



M12 FHIR14

維修部件圖

TTI型號: 018 526 006, 007, 008

M12 FUEL™ 無碳刷高速衝擊棘輪 (1/4")

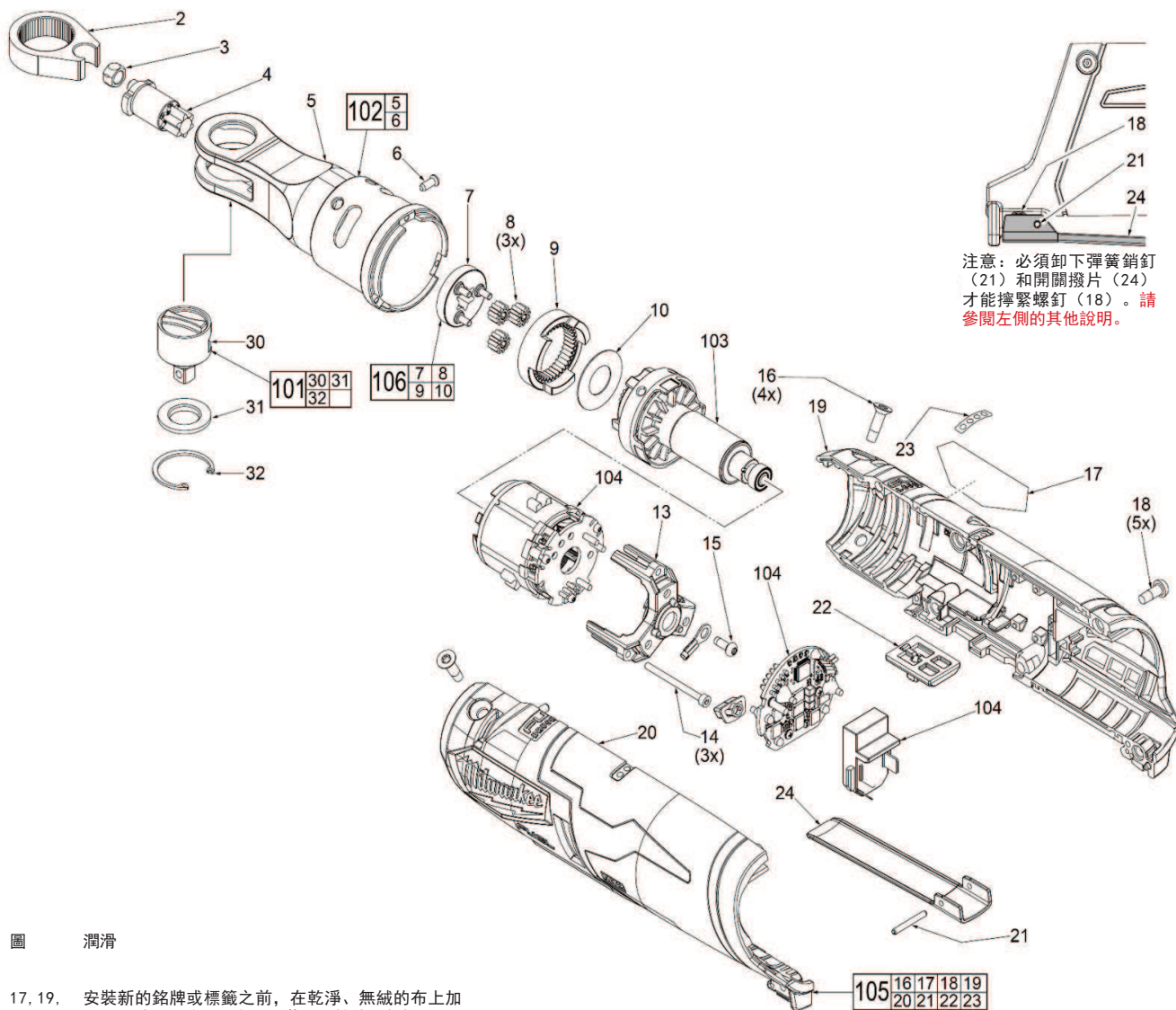
公告日期:

Mar-21

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: 必須卸下彈簧銷釘 (21) 和開關撥片 (24) 才能擰緊螺釘 (18)。請參閱左側的其他說明。

圖 潤滑

17, 19, 23 安裝新的銘牌或標籤之前, 在乾淨、無絨的布上加異丙醇, 然後再加在把手蓋上, 等待其乾燥。

21 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, 並削尖尖頭, 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。



1200 1201



121



M12 FHIR14

維修零件清單

公告日期:
Mar-21

TT1型號: 018 526 006, 007, 008

起始序列號:

M12 FUEL™ 無碳刷高速衝擊棘輪 (1/4")

版本A

項目	部件號碼	部件說明	數量 (件)
2	698670001	軛	1
3	698769001	襯套	1
4	622072003	曲柄軸	1
5	-	帶軸承的軛架	1
6	673021003	驅動銷	1
7	-	載體	1
8	-	行星齒輪	3
9	-	環形齒輪	1
10	-	墊圈	1
13	644096001	電機板	1
14	662573001	M2.5 X 31毫米內六角驅動螺絲	3
15	661031003	M3 X 8毫米盤頭TAPTITE T-10螺絲	1
16	660213029	M4 X 14毫米平頭ST T-20螺釘	4
17	941123312	額定標示 018526006, 008亞洲版	1
17	941123323	額定標示 018526007僅JP版本	1
18	660436004	M4 X 10毫米ST T-20盤頭螺絲	5
19	-	把手蓋	1
20	-	把手支撐	1
21	673021004	彈簧銷	1
22	541158001	開關鎖定	1
23	941300217	電池計標籤	1
24	633822001	板形開關	1
30	-	1/4" 砧, 帶標準變速旋鈕	1
31	696037001	摩擦板	1
32	637985001	C形圈	1
101	204564004	1/4" 砧維修套件-標準	1
102	208670001	軛架外殼維修套件	1
103	208668001	轉子維修組件 018526006, 008亞洲版	1
103	208668002	轉子維修組件 018526007僅JP版本	1
104	208669001	電子維修組件	1
105	204525024	外殼維修包 018526006, 008亞洲版	1
105	204525026	外殼維修包 018526007僅JP版本	1
106	208675001	齒輪組維修套件	1
121	903210033	承包商包	1
1200	-	潤滑脂	1
1201	-	潤滑脂	1



M12 FHIR14

維修說明

TTI 型號: 018 526 006, 007, 008

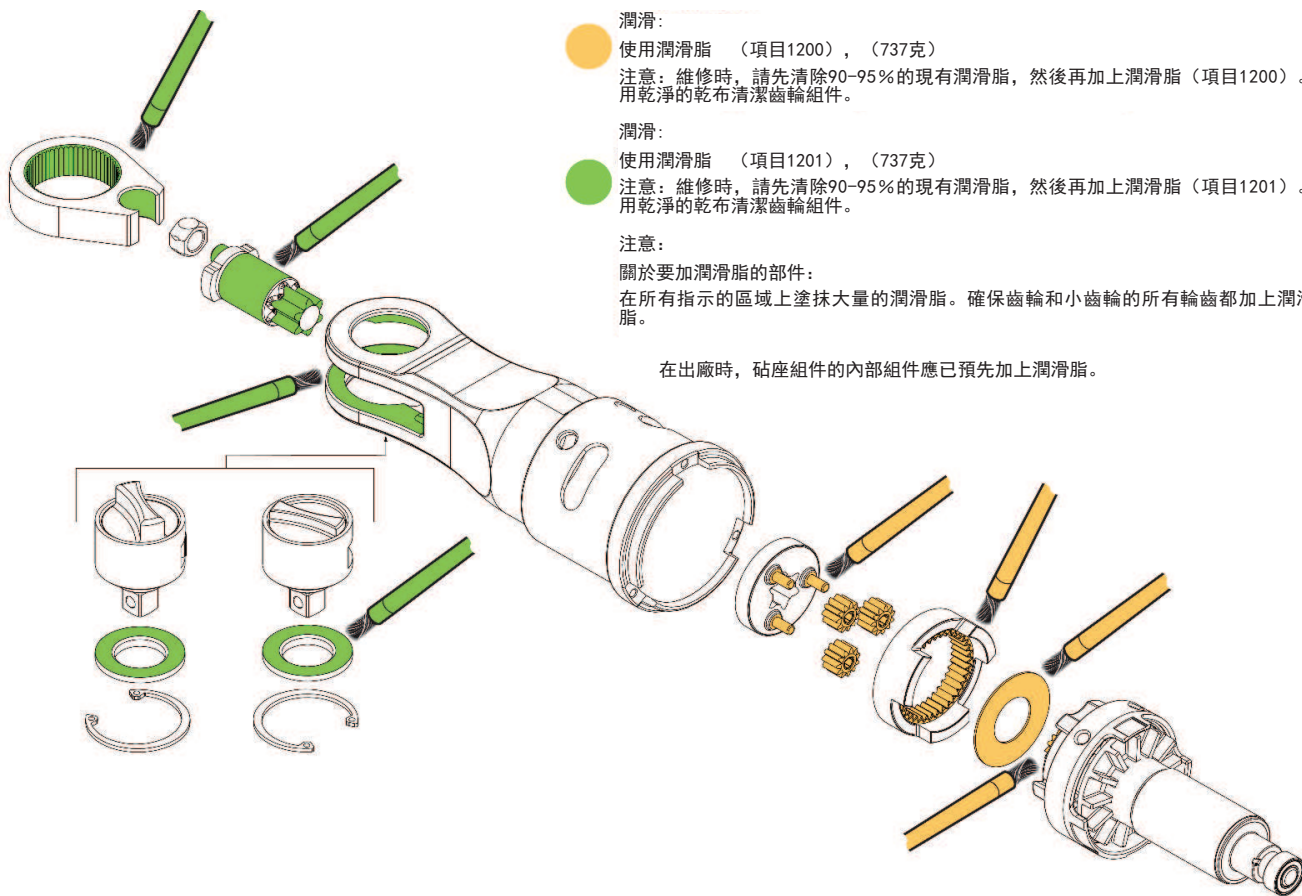
M12 FUEL™ 無碳刷高速衝擊棘輪 (1/4")

公告日期:

Mar-21

起始序列號:

版本A



潤滑:

使用潤滑脂 (項目1200), (737克)

注意: 維修時, 請先清除90-95%的現有潤滑脂, 然後再加上潤滑脂 (項目1200)。用乾淨的乾布清潔齒輪組件。

潤滑:

使用潤滑脂 (項目1201), (737克)

注意: 維修時, 請先清除90-95%的現有潤滑脂, 然後再加上潤滑脂 (項目1201)。用乾淨的乾布清潔齒輪組件。

注意:

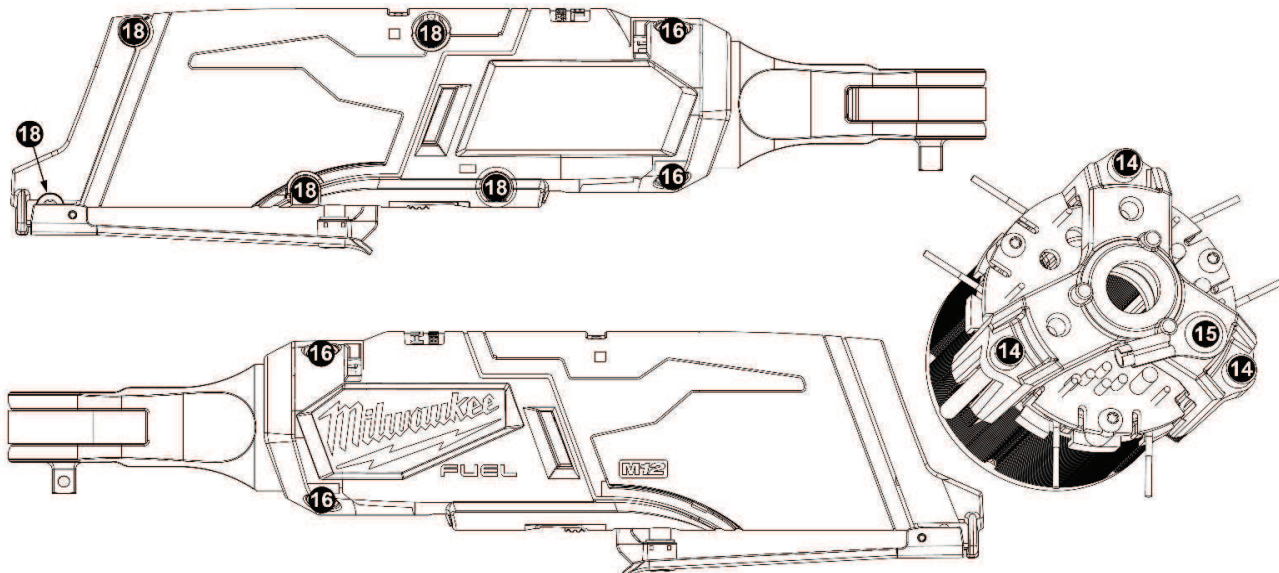
關於要加潤滑脂的部件:

在所有指示的區域上塗抹大量的潤滑脂。確保齒輪和小齒輪的所有輪齒都加上潤滑脂。

在出廠時, 粘座組件的內部組件應已預先加上潤滑脂。

螺絲扭力規格

圖	部件號碼	在哪裡使用	闕座扭力	
			(公斤/厘米)	(納米)
14	662573001	電機板	5 - 7	0.5 - 0.7
15	661031003	高壓端子/電機板	12 - 14	1.1 - 1.4
16	660213029	外殼蓋	14 - 16	1.4 - 1.6
18	660436004	外殼蓋/支架	10 - 12	0.9 - 1.1





M12 FHIR14

維修說明

TTI型號: 018 526 006, 007, 008

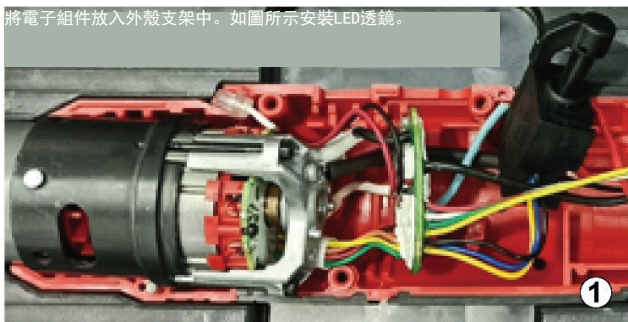
M12 FUEL™ 無碳刷高速衝擊棘輪 (1/4")

公告日期:
Mar-21

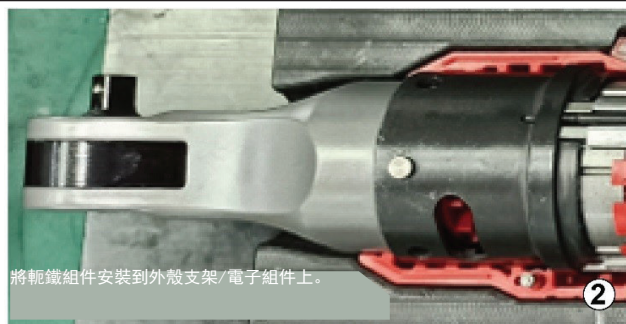
起始序列號:

版本A

將電子組件放入外殼支架中。如圖所示安裝LED透鏡。

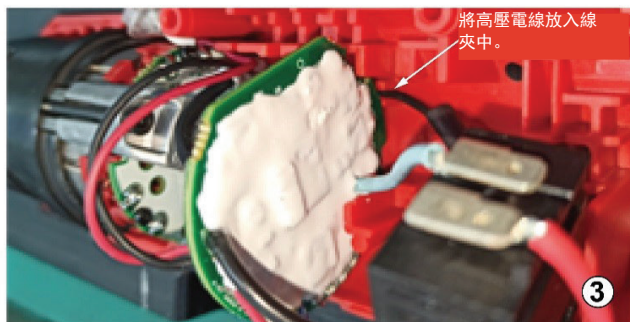


1



將軌鐵組件安裝到外殼支架/電子組件上。

2



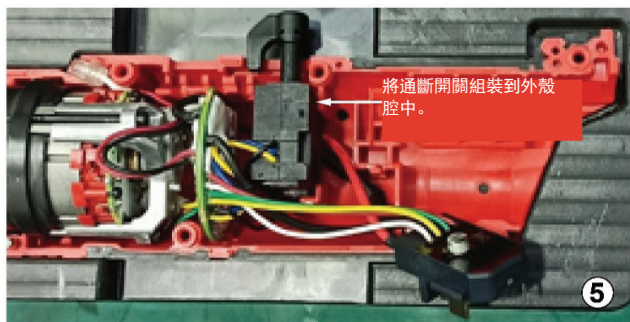
將高壓電線放入線夾中。

3



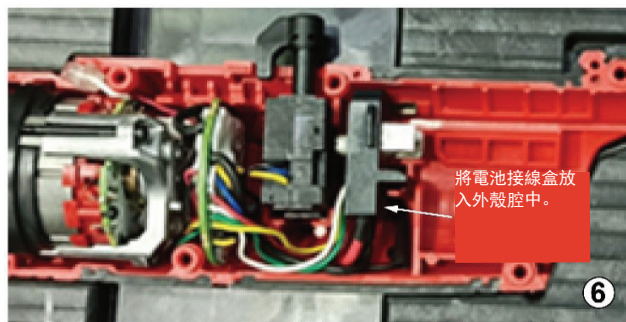
將控制板組裝到外殼插槽中。

4



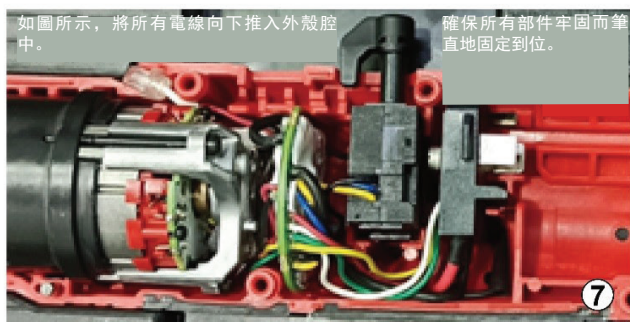
將通斷開關組裝到外殼腔中。

5



將電池接線盒放入外殼腔中。

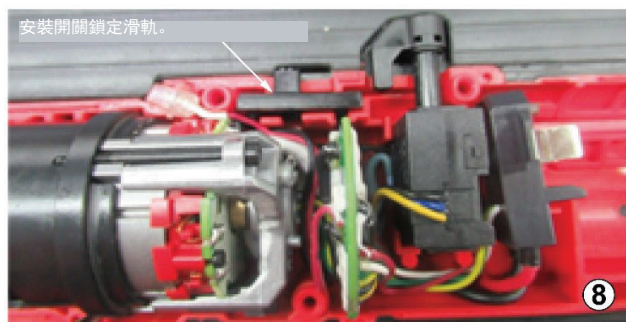
6



如圖所示，將所有電線向下推入外殼腔中。

確保所有部件牢固而筆直地固定到位。

7



安裝開關鎖定滑軌。

8



在將外殼蓋安裝到外殼支架上之前，請確保沒有干擾。

9

