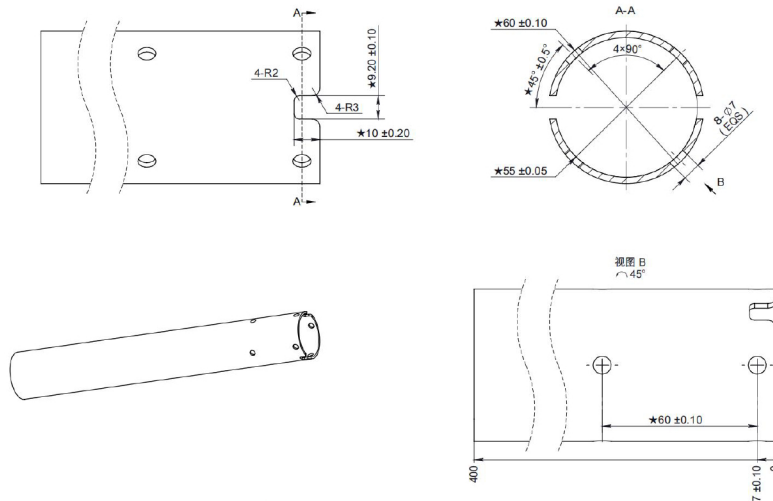


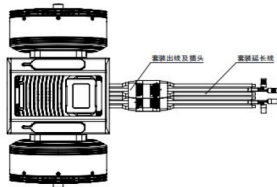
## 安装示意图 Installation drawing

### 碳管加工示意

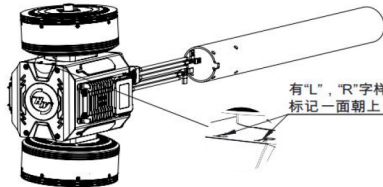


### 动力套装配示意

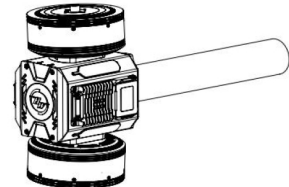
1、接动力套延长线。



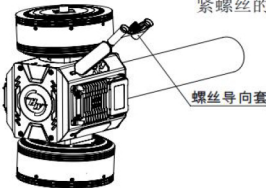
2、将动力套对准套装安装孔（碳管限位槽水平放置），动力套延长线及电源线穿过碳管。



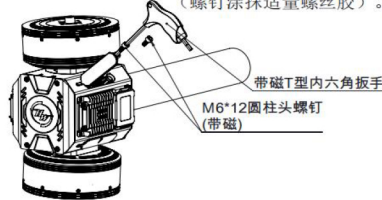
3、碳管穿进动力套并穿到底，碳管到底状态：碳管与动力套形成圆周限位，无法转动。



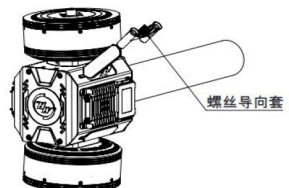
4、拔出防尘塞一边，将防尘塞弯曲90°，把螺丝导向套（安装工具配件，标配）放置在碳管锁紧螺丝的过孔内。



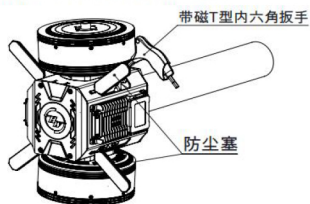
5、通过螺丝导向套将2颗M6\*12圆柱头螺钉放置进导向套安装孔内预紧，预紧扭矩约0.5N.m（螺钉涂抹适量螺丝胶）。



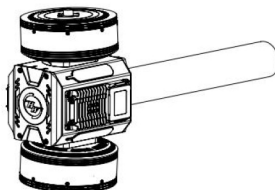
6、锁固碳管的螺钉预紧后，将螺丝导向套抽出。



7、将四组共8颗螺丝对角依次锁紧，锁紧扭矩4.5N.m（螺纹拧紧力约4500N）。



8、将防尘塞扣在管夹座的开窗上扣紧，检查外观与姿态，组装完成。



H13共轴套装配示意图

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、动力套适配碳管尺寸公差：外径  $\phi 60 +0.1/-0.1$ ，内径： $\phi 55 +0.05/-0.05$ 。
- 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。