壳内加18.5±1.5g油, 加在小齿轮周边, 大齿轮的上面和下面。

在斜齿轮#4f的齿上和转子组件#12的小齿轮的齿上都涂上厚厚的油, 用大约9.0±1.0g油。