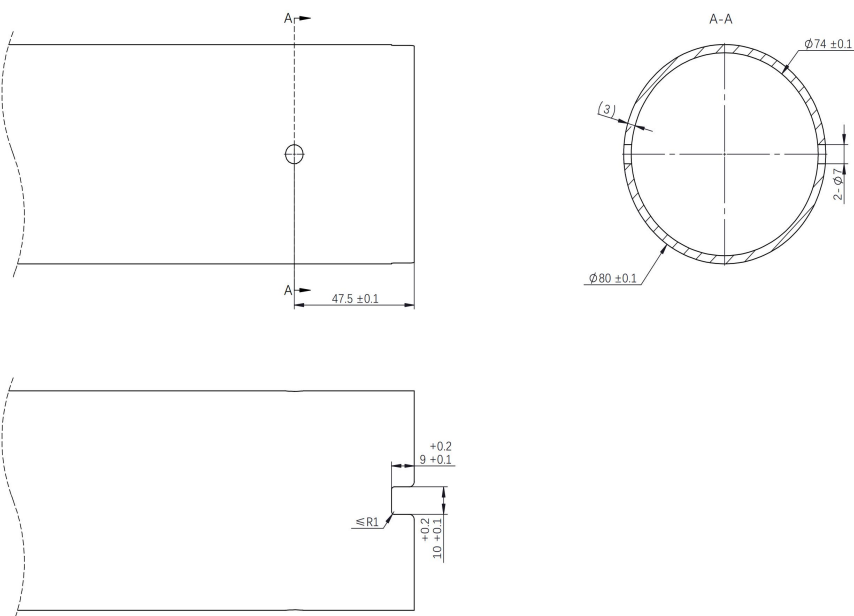


H15MD-100套装安装示意图

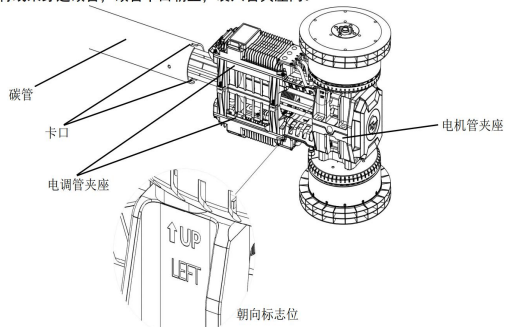
安装示意图 Installation drawing

碳管加工示意图

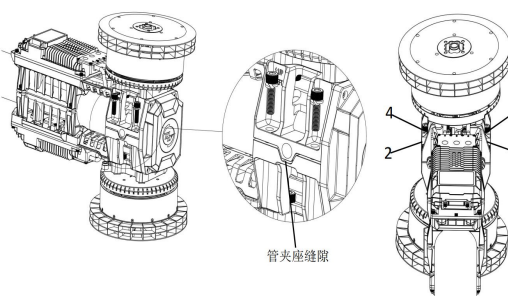


动力套装配示意图

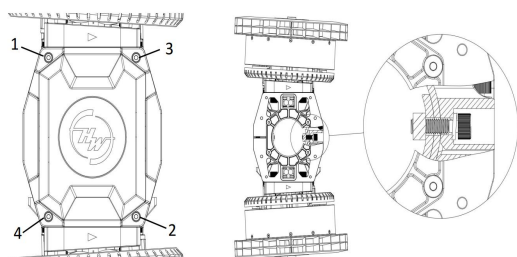
1、将线束穿过碳管，碳管卡口朝上，装入管夹座内。



2、将4颗 M8*30 内六角螺丝锁入孔位预紧，上下管夹座两侧缝隙大小保持一致，用扭力扳手依照顺序逐个锁紧，扭力值为 $15 \pm 1 \text{ N} \cdot \text{m}$ ，锁紧后螺丝头部做好标记线并静置24h。



3、拆下电机管夹座前盖，按碳管壁厚选型（3mm用M6 * 22，5mm用M6 * 25）配M6自锁螺母锁紧（扭矩 $8 \text{ N} \cdot \text{m}$ ）并做好标记。装回前盖，4颗M4 * 10内六角螺丝先预锁，再按顺序锁紧（扭矩 $9 \pm 0.5 \text{ kgf} \cdot \text{cm}$ ）。



注意事项:

- 1、所有螺钉组装均需涂抹适量螺纹胶，推荐使用“乐泰243”；
- 2、安装螺丝时均需预锁紧再按照顺序锁紧；
- 3、螺丝未打螺丝胶或锁紧扭矩偏小可能会导致螺丝松脱，螺丝锁紧扭矩过大可能会导致螺丝失效。