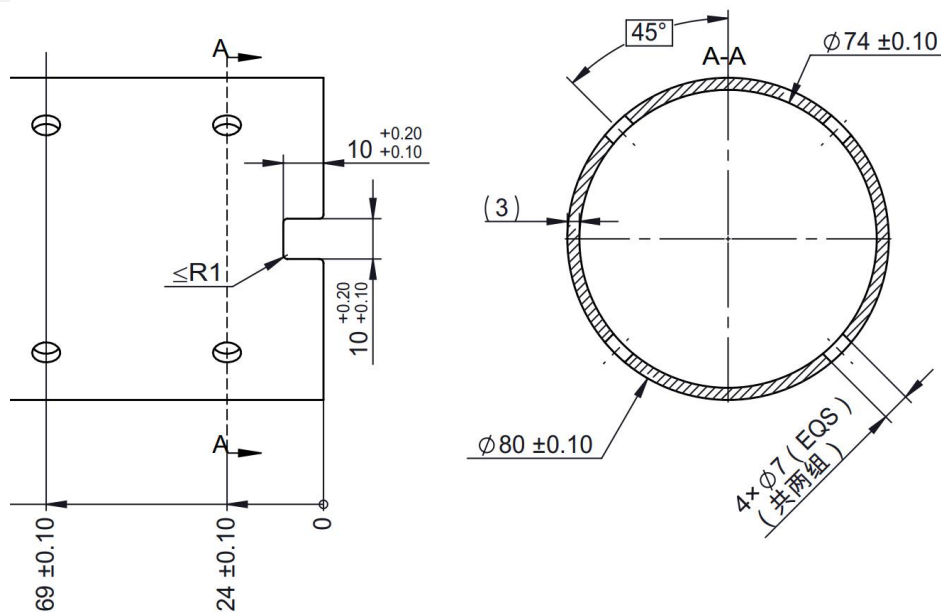


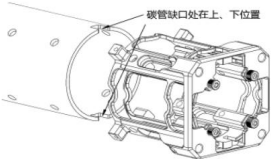
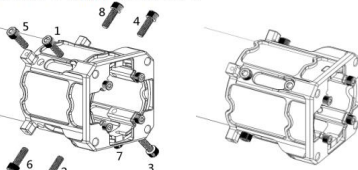
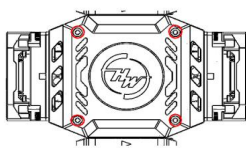
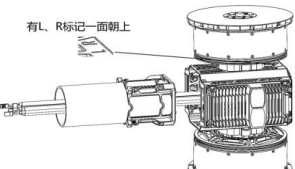
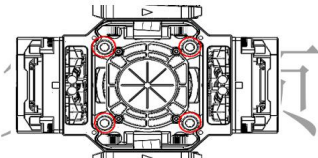
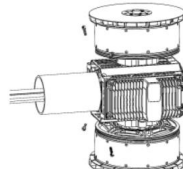
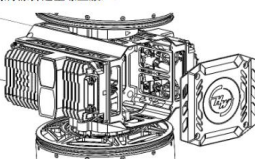
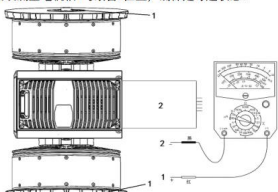
H15 共轴动力套装

安装示意图 Installation drawing

碳管加工示意



动力套装配示意图

<p>1、对齐卡口，将碳管装入抱紧装置内。</p>  <p>碳管缺口处在上、下位置</p>	<p>2、将8颗M6*20内六角螺丝锁入孔位预紧，用扭力扳手依照顺序逐个锁紧，扭力值为8N·m（螺钉涂抹适量螺丝胶）。</p> 	<p>3、将4颗M8*25内六角螺丝卸下，取下前盖。</p> 
<p>4、将安装过抱紧装置的碳管对准动力套安装孔，动力套线束穿过碳管</p>  <p>有L、R标记一面朝上</p>	<p>5、将4颗M8*25内六角螺丝锁入孔位预紧，用扭力扳手依照对角逐个锁紧，扭力值为10N·m（螺钉涂抹适量螺丝胶）。</p> 	<p>6、将4颗M4*16螺丝锁入孔位预紧，用扭力扳手逐个锁紧，扭力值为2.5N·m（螺钉涂抹适量螺丝胶）。</p> 
<p>7、将前盖装回动力套装，且将3步骤中卸下的4颗M8*25内六角螺丝锁入孔位预紧，用扭力扳手依照对角逐个锁紧，扭力值推荐2.5±10%N·m（螺钉涂抹适量螺丝胶）。</p> 	<p>8、用万用表测量电机轴1与碳管2位置，确保是导通状态。</p> 	
<p>注意事项：</p> <p>1、所有螺钉组装均需涂抹适量螺丝胶，推荐使用“乐泰243”；</p> <p>2、动力套适配碳管尺寸公差：外径 $\phi 80 +0.1/-0.1$，内径： $\phi 74 +0.1/-0.1$；</p> <p>3、碳管需要加工出螺纹过孔，限位槽等，具体加工尺寸见碳管加工图纸。</p>		