



M12 CCS44

維修部件圖

TTI型號:018 123 009

M12 FUEL™ 緊湊型圓鋸

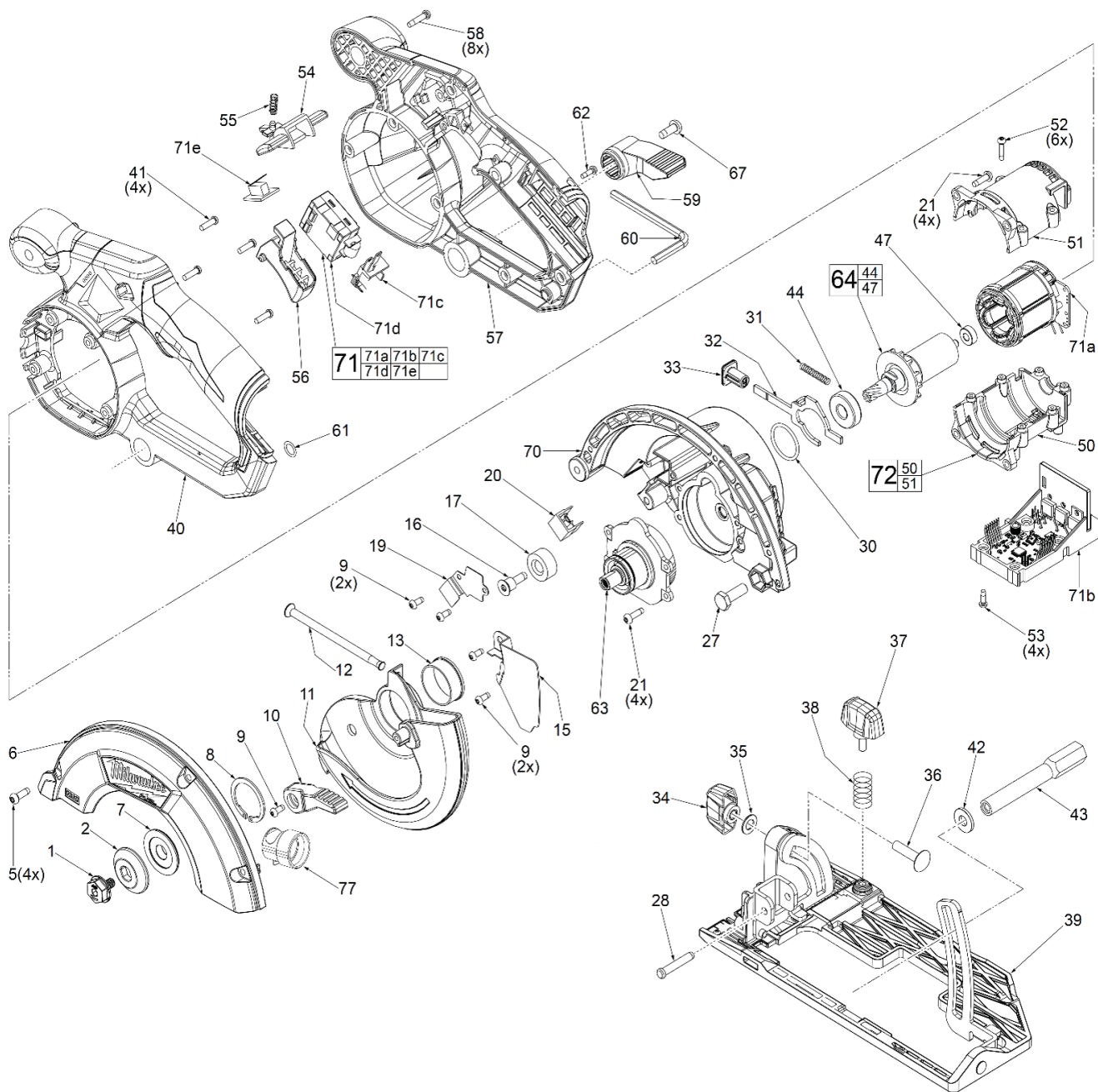
公告日期:

Mar-20

起始序列號:

版本A - C2016

例子:
00 0 當訂購組件 (大#) 時, 部件 (小#) 同時包括在內。



1200





M12 CCS44

維修零件清單

TTI型號:018 123 009

M12 FUEL™ 緊湊型圓鋸

公告日期:

Mar-20

起始序列號:

版本A - C2016

項目	部件號碼	部件說明	數量 (件)
1	662070001	刀片螺絲	1
2	694166001	外法蘭	1
5	660165011	M4.0 X 12毫米螺絲	4
6	203335002	上防護罩蓋組件	1
7	694165001	內法蘭	1
8	694800001	支撐環	1
9	661268001	M3, 5 X 8毫米螺絲	5
10	527731001	下護罩桿	1
11	642342001	下護罩	1
12	692687001	彈簧	1
13	527730001	下防護套	1
15	635421001	固定板	1
16	691251001	保險槓螺絲	1
17	561506002	橡膠保險槓	1
19	636061001	LED蓋	1
20	290804081	LED組組件	1
21	660996001	M3 X 12毫米螺絲	8
27	660987002	1 / 4-20 X 3/4" 左手螺釘	1
28	621710001	連結銷	1
30	562590001	O型圈	1
31	694153001	彈簧	1
32	635418001	主軸鎖板	1
33	521899001	主軸鎖定按鈕	1
34	525819002	斜角調節旋鈕	1
35	631891001	墊圈	1
36	662118001	M6 X 25毫米托架螺栓	1
37	525819001	擋板旋鈕	1
38	672206001	彈簧	1
39	203366001	靴組件	1
40	203336001	外殼支撐組件 包括: 左半殼體, 電量計和電量計標籤	1
41	660320008	M3, 5 X 12毫米螺絲	4
42	691254001	墊圈	1
43	693678001	深度軸	1
44	681454001	滾珠軸承	1
47	681262001	滾珠軸承	1
50	-	電機外殼 - 底	1



M12 CCS44

維修零件清單

TTI型號:018 123 009

M12 FUEL™ 緊湊型圓鋸

公告日期:

Mar-20

起始序列號:

版本A - C2016

項目	部件號碼	部件說明	數量 (件)
51	-	電機外殼 - 頂部	1
52	660230009	M3, 0 X 20毫米螺絲	6
53	660230016	M3, 0 X 12毫米螺絲	4
54	527725001	開關鎖定按鈕	1
55	672029001	彈簧	1
56	527724001	觸發器開關	1
57	350726003	外殼蓋-右	1
58	660031017	M3, 5 X 16毫米螺絲	8
59	525816001	深度桿	1
60	691255005	3/16 “內六角扳手	1
61	561529001	O型圈	1
62	662216001	M3, 0 X 12毫米螺絲	1
63	203371001	主軸殼組件	1
64	203374001	轉子組件	1
67	660997001	10-24 X 1/2英寸螺絲	1
70	203329002	帶滾針軸承的上防護罩齒輪箱組件	1
71	203376001	定子 / 電子組件	1
71a	-	定子	1
71b	-	印刷電路板	1
71c	-	電池連接器塊	1
71d	-	開關	1
71e	-	微動開關	1
72	203375001	馬達外殼組件	1
73	941046984	維修銘牌	1
74	910379596	禮物盒	1
75	203330001	擋板 (未顯示)	1
77	527735001	塑料, 除塵滑槽	1
1200	-	Y型潤滑脂	1



M12 CCS44

維修說明

TTI 型號: 018 123 009

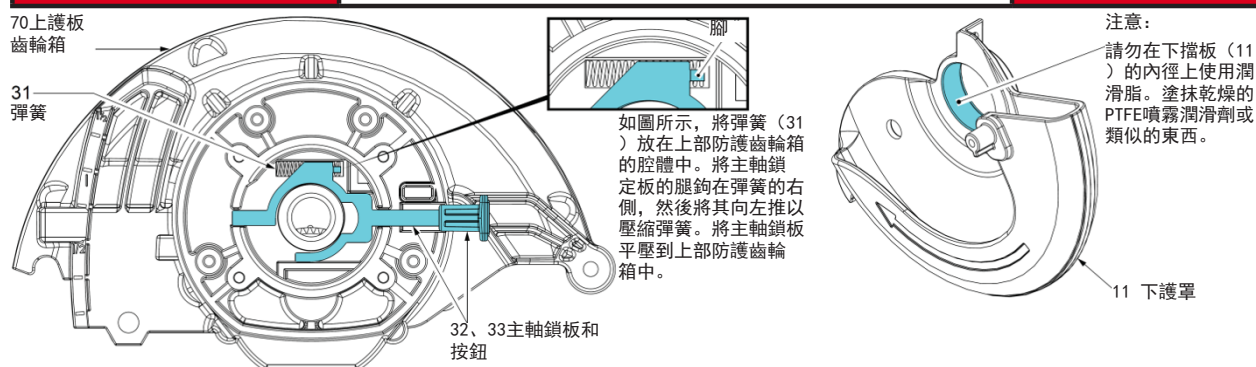
M12 FUEL™ 緊湊型圓鋸

公告日期:

Mar-20

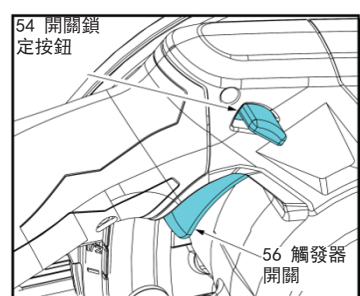
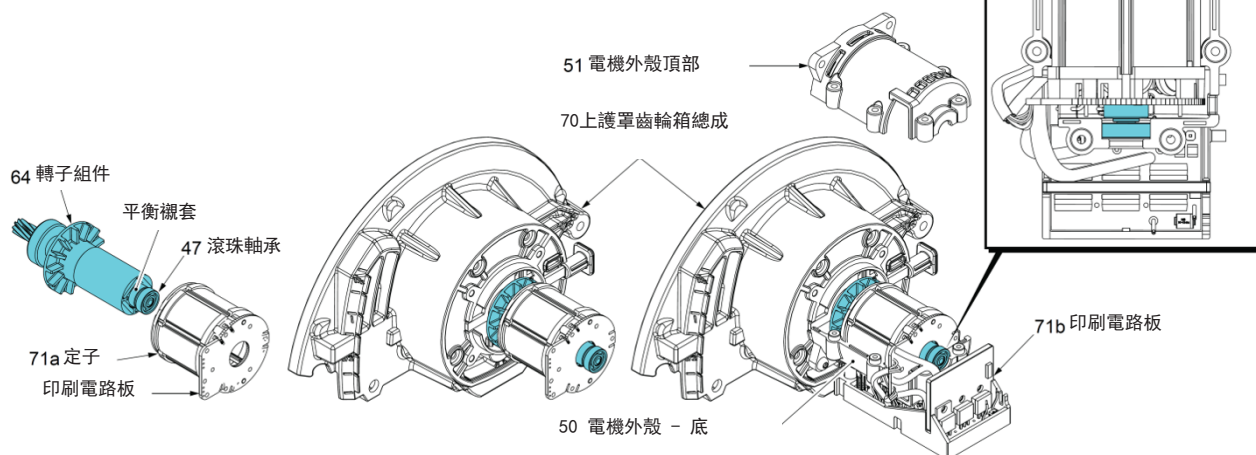
起始序列號:

版本A - C2016



重要:

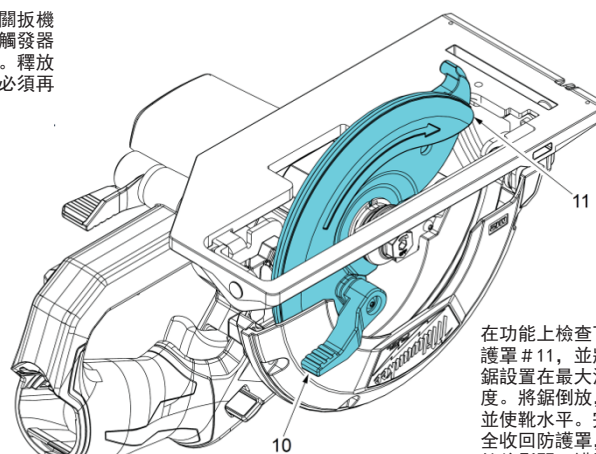
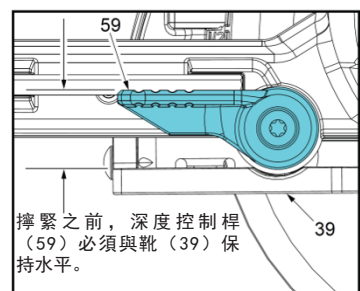
- 強大的磁力。將轉子 (64) 安裝到定子組件 (71a) 中時要小心。不要讓轉子軸承或平衡襯套碰到定子後端上的印刷電路板。這可能會損壞印刷電路板。
- 將轉子/定子組件插入上部防護齒輪箱組件 (70) 的小齒輪孔中。小心擺動並推動轉子/定子，直到風扇前面的滾珠軸承完全固定在齒輪箱的軸承孔中。注意：為了便於安裝，在組裝轉子/定子之前，在齒輪箱的軸承孔上塗一層薄薄的潤滑脂。
- 將底部和頂部電機絕緣子 (50、51) 放在轉子/定子組件周圍。用6顆螺絲 (57，未顯示) 固定半殼上。可能需要輕敲一下已組裝的絕緣子半部的背面，以將絕緣子半部完全固定在上部防護齒輪箱上。用4顆螺絲 (9，未顯示) 將絕緣半部固定到齒輪箱上。擰緊時，請擰緊螺釘以確保壓力均勻，均勻。



通過嘗試對開關扳機 # 56 施加最大8磅的合理作用力來嘗試打開工具，從而在功能上檢查開關鎖定 # 54。產品不得啟動。

釋放觸發器。操作鎖定桿，並向開關扳機施加適量的力。產品不得啟動。當觸發器仍處於啟動位置時，鬆開鎖定裝置。釋放觸發器。產品必須停止並且鎖定桿必須再次防止開關啟動。

再重複兩次檢查開關。



在功能上檢查下護罩 # 11，並將鋸設置在最大深度。將鋸倒放，並使靴水平。完全收回防護罩，然後鬆開。護罩必須迅速返回。



M12 CCS44

維修說明

TTI型號:018 123 009

M12 FUEL™ 緊湊型圓鋸

公告日期:

Mar-20

起始序列號:

版本A - C2016

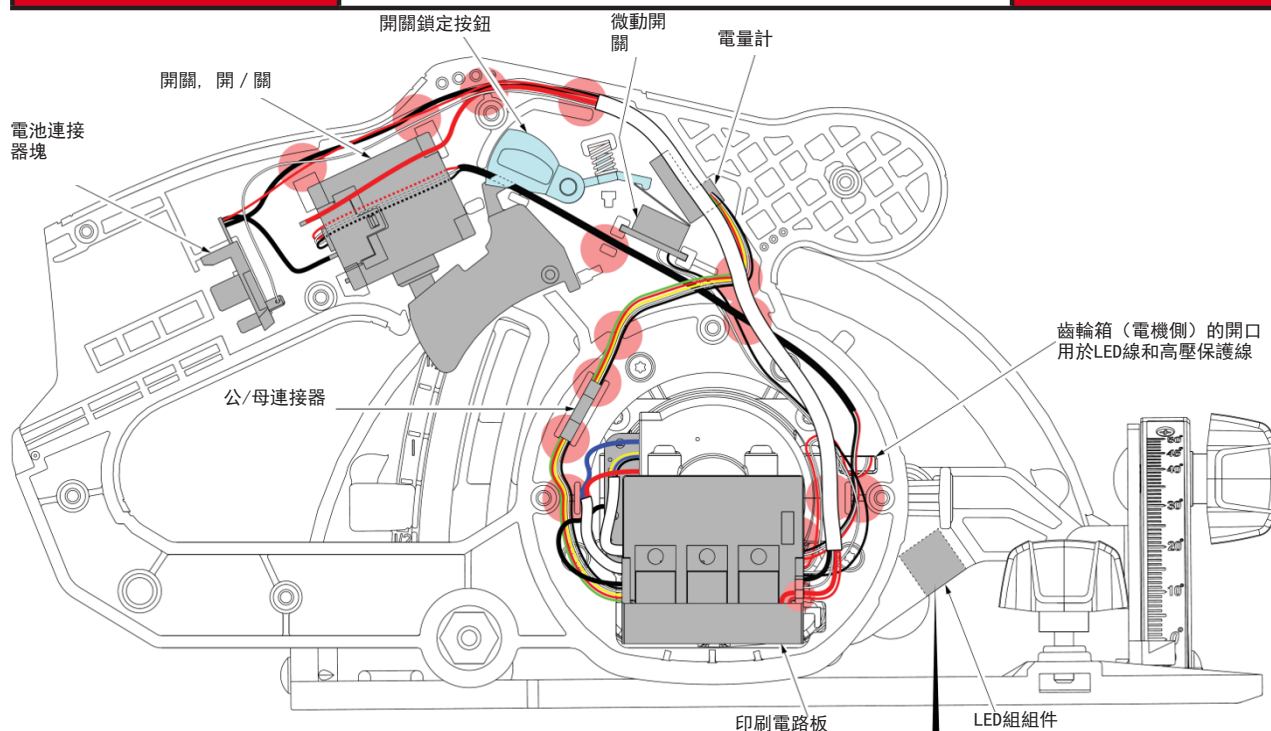


圖1:

將端子穿過齒輪箱的開口。將紅線和白線放入電機側的捕集阱中，並從刀片側拉緊。

圖2:

將母端子從印刷電路板連接到LED組件 (20) 的公端子。

圖3:

將LED放入齒輪箱的開槽腔中。將連接的端子和多餘的電線放在LED上方的空腔中。

圖4:

將黑色高壓保護線和環形端子穿過齒輪箱的開口。將黑色電線放在電機側的捕集器中，然後從刀片側拉緊緊器。

圖5:

如圖所示，將環形端子放在齒輪箱的螺釘凸台上。用LED凹口 (19) 蓋住HV電線和LED組件，並用螺釘 (9) 固定。確保一根螺釘穿過環形端子的開口。

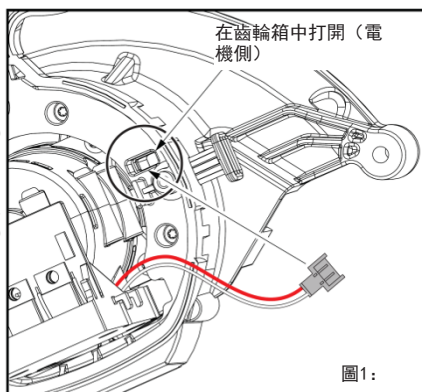


圖1:

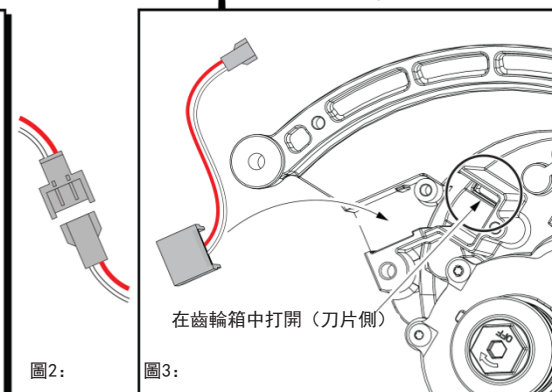


圖2:

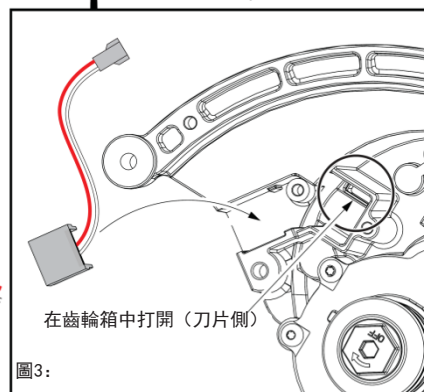


圖3:

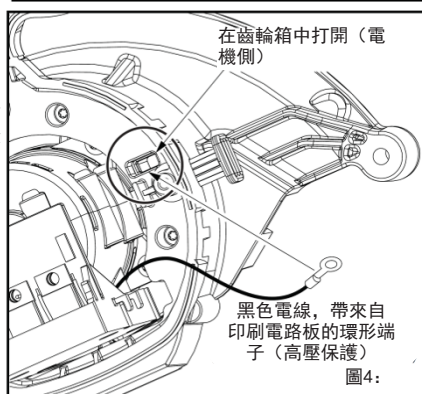


圖4:

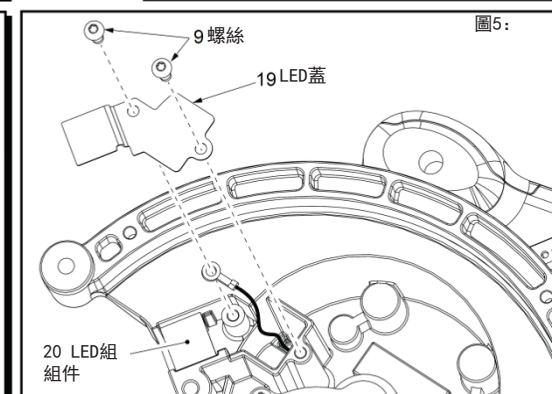
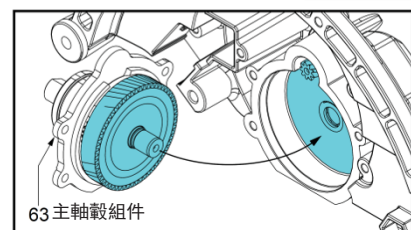


圖5:



63 主軸組件

潤滑:

使用Y型潤滑脂，項目1200

在上齒輪箱 (70) 的齒輪孔中塗抹3.0 克 (0.10 盎司) 的“Y”潤滑脂。在轉子組件 (64) 的小齒輪的齒上塗抹大量的潤滑脂。在主軸輪組件 (63) 的輸出齒輪的所有齒上塗抹大量的潤滑脂。在輸出齒輪的表面和輸出軸的末端塗上潤滑脂。所用潤滑脂的總量約為6.0 克 (0.20 盎司)。

維修時，在安裝“Y”型之前，請清除90 -95%的現有油脂。原始潤滑脂的顏色可能相似，但與“Y”不兼容。