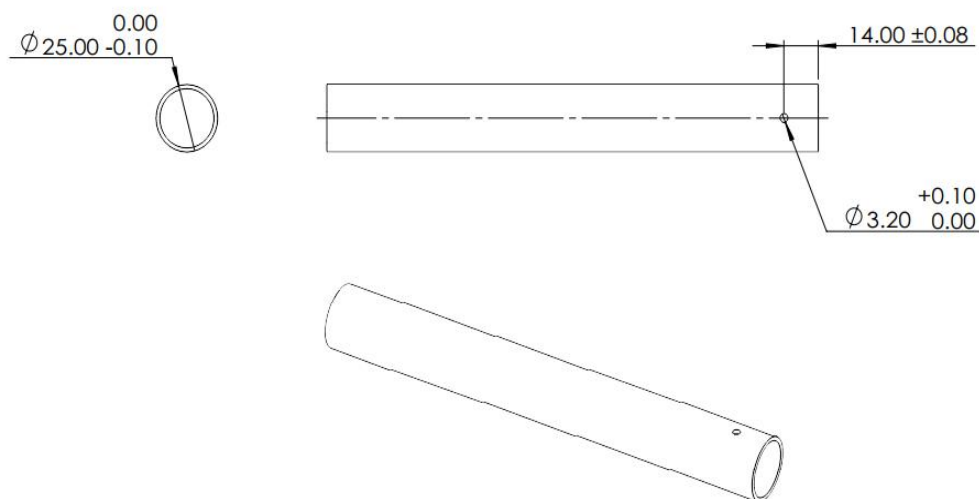


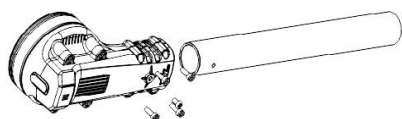
安装示意图 Installation drawing

机臂管加工示意

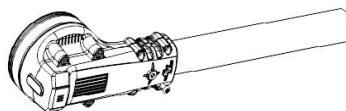


机臂管安装示意

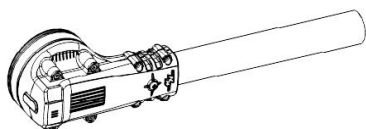
1. 将标配的配件包拆开，内含四颗M3-10碳管锁紧螺丝和1颗M3-6的碳管定位螺丝。



2. 将碳管插入到底，再把四颗M3-10碳管锁紧螺丝预先锁合。



3. 将碳管定位螺丝锁紧；（若定位螺丝不能安装到位，则说明孔位没有对准切勿强行拧入。螺丝锁合之前需要预涂螺丝胶，涂在螺丝尾部3-8个牙处；螺丝锁紧扭力为8kgf*cm）



4. 将四颗M3-10碳管锁紧螺丝锁紧；（螺丝锁合之前需要预涂螺丝胶，涂在螺丝尾部3-8个牙处；螺丝锁紧扭力为12.5kgf*cm）

