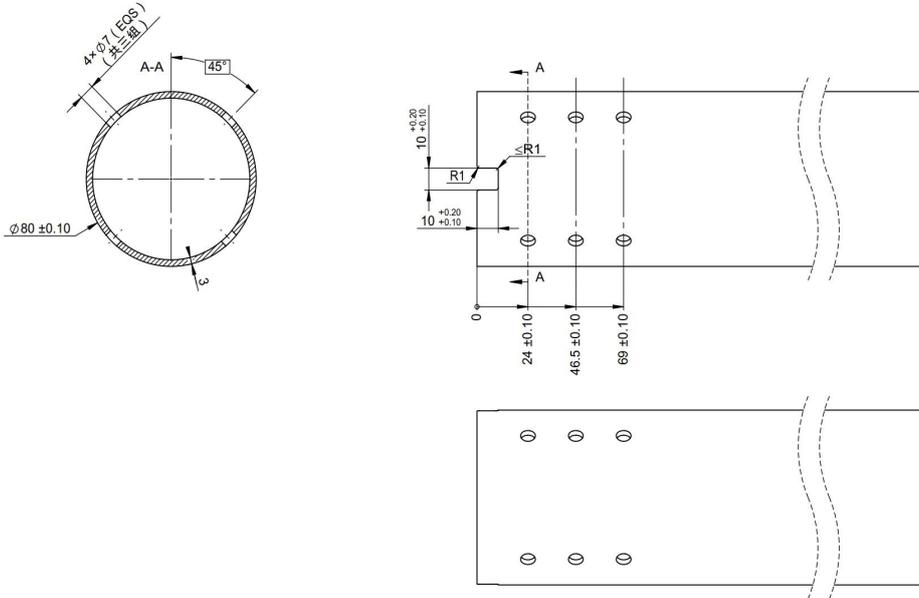


H15MD 共轴动力套装

安装示意图 Installation Drawing

碳管加工示意 Carbon Tube Processing Diagram



动力套装配示意 Propulsion System Assembly Diagram

<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12颗M6*22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$8N \cdot m$，锁紧后螺丝头部做好标记线并静置24h。</p>	<p>3、将4颗M4*8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>5、将4颗M8*30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$10N \cdot m$，锁紧后螺丝头部做好标记线并静置24h。</p>	<p>6、将4颗M5*16螺丝锁入孔位预紧，用扭力扳手逐个锁紧，扭力值为$5N \cdot m$，锁紧后螺丝头部做好标记线并静置24h。</p>
<p>7、将前盖装回动力套装，且将3步骤中卸下的4颗M4*8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$2.5 \pm 10N \cdot m$。</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> <ol style="list-style-type: none"> 1、桨叶M6锁紧螺丝扭矩推荐值$8N \cdot m$（需涂螺丝胶）；快拆结构薄螺母（左旋）扭矩推荐值$20N \cdot m$，厚螺母（右旋）扭矩推荐值$30N \cdot m$（不需涂螺丝胶），锁紧后做好标记线； 2、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； 3、所有螺丝组装均需涂抹适量螺纹胶（均匀涂满螺丝1/2螺纹长度），推荐使用“乐泰243”； 4、螺丝胶用量及螺丝扭力须严格按作业要求，并且定期检查螺丝是否松动。 		