



M12 FIR38LR

維修部件圖

TTI型號:018 395 010

M12 FUEL™ 3/8"加長版棘輪

公告日期:

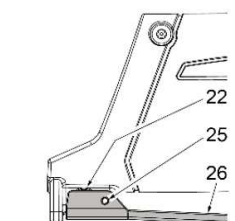
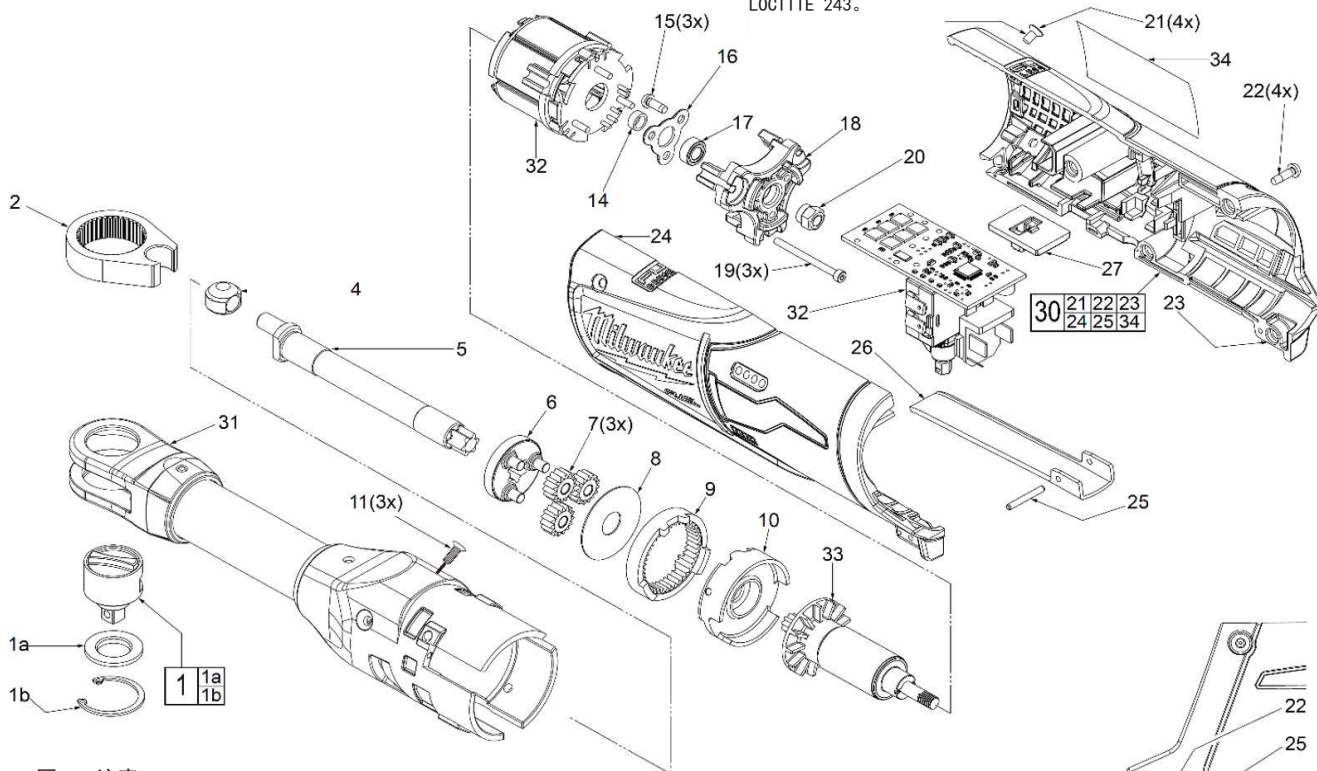
Mar-20

起始序列號:

版本A

例子:
當訂購組件(大#)時, 部件(小#)同時包括在內。

注意: 在安裝之前, 在四顆螺釘(21)的螺紋上滴一滴藍色的LOCTITE 243。



注意: 必須卸下彈簧銷釘(25)和開關撥片(26)才能擰緊螺釘(22)。請參閱下面的附加說明。

圖 注意

- 23, 34 在安裝新的維修銘牌之前, 以乾淨、無絨的塗沫器在把手上塗抹異丙醇, 然後等待把手乾。
- 25 使用具有相同外徑的細鈍沖頭或類似工具, 例如具有相同外徑的修整釘, 並削尖尖端, 以從把手半部和開關撥片上卸下彈簧銷。作為輔助, 請確保支撐棘輪的角端以支撐彈簧銷的敲擊。重新安裝銷釘時, 對準孔並小心地將銷釘按入或敲擊到位。

圖 潤滑:

(使用E型潤滑脂, 項目1200):

- 5 在進入驅動器襯套的小圓柱表面和被兩個滾針軸承包圍的大圓柱表面上塗抹適量的潤滑脂。
- 6 在安裝行星齒輪之前, 在齒輪架組件的三個軸上塗抹適量的潤滑脂。
- 8 在墊圈的表面上塗一層薄薄的潤滑脂。
- 9, 33 在環形齒輪的內徑齒輪齒和電動機小齒輪的齒上塗上一層潤滑脂。



1200





M12 FIR38LR

維修零件清單

TTI型號:018 395 010

M12 FUEL™ 3/8" 加長版棘輪

公告日期:

Mar-20

起始序列表:

版本A

項目	部件號碼	部件說明	數量 (件)
1	204522002	3/8" 砧維修套件	1
1a	-	摩擦板	1
1b	-	支撐環	1
2	695925001	軛架	1
4	695928001	套管	1
5	622326001	曲柄軸	1
6	613249001	托架組裝	1
7	613250001	行星齒輪	3
8	637796001	墊圈	1
9	613251001	環形齒輪	1
10	613248001	電機座	1
11	661487001	M3 X 10毫米平頭T-10機器螺釘	3
14	613326001	套管	1
15	661031003	M3 X 8毫米盤頭TAPTITE T-10螺絲	3
16	637994001	軸承板	1
17	682158001	滾珠軸承	1
18	642931001	電機板	1
19	662573002	M2.5 X 31毫米內六角驅動螺絲	3
20	696054001	六角螺母	1
21	662675001	M4 X 6毫米平頭T-15機器螺釘	4
22	660230016	M3 X 10毫米盤頭TAPTITE T-10螺絲	4
23	-	外殼蓋 - 右殼體一半	1
24	-	外殼支撐 - 左半殼體	1
25	673021004	彈簧銷	1
26	633822001	板形開關	1
27	532689001	開關鎖定	1
30	204525012	外殼套件	1
31	208560001	3/8" 軛架/光束/齒輪箱組件	1
32	208557001	電子組件	1
33	208302002	轉子組件	1
34	941050128	維修等級標籤	1
36	693005001	3/8" 至1/4" 適配器 (未顯示)	1
1200	-	E型潤滑脂	1



M12 FIR38LR

維修說明

TTI型號:018 395 010

M12 FUEL™ 3/8"加長版棘輪

公告日期:

Mar-20

起始序列號:

版本A

注意:

電子組件 (32) 的導線在右半把手 (23) 的線槽和空腔中佈線。

更換電子組件 (32):

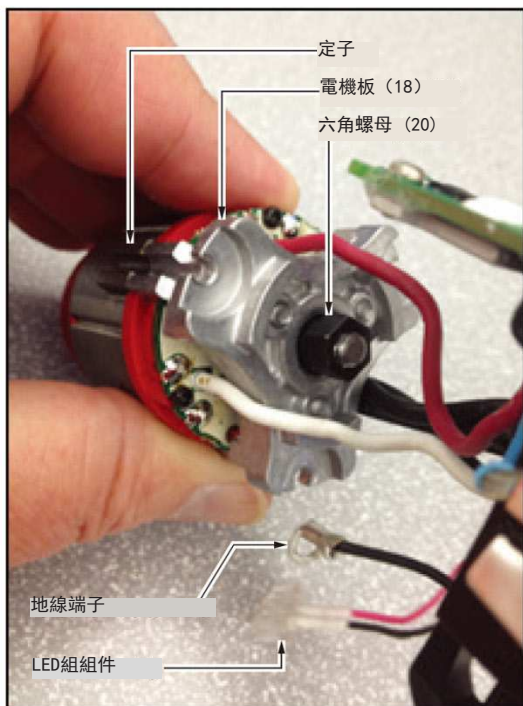
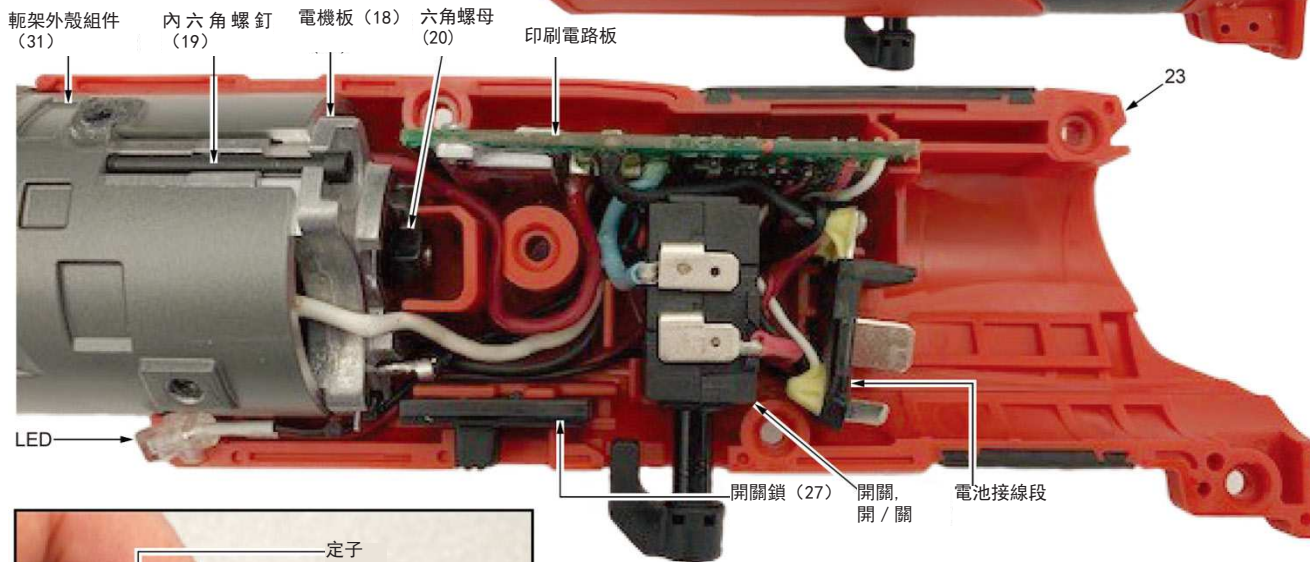
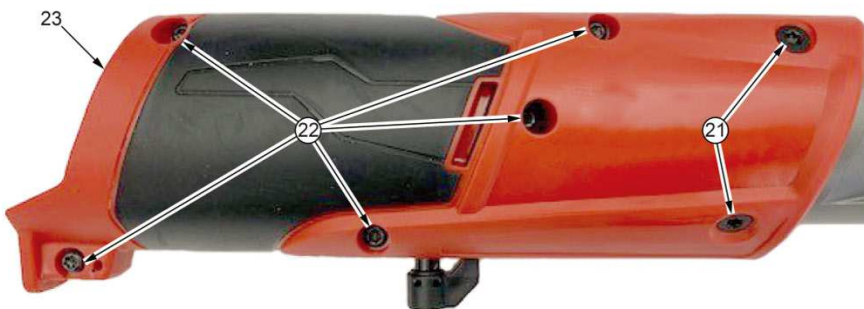
從右半把手 (23) 上卸下4顆T-10把手螺釘 (22), 從右半把手上卸下2顆T-10 把手/齒輪箱螺釘 (21)。

輕輕將產品翻轉過來, 然後從左半把手卸下2個T-10把手/齒輪箱螺釘 (21)。

小心地將左半把手拆下, 露出電子組件。

用六角扳手卸下三個內六角螺釘 (19), 然後將定子/轉子/電動機安裝板滑出軛架組件。

必須通過固定轉子風扇並擰鬆六角螺母 (20) 到電機板 (18) 的外部, 將轉子組件 (33) 從定子上卸下。



請參閱下一頁以獲取維修說明, 以幫助拆卸和安裝電子組件 (32)。



M12 FIR38LR

維修說明

TTI型號:018 395 010

M12 FUEL™ 3/8"加長版棘輪

公告日期:

Mar-20

起始序列表:

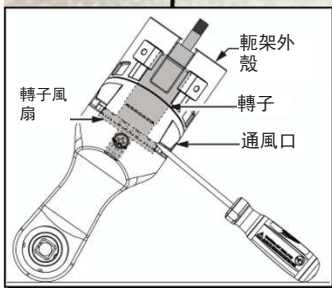
版本A



將現有轉子 (33) 組裝到軛架組件 (31) 中。將轉子小齒輪與行星齒輪 (7) 嚙合, 並將轉子軸承安置在電機支架 (10) 中。

注意:

在安裝定子時, 務必將轉子固定就位。利用定子的磁場將轉子拉出位置。作為組裝的輔助工具, 請使用平頭螺絲刀, 將其穿過軛架外殼的通風孔, 以使刀片位於轉子風扇的頂部。將軛架組件放在水平表面上, 並朝螺絲起子傾斜, 以保持轉子風扇上的壓力。軛架外殼有足夠闊度, 令螺絲刀將其保持直立, 從而可以用兩隻手來安裝轉子。



注意:

在此步驟中, 不需要安裝砧座組件, 軛架和曲軸。



用紅色電線將定子對準產品的頂部。將組件放入轉子上方的軛架中。

將現有襯套 (14) 滑過帶螺紋的轉子主軸。通過定子導線並在帶螺紋的轉子主軸上加工現有的電機板/軸承/軸承板組件 (15、16、17、18)。將電動機板的三個支腳滑入軛架外殼組件的相應通道中。

用三個內六角螺釘 (19) 固定電動機板, 確保抓住底部的接地端子。使用2毫米六角扳手均勻地擰緊三個螺絲。

如下所述, 用六角螺母 (20) 固定轉子。

插圖顯示了常規的棘輪。長距離棘輪遵循相同的步驟。



5/16"六角套筒

擰緊六角螺母時, 請使用螺絲刀或類似工具防止轉子組件旋轉。注意: 執行此步驟時, 建議使用最大的螺絲刀/工具。

曲軸銷

拆下軛架和砧座組件, 以便可以將螺絲刀放在曲軸的銷釘下方以鎖定轉子, 從而可以擰緊六角螺母。

為了正確地將六角螺母 (20) 擰緊到轉子 (33) 上, 重要的是鎖定轉子並防止其旋轉。推薦的方法如上所示。

使用卡環鉗卸下卡環 (1k)。小心卸下砧座套件 (1), 確保將摩擦板 (1j) 壓在其上。拆下軛架 (2) 和襯套 (4), 露出曲軸 (5) 的「銷」。

用螺絲刀或類似工具在曲軸銷下方滑動, 並將其楔入銷與軛架之間, 以防止曲軸和所有齒輪 (包括轉子小齒輪) 移動。使用5/16"套筒將六角螺母固定到轉子主軸上。擰緊至33-37 千克-厘米 (約3.16-3.61 納米)。

卸下螺絲刀, 然後重新安裝襯套, 然後將其軛在曲軸銷上。將砧座套件和摩擦板小心地放回軛架, 並用卡環固定。

將軛架組件放到右半把手中。在安裝開關和印刷電路板之前, 請將LED組件放入一半的外殼中。如圖所示, 將LED電線和地線穿過通道和線槽, 然後穿過開關。確保將所有電線壓緊。

將開關、印刷電路板和電池接線盒放入把手插槽和空腔中。確保這些組件牢固地就位。要特別注意多餘的電線被塞在電池接線端子後面, 並且沒有電線干擾另一半把手的安裝。

安裝開關鎖定滑軌 (27)。小心地將左半把手 (24) 放在右手把上。確保把手正確地裝配在一起, 並用螺釘 (21和22) 固定。

檢查開關和開關鎖定滑軌的功能是否正常。安裝電池以確保產品正常運行。

安裝板形開關 (26) 並用彈簧銷 (25) 固定。