

	<h1>M18 CH</h1> <p>零件清单</p>	<p>发布日期:</p> <h2>Aug-17</h2>
	<p>TTI 产品型号: 018 101 014, 030, 043</p> <p>M18 FUEL™ SDS-PLUS 电锤</p>	<p>从以下序列号开始:</p> <p>版本 A - C2015</p>

序号	零件编号	零件描述	用量 (PCS)
1	561993001	橡胶防尘圈	1
2	-	卡簧	2
3	-	套组件	1
4	681154001	钢珠	2
5	635043001	钢珠承托片	1
6	672799001	弹簧	1
7	203181001	前牙箱壳组件	1
7a	-	牙箱壳带轴承和油封	1
7b	692732001	弹簧	1
7c	635156001	锁定片	1
8	306972002	换挡旋钮组件	1
9	-	卡簧	1
9a	633517001	垫片-钢	1
9b	692735001	弹簧	1
9c	612126002	减速齿轮	1
9d	612145001	离合片	1
9e	611405001	钢珠	3
9f	693929001	轴	1
9g	692725001	止推环	1
9h	-	橡胶O型圈	1
9j	692590001	打击块	1
9k	-	橡胶O型圈	1
9m	692722001	套	1
9n	-	橡胶O型圈	1
9p	-	橡胶O型圈	1
9q	612244001	垫片	1
9r	-	卡簧	1
9s	306516001	滚珠轴承	1
9t	642214001	轴承固定块	1
9u	635144001	平垫片	1
9v	-	螺旋挡圈	1
9w	-	卡簧	1
10	693983001	撞锤	1
10a	-	橡胶O型圈	1
11	693985001	活塞	1
12	-	垫片-钢	2
13	692718001	销	1

	<h1>M18 CH</h1> <p>零件清单</p>	<p>发布日期:</p> <h2>Aug-17</h2>
	<p>TTI 产品型号: 018 101 014, 030, 043</p> <p>M18 FUEL™ SDS-PLUS 电锤</p>	<p>从以下序列号开始:</p> <p>版本 A - C2015</p>

序号	零件编号	零件描述	用量 (PCS)
14	-	M4 X 14MM 螺丝	8
15	-	橡胶密封垫	1
16	642215002	牙箱后盖	1
17	681064003	滚珠轴承	1
18	635186001	平垫片	1
19	-	毡塞	1
20	-	M4 X 10MM 螺丝	1
21	635145001	轴承固定片	1
22	-	M4 X 10MM 螺丝	2
23	527028001	后壳	1
24	-	M4 X 30MM 螺丝	4
25	-	卡簧	1
25a	612130002	小齿轮	1
25b	612129002	小齿轮连接套	1
25c	693982001	弹簧	1
25d	612149002	齿轮轴	1
25e	612128003	传动套	1
25f	681236001	摆动块	1
25g	612245001	间隔块	1
25h	612153001	斜齿轮	1
26	660024051	M4 X 18MM 螺丝	4
27	203193001	转子组件	1
27a	-	转子	1
27b	681366001	滚珠轴承	1
28	620448002	深度导杆	1
29	304389001	侧手柄组件	1
31	660852001	M4 X 8MM 螺丝	2
32	-	马达壳面壳	1
33	-	马达壳底壳	1
34	208039001	电子组件	1
34a	-	开关	1
34b	-	电池接触块	1
34c	-	定子	1
34d	-	PCB 组件	1
34e	-	吸尘器接触端子	1
36	691093001	弹簧	1
37	562680001	橡胶波纹套	1

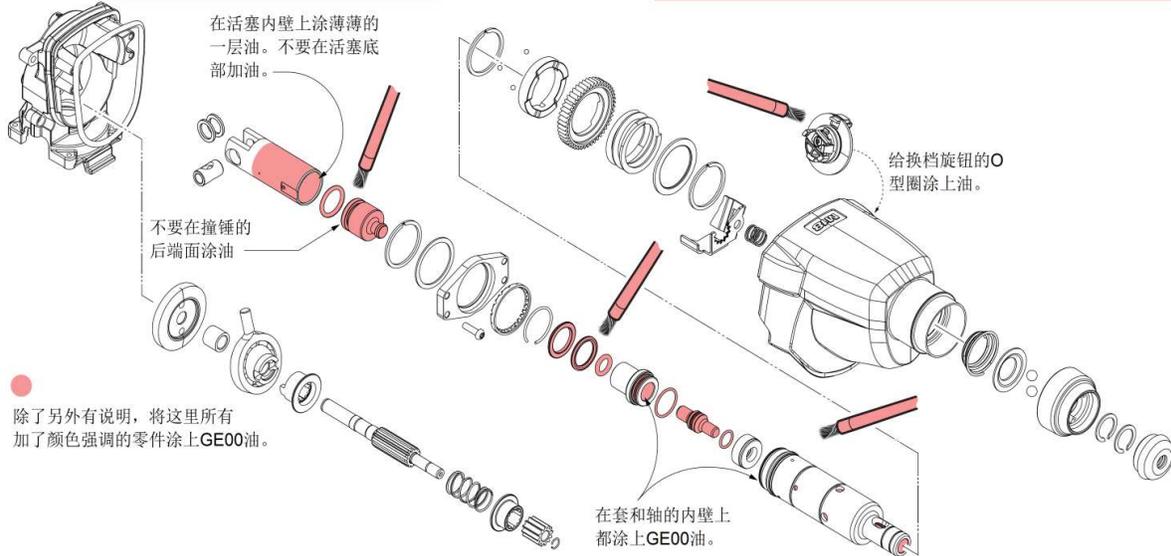
	<h1>M18 CH</h1> <p>零件清单</p>	<p>发布日期:</p> <h2>Aug-17</h2>
	<p>TTI 产品型号: 018 101 014, 030, 043</p> <p>M18 FUEL™ SDS-PLUS 电锤</p>	<p>从以下序列号开始:</p> <p>版本 A - C2015</p>

序号	零件编号	零件描述	用量 (PCS)
38	527031001	换向按钮	1
39	-	M3 X 14MM 螺丝	10
40	-	面壳	1
41	-	底壳	1
42	-	FUEL标识片	1
43	563444001	橡胶帽	1
50	203097001	马达壳组件	1
51	202943001	外壳组件	1
53	201755001	手柄和深度导杆组件	1
56	941045834	铭牌贴纸 (图中未显示)	1
60	307150003	工具箱	1
1000	204582002	M18CH 维修保养零件包	1
1200	-	GE00 油脂 2.8OZ/80G 每支	1
1201	-	S2 油脂 1.4OZ/40G 每支	5
2000	61-30-0290	轴维修夹具	1

加油备注: GE00 油脂

序号1200, 2.8oz./80g

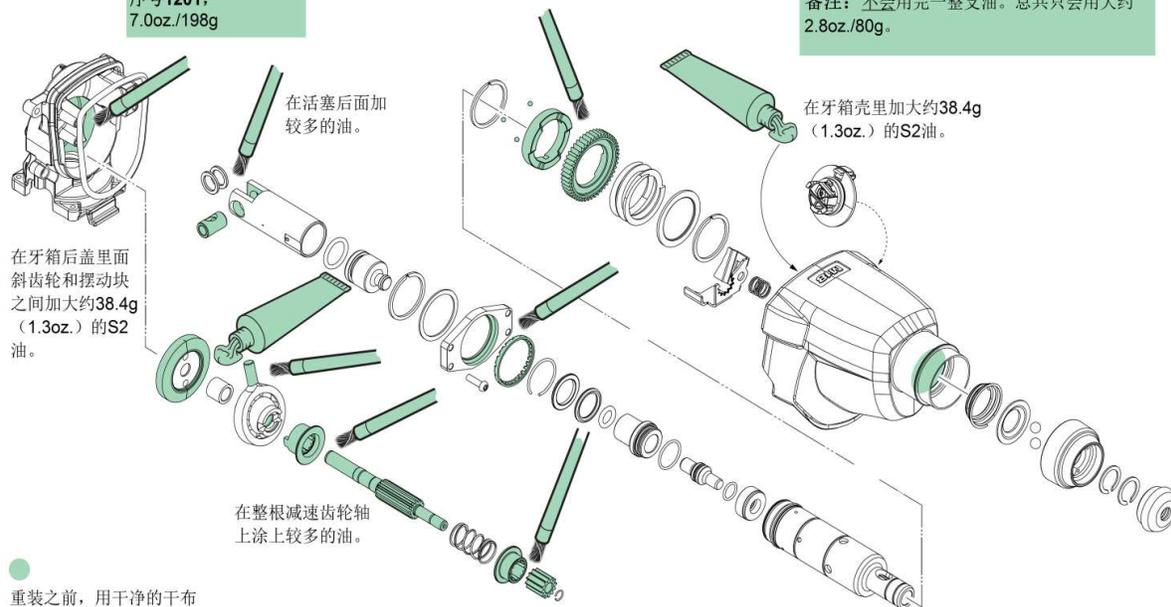
备注: 不会用完一整支油。总共只会用大约3/16oz./5.4g。



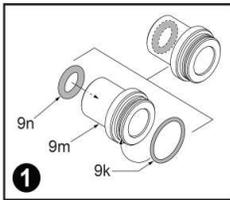
加油备注: S2 油脂

序号1201,
7.0oz./198g

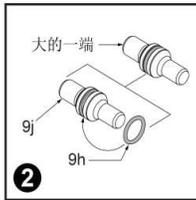
备注: 不会用完一整支油。总共只会用大约2.8oz./80g。



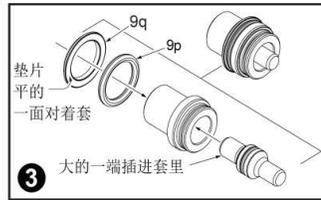
重装之前, 用干净的干布擦干净齿轮组件。将这里所有加了颜色强调的零件都涂上S2油。在所有的内齿或者外齿上都涂上较多的油。



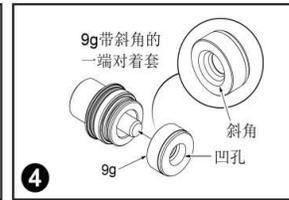
1



2



3



4

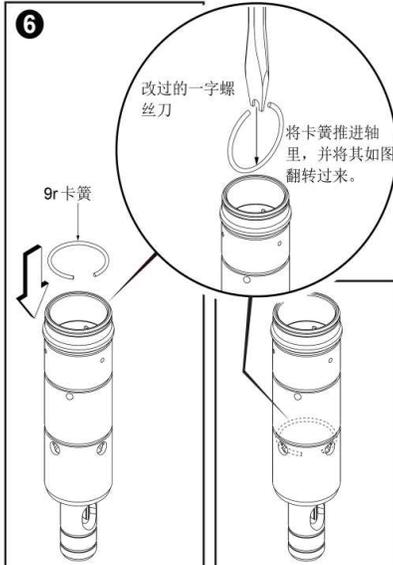


5

用一个旧的活塞来帮助将这些零件推进轴里。

组装在一起的零件:
9g, 9h, 9j, 9k, 9m, 9n, 9p 和 9q。

9f 轴



6

改过的一字螺丝刀

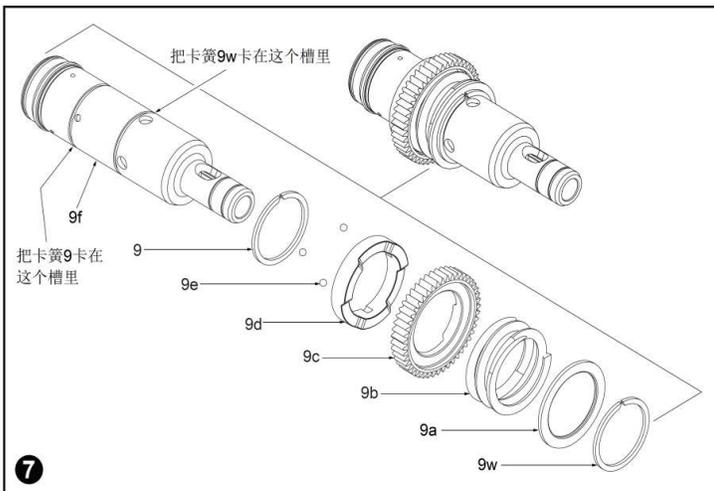
将卡簧推进轴里，并将其如图翻转过来。

9r 卡簧

用同一个旧活塞将卡簧推下去让它卡进轴里的卡簧槽里。

轴内零件的组装:

1. 在套和O型圈上涂一些油，然后把O型圈装入套里。
2. 在打击块和O型圈上涂一些油，然后把O型圈装到打击块上。
3. 把打击块组件装入套里（如图，大的一端插入套里）。
4. 把止推环带斜角的一端套进打击块小的一端。
5. 把以上组装好的零件如图放进一个旧的活塞里。用旧活塞帮助将这些零件推进轴里。
6. 卡簧（9r）用于将这些零件固定在轴里。建议在一个一字螺丝刀的底部锉一个缺口。如图把卡簧直立，开口朝上。用修改过的螺丝刀将卡簧推到轴里，再将其如图翻转过来。然后把旧的活塞塞进轴里，并用胶锤敲打活塞直至将卡簧卡进槽里。



7

轴外零件的组装:

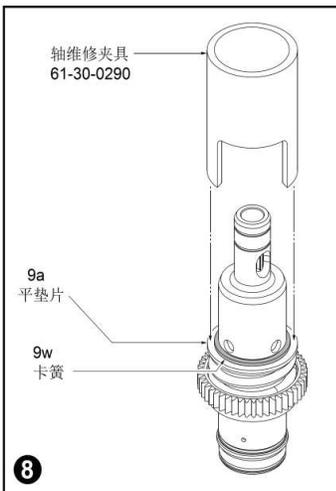
7. 将卡簧9装到轴上。用卡簧钳将其装在轴的尾端，卡进槽里。

在手指上沾一些油更容易把三个钢珠9e捡起来装入轴上的三个小孔里。

在离合器9d上涂一些油并安装到轴上。确保它是如图的朝向，而且它后端的三个凹槽必须对应那三个钢珠套进去。

在齿轮9c上涂油并装在轴上。接着把弹簧9b放在齿轮上，再把垫片9a放在弹簧上。

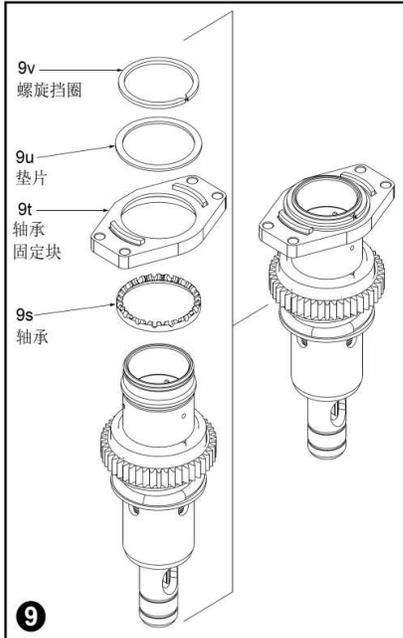
装卡簧9w到轴上。用卡簧钳将其装在刚才那些零件的上面。



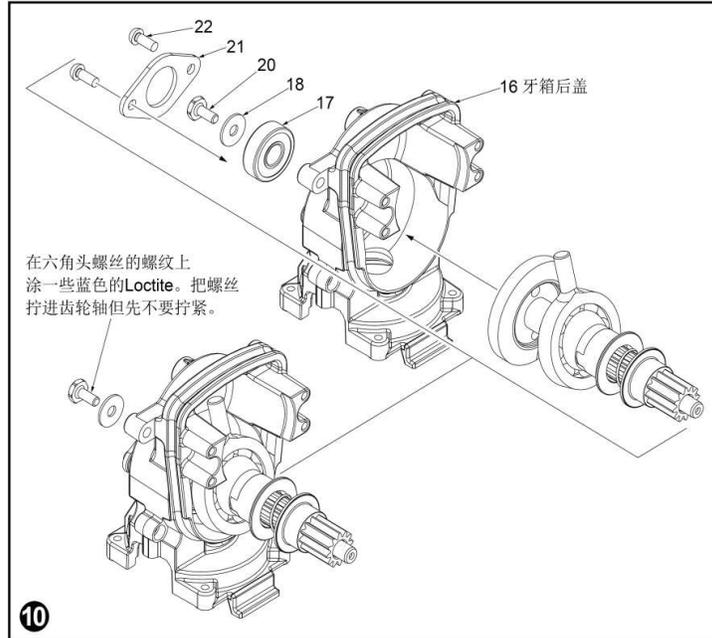
8

8. 将轴维修夹具61-30-0290放在轴上，并让其压在平垫片9a上。把夹具以及这些轴组件放在压力机上，小心地压缩弹簧直至轴上的卡簧槽露出来。

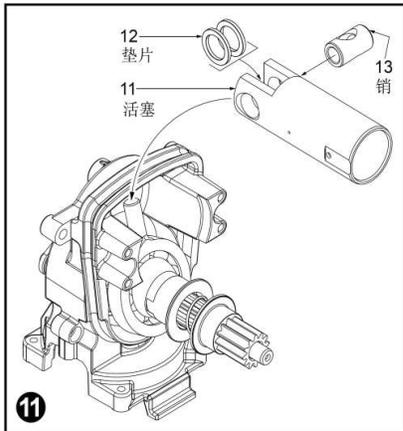
同时，用一个螺丝刀将卡簧9w压进槽里。



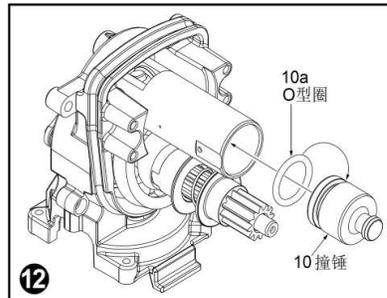
9



10



11

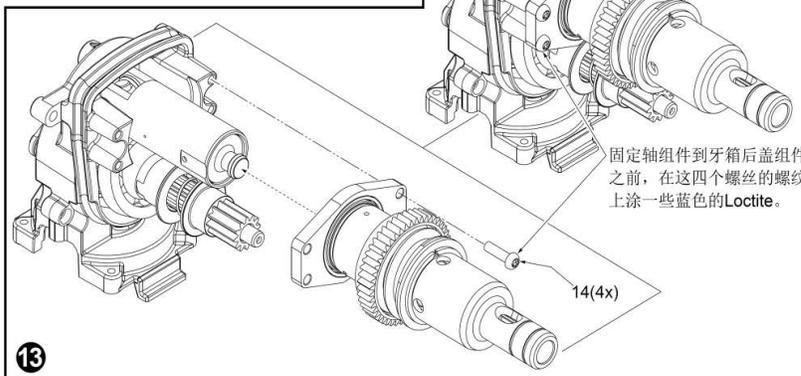


12

9.轴承固定块9t平的一面有一个凹槽可以放下轴承9s。在凹槽里涂上油然后把轴承装进去。如图,将这两个零件装到轴上,再把垫片9u放在上面,最后装上螺旋挡圈将它们固定。

安装轴组件到牙箱后盖组件。

10.在牙箱后盖里加一些油。把摆动轴组件如图装进牙箱后盖里。用9mm六角头螺丝20固定摆动轴组件。**备注:**在装螺丝前,在螺丝的螺纹上加一些蓝色Loctite。这时,不要把螺丝完全拧紧。



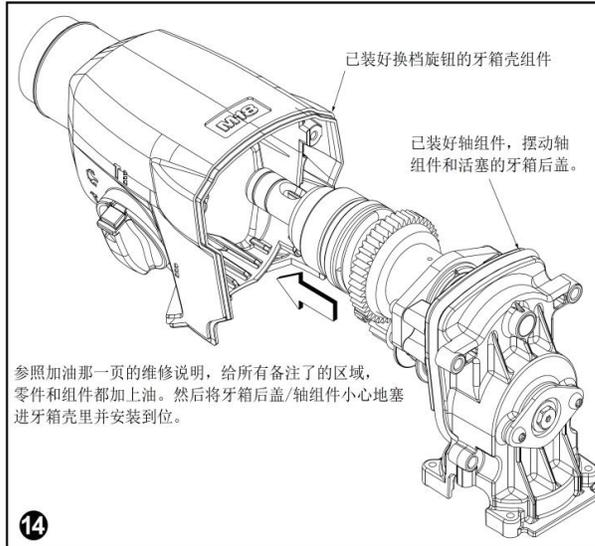
13

固定轴组件到牙箱后盖组件之前,在这四个螺丝的螺纹上涂一些蓝色的Loctite。

11.把垫片12和销13装在活塞11后面。确保两个垫片是分开的,在销孔的左右两边各有一个。然后把活塞组件装到摆动轴组件上。销的孔要对准摆动轴承的插杆放进去。

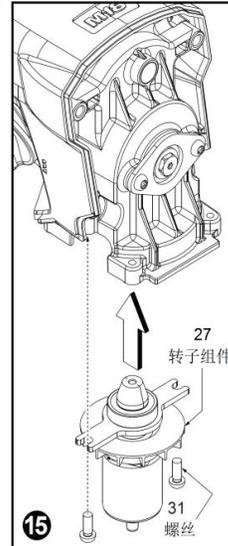
12.给O型圈10a和撞锤都涂上油。确保不要在撞锤的后端加油。把O型圈装到撞锤上。然后把整个组件如图塞进活塞11里。

13.将活塞塞进轴里,同时把轴组件安装到牙箱后盖上。用四个螺丝固定轴组件到牙箱后盖。**备注:**在装螺丝前,在螺丝的螺纹上加一些蓝色Loctite。

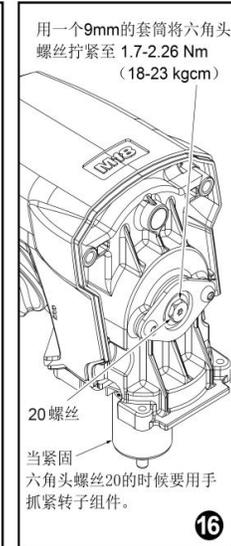


参照加油那一页的维修说明, 给所有备注了的区域, 零件和组件都加上油。然后将牙箱后盖/轴组件小心地塞进牙箱壳里并安装到位。

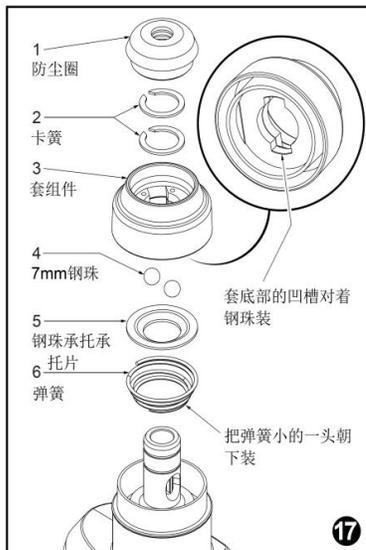
14



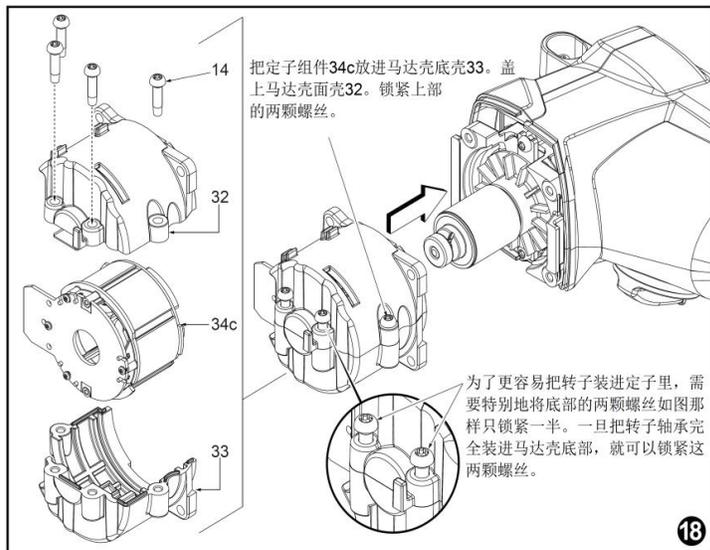
15



16



17



18

14. 把牙箱后盖/轴组件安装进牙箱壳组件里, 同时要参照加油说明给相应的零件加油。

15. 安装转子组件27到牙箱后盖的底部。为了受力均衡, 先拧一个螺丝31但不要拧紧, 再拧紧另一个螺丝, 最后把两个螺丝拧紧至2.37-2.94Nm (25-30kgcm)。

16. 牙箱后盖后面的六角头螺丝20现在可以拧紧了。用手抓紧转子组件, 用一个9mm套筒把螺丝拧紧至1.7-2.26Nm (18-23kgcm)。

17. 安装轴前端的零件。

把弹簧6小的一头朝下装在轴上。

把钢珠承托片5放在弹簧上(平的一面朝上)。

压紧弹簧装两个钢珠4。

把套3装在轴上, 它里面的两个凹槽要对两边的钢珠套下去。

安装一个卡簧到轴下面的槽里。确保卡簧要完全座落在槽里面。然后检查一

下夹头是否能正常工作。

安装另外一个卡簧到轴前端的槽里。确保卡簧要完全座落在槽里面。

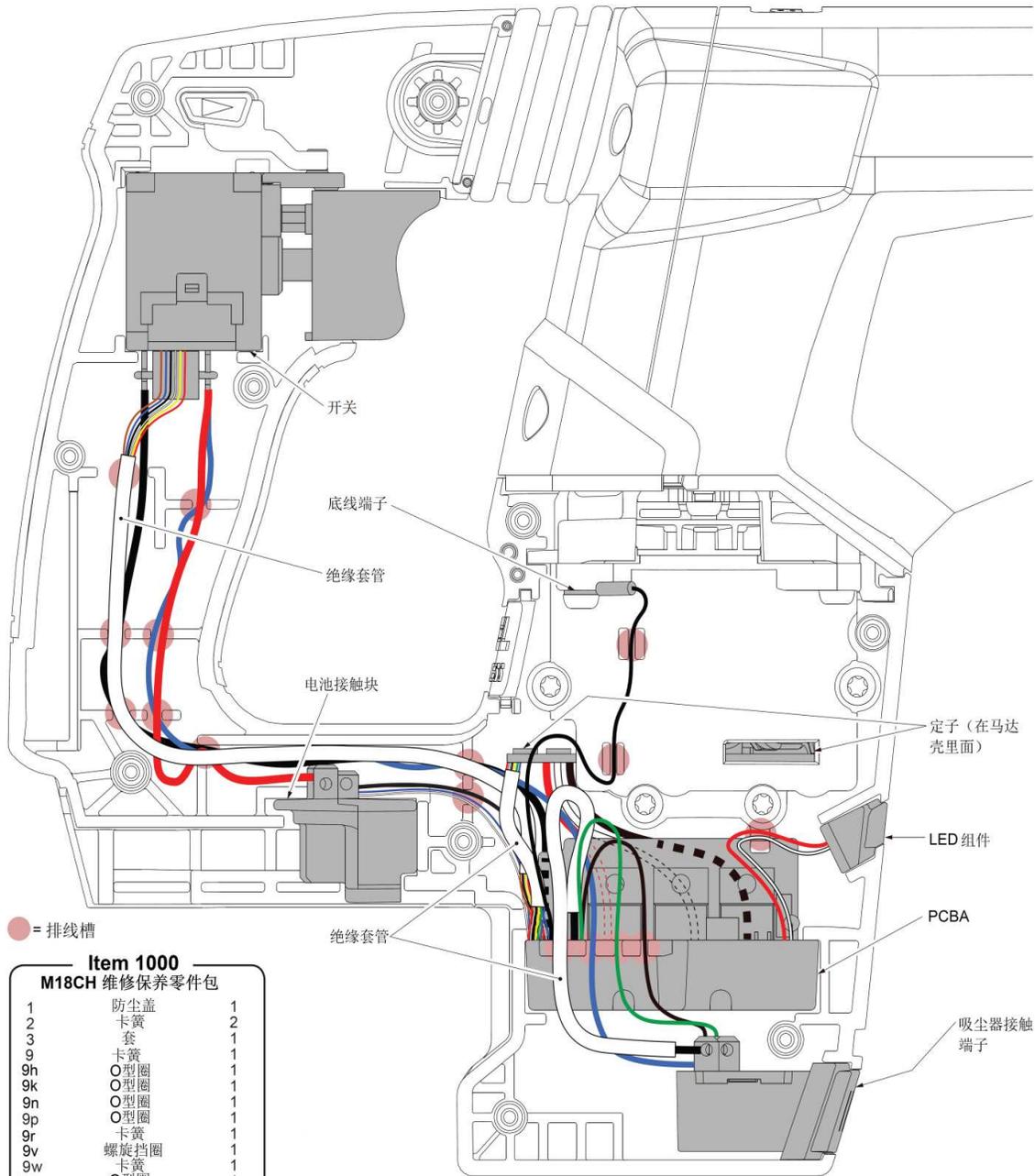
把防尘圈1装在轴前端。再次检查一下夹头是否能正常工作。

18. 把定子组件34c放进马达壳底壳33。

盖上马达面壳。

把四颗螺丝放到面壳上。拧紧上面两颗螺丝, 但是下面两颗螺丝只拧紧一半, 不要完全锁紧, 如图。这样有助于把转子和转子轴承装进定子/马达壳组件里。

一旦把转子轴承完全装进马达壳底部, 就可以锁紧底部这两颗螺丝了。四颗螺丝应锁紧至3.34-3.84 Nm (35-40 kgcm)。



● = 排线槽

Item 1000
M18CH 维修保养零件包

1	防尘盖	1
2	卡簧	2
3	套	1
9	卡簧	1
9h	O型圈	1
9k	O型圈	1
9n	O型圈	1
9p	O型圈	1
9r	卡簧	1
9v	螺旋挡圈	1
9w	卡簧	1
10a	O型圈	1
12	垫片	2
14	M4X14mm 螺丝	8
15	密封垫	1
19	毡塞	1
20	9mm六角螺丝	2
22	M4X10mm 螺丝	1
24	M4X30mm 螺丝	4
25	卡簧	1
39	M3X14mm 螺丝	10
1200	GE00油脂 2.8oz/80g	1
1201	S2油脂 7.0oz./198g	1

螺丝扭力

序号	零件编号	螺丝所在位置	扭力	
			(KG/CM)	(Nm)
14	-----	马达壳组件	35-40	3.39-3.84
14	-----	轴承固定块	35-40	3.39-3.84
20	-----	牙箱后盖	18-23	1.67-2.26
22	-----	轴承固定片	35-40	3.39-3.84
24	-----	后壳	15	1.47
26	660024051	马达壳组件	35-40	3.39-3.84
31	660852001	转子组件	25-30	2.37-2.94
39	-----	面壳	14-17	1.36-1.58