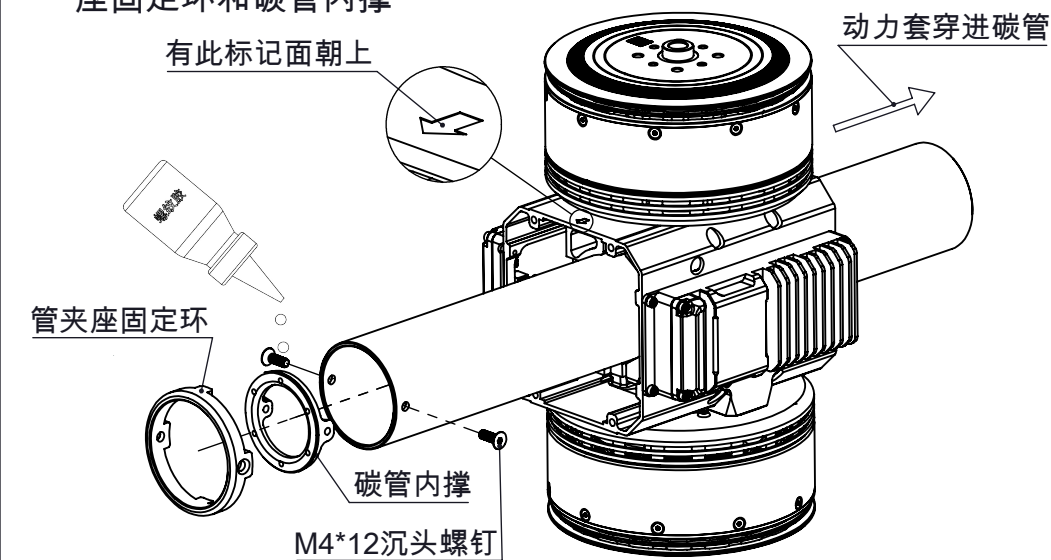
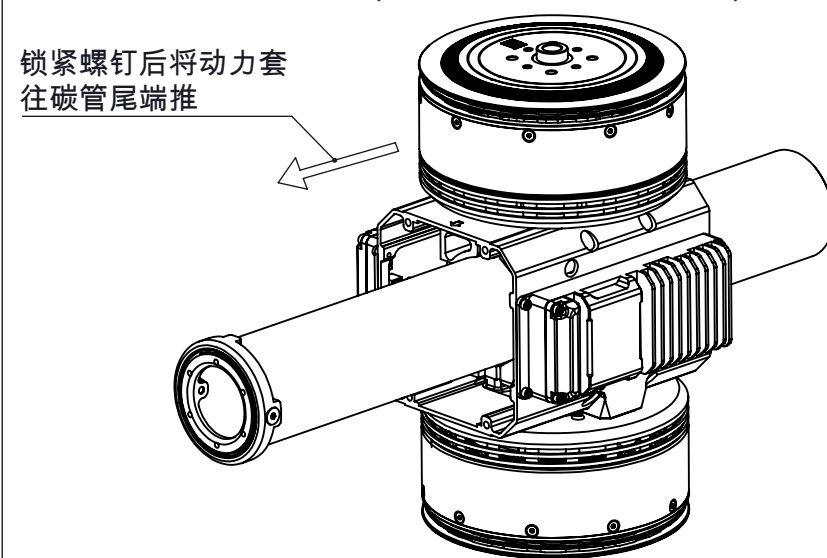


CM-H11M-11122-70KV-D50-CW/CCW-黑-有标-HW-无桨-共轴-V2-装配示意图

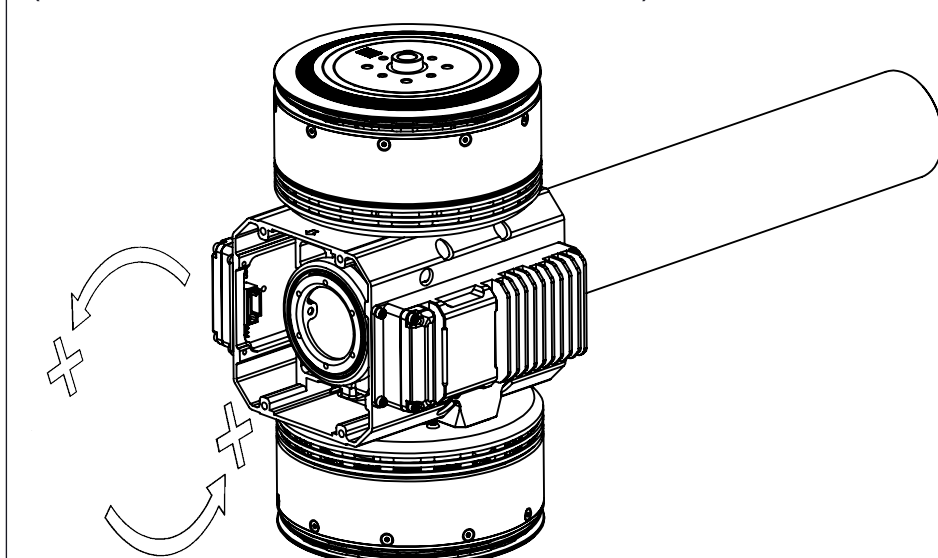
1、将动力套穿进碳管，碳管尾端超出管夹座，方便组装管夹座固定环和碳管内撑



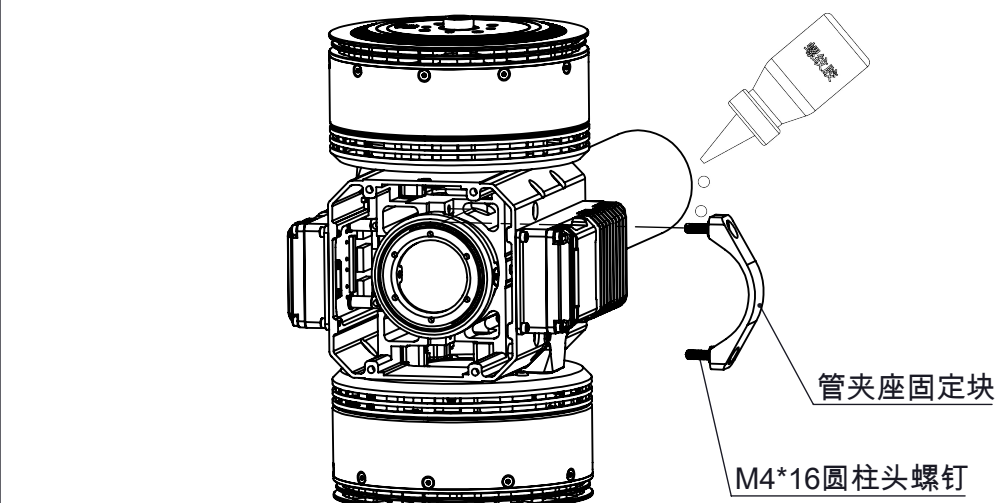
2、用M4*12沉头螺钉将管夹座固定环、碳管内撑锁紧，锁紧扭矩:2.7N*M。(螺钉需涂抹适量螺纹胶)



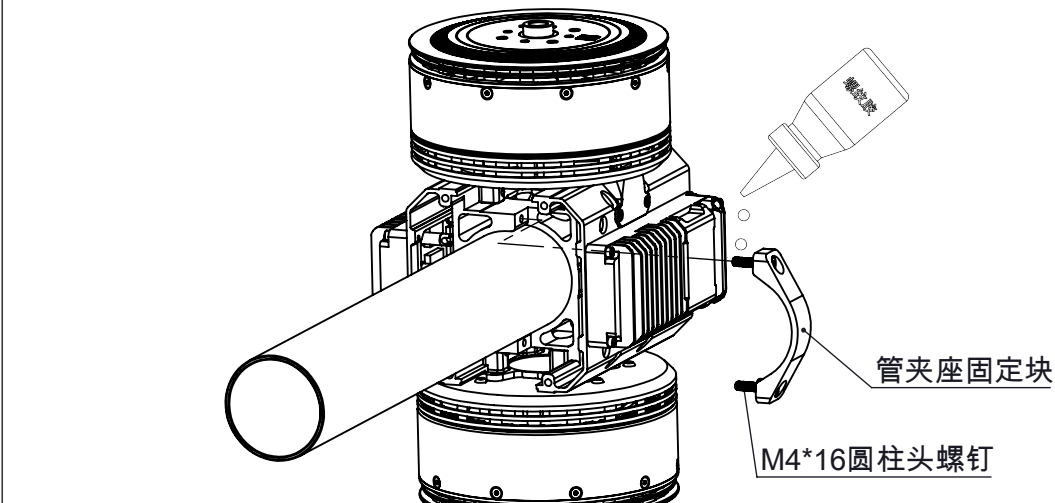
3、将动力套往碳管尾端推，直至管夹座固定环卡进管夹座卡槽内。(动力套不能沿碳管圆周转动说明卡到位)



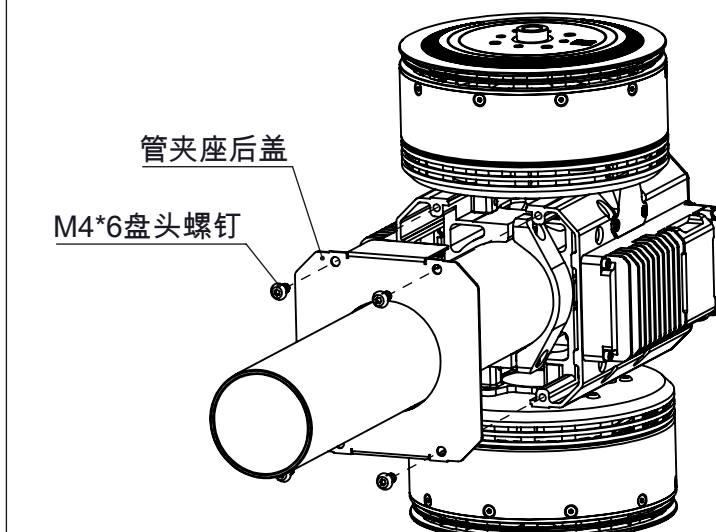
4、用M4*16圆柱头螺钉锁上前端的管夹座固定块，注意:不能直接锁紧一颗螺钉再锁另一颗，要先预紧，先锁平后再锁紧，锁紧扭矩:2.7N*M (螺钉要涂抹适量螺纹胶)



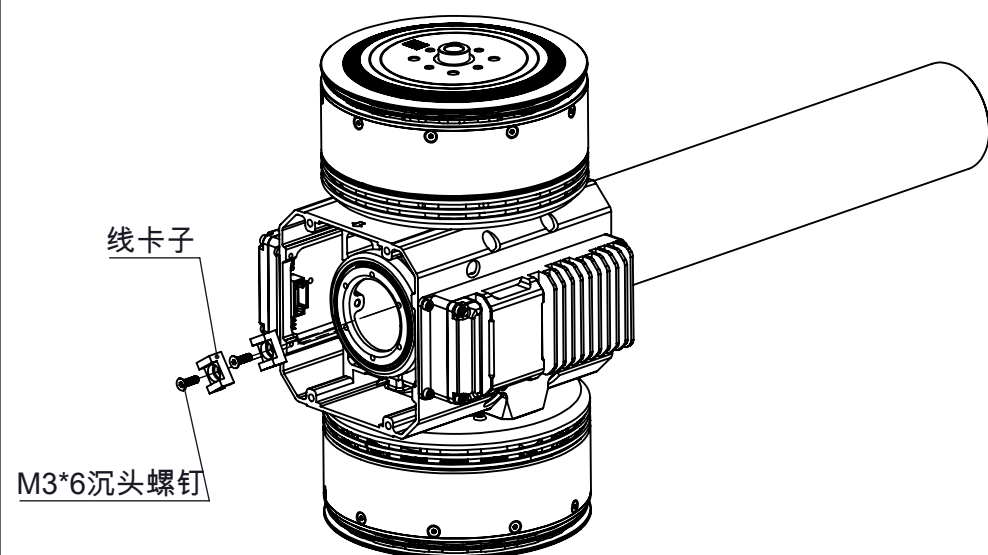
5、用M4*16圆柱头螺钉锁上后端的管夹座固定块，注意:不能直接锁紧一颗螺钉再锁另一颗，要先预紧，先锁平后再锁紧，锁紧扭矩:2.7N*M (螺钉要涂抹适量螺纹胶)



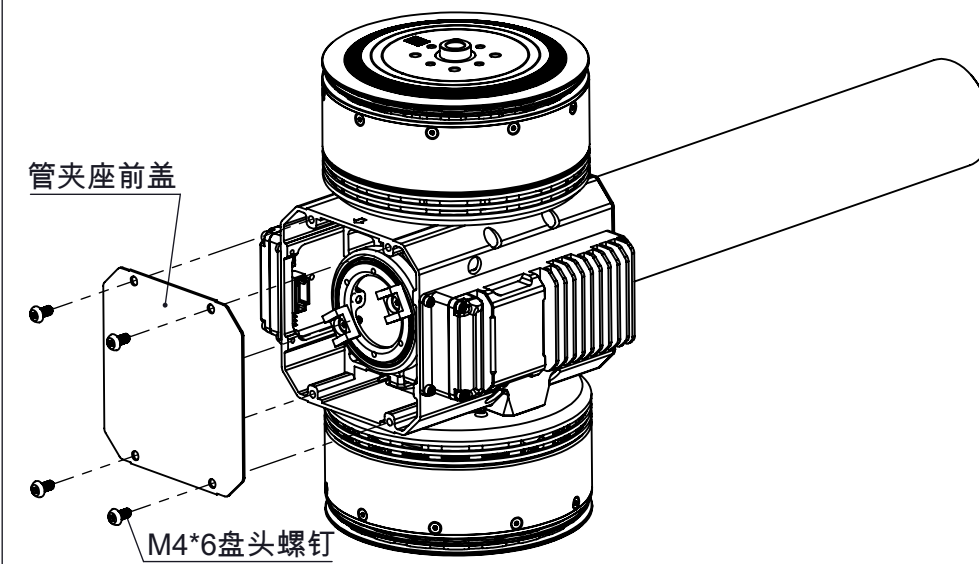
6、用M4*6盘头螺钉将管夹座后盖锁紧。(螺钉需要涂抹适量螺纹胶)



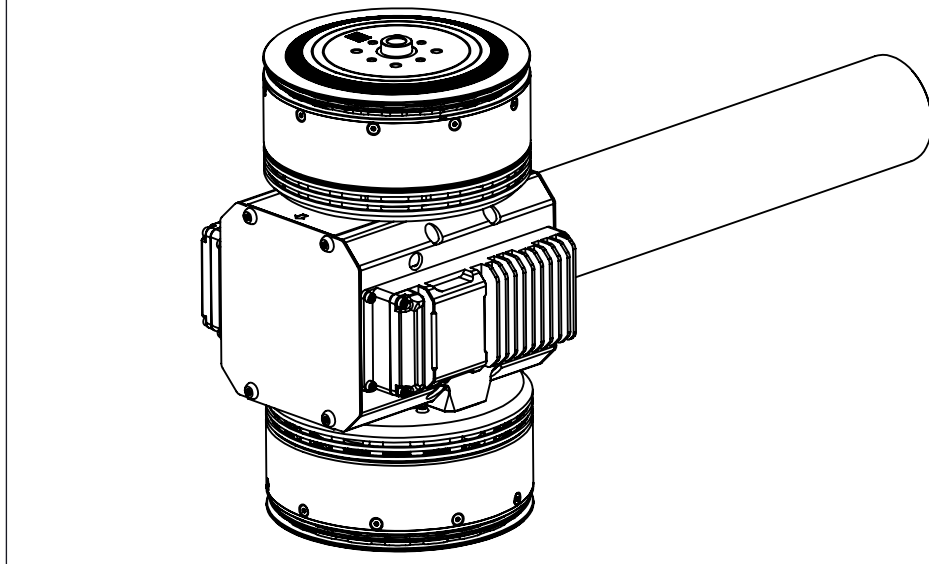
7、用M3*6沉头螺钉将线卡子锁在碳管内撑上，理顺电调走线，用轧带将走线固定在线卡子上。(螺钉要涂抹适量螺纹胶)



8、用M4*6盘头螺钉将管夹座前盖锁紧。(螺钉需要涂抹适量螺纹胶)



9、组装完成。



注意: 1、所有螺钉组装均需涂抹适量的螺纹胶，推荐使用“乐泰243”。
2、动力套适配碳管外径 $\phi 50 +0.2/-0.1$ ，碳管壁厚2MM。
3、碳管需要加工出螺钉过孔，具体加工尺寸见碳管加工图纸。