



工具头替换说明

QA Technology工具的设计可以轻松更换损坏或磨损的工具头，而且无需寄回工具进行维修。我们为各种工具产品提供了多种不同的更换方法。请查看我们的目录或网站，以获取单款替换配件型号。以下是我们提供的不同工具的说明。

工具的变化



操作前的特别注意事项:

- 由于手柄上刻有特定的工具型号，因此必须与更换的手柄匹配，以避免设置高度不当或损坏相关组件。



- 当涂有乐泰胶时，可用火对螺纹区域进行低热处理将有助于松开螺纹。
- 用压缩空气或棉签清洁内螺纹和光滑孔径。如需要，使用温和的溶剂帮助溶解污染物并干燥配件。
- 所有螺纹组件均为右螺纹。

更换说明

第一步

将手柄夹在台钳中，以拆下损坏/磨损/断裂的工具头组件。使用软钳口防止损坏手柄。

第二步

从手柄上拆下工具头。

型号：ITR-SET

使用4.5mm开口扳手，从手柄上拧下ITR-TIP。

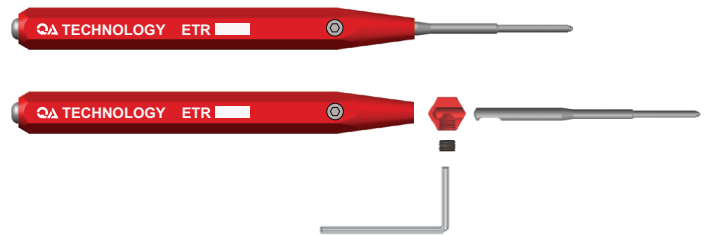


第三步

用4.5mm扳手拧入替换头，直至其拧紧。确保工具头牢固拧紧。您的工具现在可以使用了。

型号：ITR-FL, ETR, WTR, JTR, GTR 和TERX

使用1.5mm六角扳手，松开手柄上的固定螺钉并拔出工具头。



或者

第三步

将替换工具头插入孔的底部，同时将平侧保持在定位螺钉侧。

第四步

用1.5mm六角扳手拧紧定位螺钉。您的工具现在可以使用了。

型号：ETR _B

使用平头螺丝刀，逆时针拧下手柄上的驱动销组件。从手柄中取出驱动销组件（必要时可用钳子）

步骤3

用压缩空气或棉签清洁手柄内的螺纹。如有需要，可用温和溶剂帮助溶解污染物，再将手柄晾干。

步骤4

松开手柄，取出内部的弹簧和支撑管组件。将弹簧暂放一旁，此弹簧可重复使用。

步骤5

要重新组装，先将弹簧套入驱动销组件，再套入支撑管中，销端朝下，插入工具手柄中。

步骤6

将驱动销转入手柄中，并用平头螺丝刀拧紧。

型号: ATR

第一步

用5mm六角扳手松开两个3mm套管锁紧六角螺钉。

第二步

拧下两个组件，从把手上拆下套管。

第三步

使用4.5mm扳手，从套管上拧下止动管。

第四步

使用1/16英寸扳手，从手柄上拧下驱动销。

第五步

用5-40螺纹将驱动销拧到手柄上，用1/16英寸扳手拧紧。

第六步

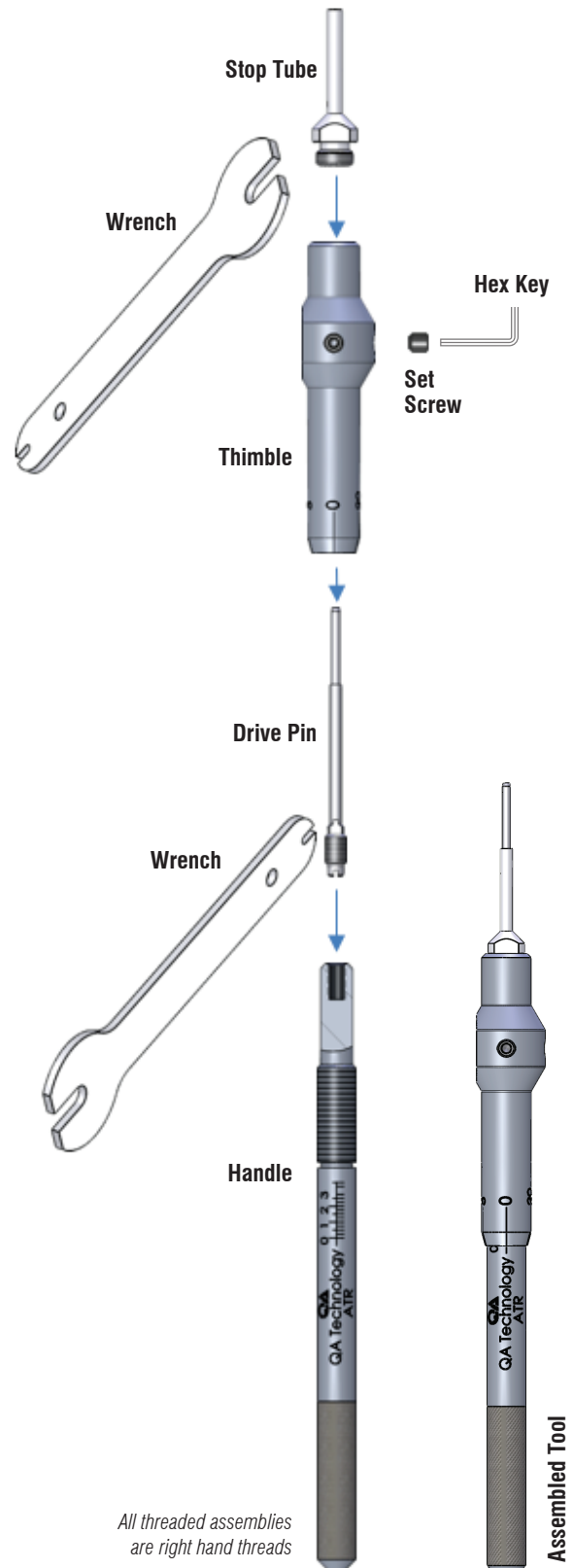
用10-32螺纹将止动管拧到套管上，并用4.5mm扳手拧紧。

第七步

将套管拧到把手上。

第八步

将工具设置为所需的设置高度，并拧紧3mm的固定螺钉以保持设置。



更多细节请参阅我们的网站

www.qatech.com/cn/resources-videos/resources-videos.html