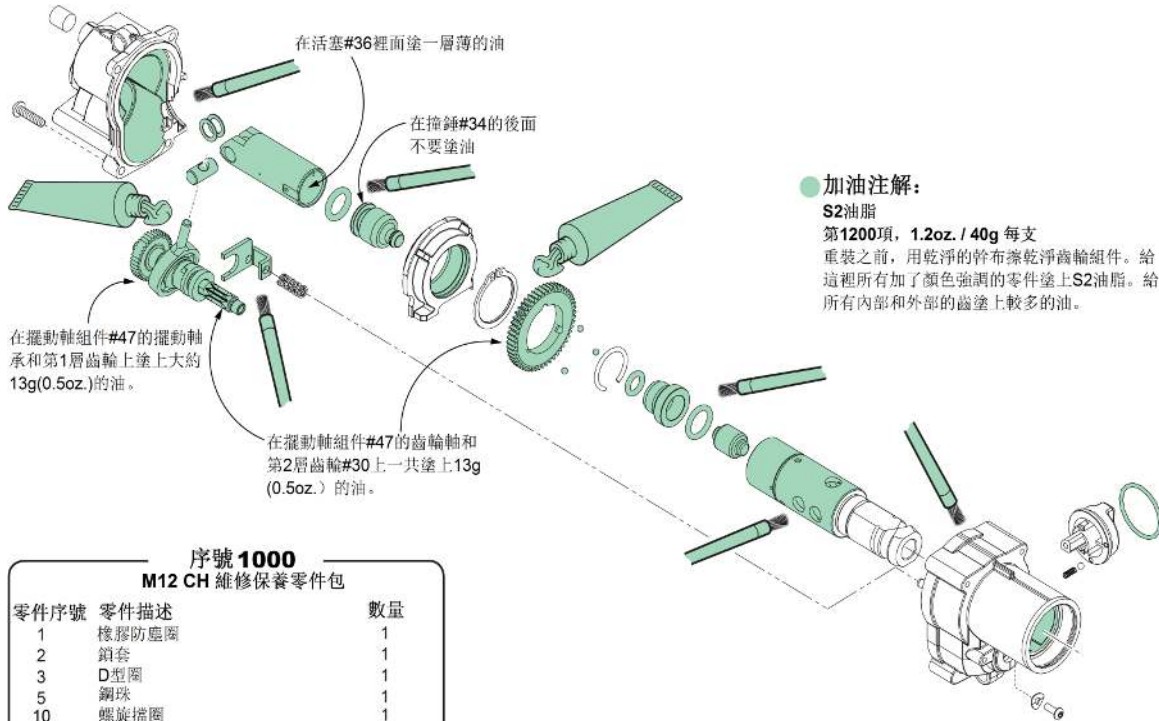


	<h1>M12 CH</h1> <p>零件清單</p>	<p>發佈日期:</p> <h2>Sep-17</h2>
	<p>TTI 產品型號: 018 098 024, 026, 027, 032, 034, 035</p> <p>M12 FUEL™ SDS 電錘</p>	<p>從以下序號開始:</p> <p>版本 A - M2016</p>

序號	零件編號	零件描述	用量 (PCS)
1	561993001	橡膠防塵圈	1
2	-	鎖套	1
3	-	D型圈	1
4	611852001	鋼圈	1
5	-	鋼珠	1
6	633890002	鋼珠承托片	1
7	672799001	彈簧	1
8	634070001	平墊片 - 鋼	1
9	634360001	平墊片 - 鋼	1
10	693113001	螺旋擋圈	1
11	633037001	卡簧	1
12	681562001	滾珠軸承	1
13	-	M3 X 8MM 螺絲	1
14	-	墊片 - 鋼	1
15	641831001	前牙箱殼	1
16	-	彈簧	1
17	-	鋼珠	4
18	591302001	換槽旋鈕	1
19	681563002	滾珠軸承	1
20	-	O型圈	1
21	660082001	M3 X 6MM 螺絲	2
23	692988001	彈簧	1
24	621282002	軸	1
25	692979001	打擊塊	1
26	-	O型圈	1
27	692989001	套	1
28	-	O型圈	1
29	-	卡簧	1
30	611486002	齒輪	1
31	672676001	卡簧	1
32	202192002	軸承固定塊組件帶滾針軸承	1
34	692981001	撞錘	1
35	-	O型圈	1
36	693529001	活塞	1
37	-	活塞墊片	2
38	692982001	活塞銷	1
40	641832001	後牙箱殼	1
41	-	氈塞	1
42	660383008	M4 X 16MM 螺絲	4

	<h1>M12 CH</h1> <p>零件清單</p>	<p>發佈日期:</p> <h2>Sep-17</h2>
	<p>TTI 產品型號: 018 098 024, 026, 027, 032, 034, 035</p> <p>M12 FUEL™ SDS 電鑽</p>	<p>從以下序號開始:</p> <p>版本 A - M2016</p>

序號	零件編號	零件描述	用量 (PCS)
43	660414014	M4 X 20MM 螺絲	2
44	304389001	輔助手柄組件	1
45	620448002	深度導杆	1
46	633974001	換檔片	1
47	202193004	擺動軸組件	1
52	202546002	轉子組件	1
54	-	定子	1
56	560135001	橡膠柱	4
57	661047001	M3 X 14MM 螺絲	14
58	-	手柄殼蓋	1
59	-	手柄底殼帶電量顯示燈	1
60	941312009	電量顯示燈貼紙	1
61	525547001	換向按鈕	1
62	633852003	彈片	1
63	941045717	銘牌貼紙(圖中未顯示)	1
64	-	電池接觸端子	1
65	-	開關	1
66	-	PCB組件	1
67	-	電量顯示燈	1
68	305785001	工具箱	1
69	-	LED組件	1
70	202547001	電子組件	1
71	202198001	檔位元旋鈕組件	1
72	202548001	手柄外殼組件	1
73	201739001	手柄和深度導杆組件	1
75	202194001	後牙箱殼組件	1
76	202191003	前牙箱殼組件	1
1000	204582003	M12 CH 維修保養零件包	1
1200	-	S2 油脂 1.4OZ/40G 每支	1
2000	61-10-1085	推動筒	1
2001	61-10-1080	擴大器和擋圈支架	1
2002	61-10-1090	擺動軸固定夾具	1



● 加油注解:

S2 油脂
第1200項, 1.2oz. / 40g 每支
重裝之前, 用乾淨的幹布擦乾淨齒輪組件。給這裡所有加了顏色強調的零件塗上S2油脂。給所有內部和外部的齒塗上較多的油。

序號 1000

M12 CH 維修保養零件包

零件序號	零件描述	數量
1	橡膠防塵圈	1
2	鎖套	1
3	D型圈	1
5	鋼珠	1
10	螺旋擋圈	1
13	M3 X 8MM 螺絲	1
14	墊片 - 鋼	1
16	彈簧	1
17	鋼珠	1
20	O型圈	1
26	O型圈	1
28	O型圈	1
29	卡簧	1
35	O型圈	1
37	活塞墊片	2
41	毡塞	1
1200	S2 油脂 1.4OZ/40G 每支	1

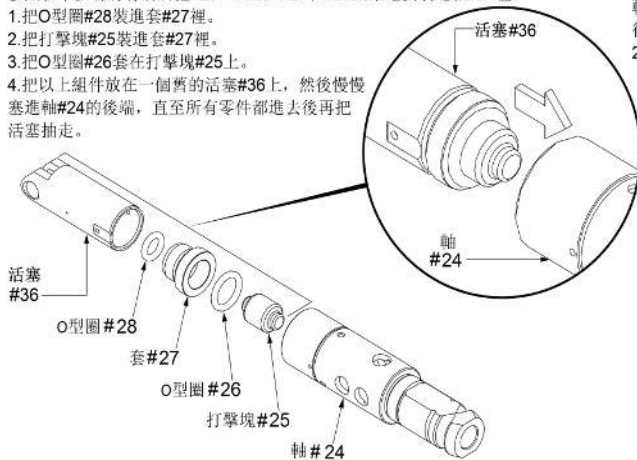
螺絲扭力標準

零件序號	零件編號	螺絲所用在此的位置	扭力	
			(KG/CM)	(Nm)
13	-	牙箱殼 (底部)	15-19	1.47-1.81
21	660082001	滾珠軸承固定器	8-12	0.79-1.13
42	660383008	後牙箱殼 (頂部)	12-17	1.13-1.58
42	660383008	馬達固定片	12-17	1.13-1.58
43	660414014	後牙箱殼 (底部)	12-17	1.13-1.58
57	661047001	面殼	8-10	0.79-0.9

備註:

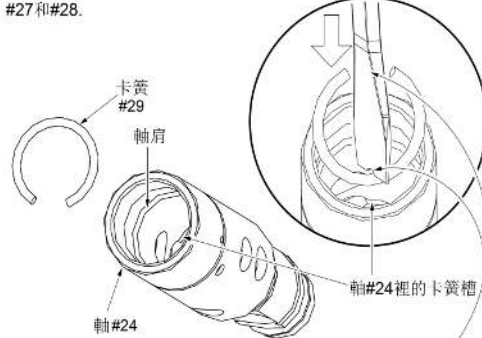
參照以下步驟將有助於把#25, #26, #27和#28正確地安裝進軸#24裡:

- 1.把O型圈#28裝進套#27裡。
- 2.把打擊塊#25裝進套#27裡。
- 3.把O型圈#26套在打擊塊#25上。
- 4.把以上組件放在一個舊的活塞#36上,然後慢慢塞進軸#24的後端,直至所有零件都進去後再把活塞抽走。



備註:

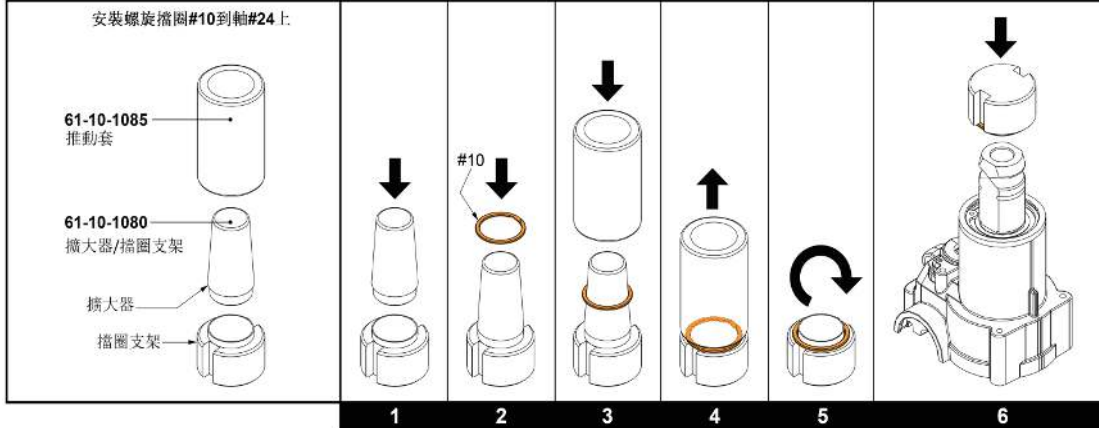
為了更容易把卡簧#29安裝到軸#24裡,先把卡簧放在軸的後端,垂直於軸的開口。然後用一個一字螺絲刀把卡簧往下壓,直至壓過裡面的軸肩後再把卡簧翻過來放平。最後把卡簧完全壓進卡簧槽裡,固定住#25, #26, #27和#28。



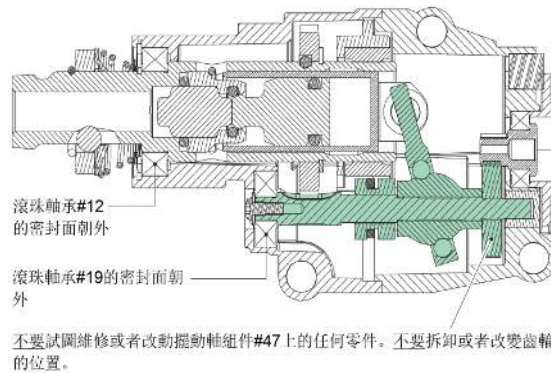
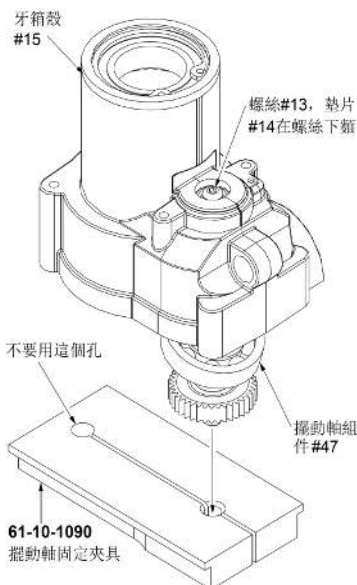
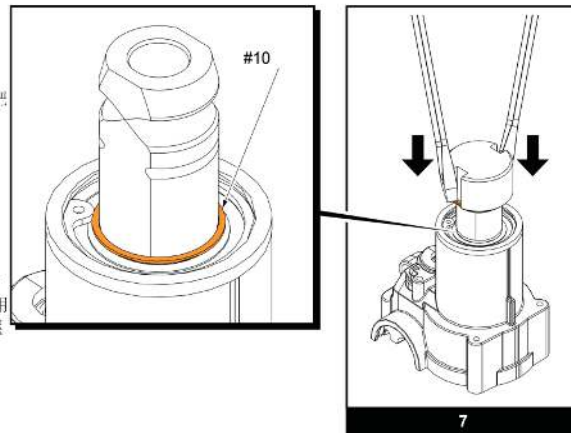
備註:

為了更容易安裝卡簧,在一字螺絲刀的底部鏟一個適合卡簧大小缺口可能會有所幫助。因為螺絲刀的力壓在卡簧上,卡簧的開口會變小並夾著螺絲刀。因此,可能需要對一字螺絲刀做一些改動(把它的邊磨扁一些),從而使下壓卡簧和抽出螺絲刀更容易些。

安裝螺旋擋圈#10到軸#24上



1. 如圖，把擴大器插到擋圈支架上。
2. 把組裝好的工具放在水準桌面上。把螺旋擋圈#10平放在擴大器上。
3. 把推動套（61-10-1085）壓在螺旋擋圈上。用膠錘打在推動套上，從而把螺旋擋圈壓下到擋圈支架上。
4. 拿開推動套。螺旋擋圈應該被撐開並環繞在支架上。
5. 把擋圈支架翻過來，螺旋擋圈朝下。
6. 把擋圈支架放在軸#24的頂部。
7. 把擋圈支架的兩條槽對著軸的兩邊扁位。用兩個一字螺絲刀插進槽位裡，壓在螺旋擋圈上。（最好使用兩個同樣尺寸的螺絲刀）。兩個螺絲刀同時用力壓下，把螺旋擋圈#10剝離擋圈支架壓到軸上。沿著軸一直把螺旋擋圈壓下去，直到它完全座落到該軸上的槽位裡，如圖所示。



為了把擺動軸組件#47正確地裝到牙箱殼#15裡，需要用到維修夾具（61-10-1090）。

把夾具如圖擺好，放在臺鉗上。夾具兩邊的伸出部分應該架在臺鉗的頂部。

把擺動軸組件小的一端穿過牙箱殼裡的滾珠軸承#19（圖中未顯示）。用墊片#14和螺絲#13時把擺動軸組件固定到牙箱殼，用手擰緊螺絲。

如圖，把擺動軸插進夾具的孔裡。收緊臺鉗使夾具夾緊擺動軸。

把螺絲#13緊固到適合的扭力（1.47-1.81 Nm或者15-19 kgcm）後，將牙箱殼和擺動軸組件從夾具上移走。

