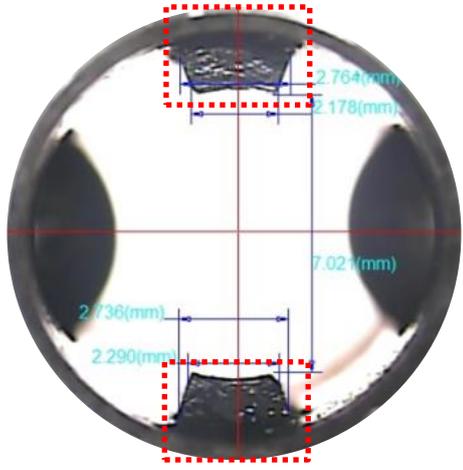
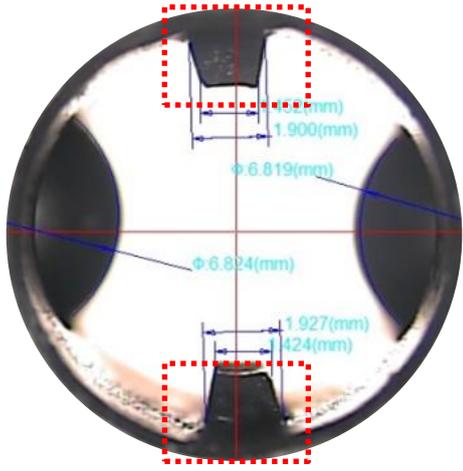
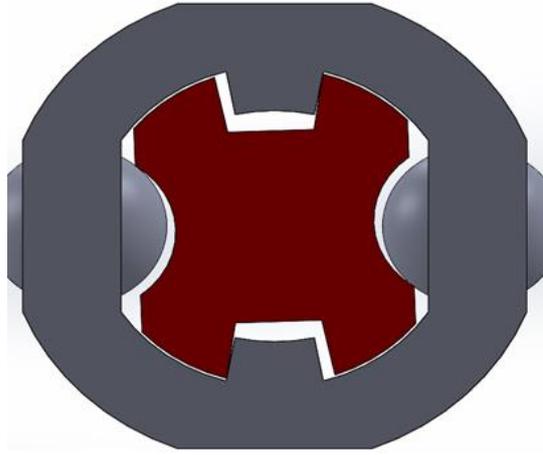


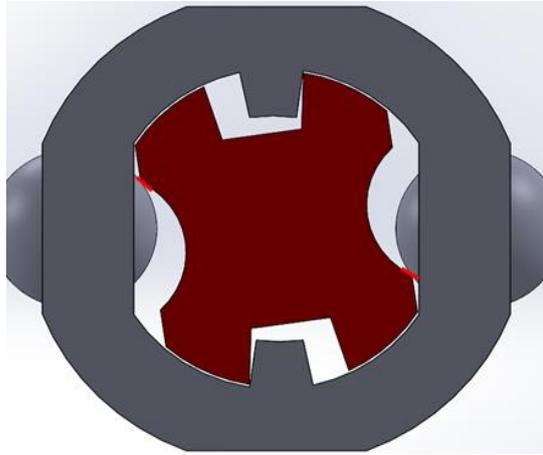
SDS Plus 重型工具鑽頭拆不下原因說明

照片圖示	異常原因說明
 <p style="text-align: center;">SDS Plus 電鑽可拆式夾頭</p>	<p>當 SDS Plus 重型電鑽工具搭配可拆式夾頭(右圖所示)。</p>
 <p style="text-align: center;">新電鑽夾頭(驅動鍵未磨損)</p>	<p>新電鑽夾頭驅動鍵完整(如右圖紅框處)，搭配重型電鑽工具(重鎚擊及高扭力)鑽孔時，於使用一定時限後，夾頭驅動鍵將會磨損。</p>
 <p style="text-align: center;">舊電鑽夾頭(驅動鍵已磨損)</p>	<p>當夾頭驅動鍵磨耗至相當程度時(如右圖紅框處，如鑽到鋼筋等硬質物卡死仍持續強力扭轉，則會使夾頭內活動鋼珠擠壓到 SDS Plus 圓槽變形而無法退出電鑽夾頭。</p>



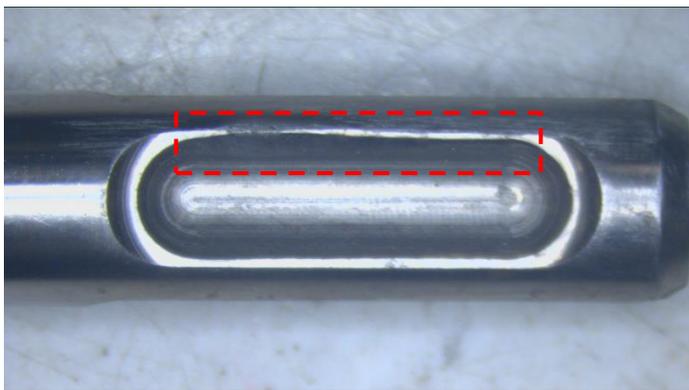
新夾頭與 SDS Plus 運轉作動模擬圖

新夾頭驅動鍵與 SDS Plus 搭配較緊密。



舊夾頭與 SDS Plus 運轉作動模擬圖

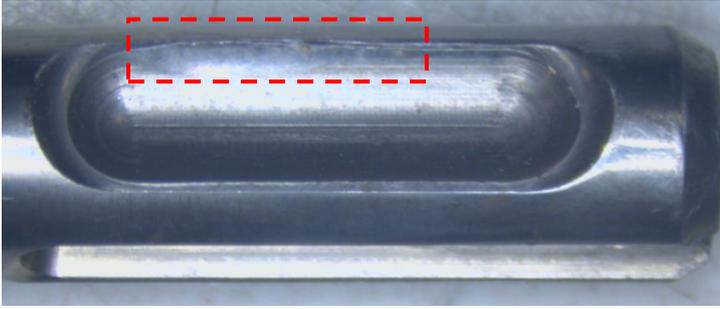
舊夾頭驅動鍵與 SDS Plus 搭配間隙過大，如使用重型電鑽遇鋼筋卡死時則會使 SDS Plus 變形。



SDS Plus 圓槽邊緣變形，超出夾頭內徑規格而卡住無法退出，嚴重將造成電鑽敲擊不順。

SDS Plus 變形無法退出電鑽處置方式

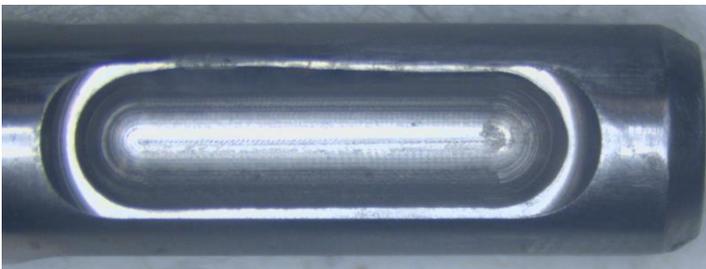
照片圖示	處置說明
	<p>1. 準備一支固定鉗。</p>
	<p>2. 將固定鉗夾於鑽頭柄部固定。</p>
	<p>3. 一人將電鑽夾頭下拉鬆開鋼珠固定鎖，另一人同時以膠鎚或敲擊工具向外敲打固定鉗使鑽頭退出。</p>



4. 將退出鑽頭取出，發現圓槽處受夾頭鋼珠擠壓變形(如右圖紅框處)。



5. 使用砂輪機將圓槽變形處磨平，兩側圓槽皆須作業。



變形 SDS Plus



磨除變形後

6. 將圓槽變形處磨平即可再次使用。

※為避免重複發生卡住之情形，建議確認夾頭驅動鍵磨損狀況並更換新夾頭。