

minicopter

Diabolo 700UL

4570

Manual



minicopter

Rheinstahling 47
34246 Vellmar
Germany
+49 561 988 2800
info@minicopter.de
www.minicopter.de

Vorwort:

Herzlichen Glückwunschnsch zum Erwerb Ihres Diabolo 700UL Bausatzes.

Der Diabolo 700UL ist ein auf geringes Gewicht ausgelegter Heli auf Basis des Diabolo 600, der durch typische Anbaukomponenten zu einem Heli besonders für niedrigere Drehzahlen wird. Er kann gut mit einem 6s/5000 oder 7s/4500 Akku geflogen werden. Mit 10 oder 12s wird eine hohe Leistungsfähigkeit erreicht. Ganz neu kann das Modell mit einem Kombimotor auch für 6s oder 12s Betrieb ohne weiteren Umbau auf dem Flugfeld eingesetzt werden. Voraussetzung hierfür ist die Verwendung eines umgebauten Kombimotors, der sowohl in Stern- als auch Dreiecksschaltung betrieben werden kann. Der Diabolo 700 UL ist hierfür akkuseitig schon vorbereitet.

Ich wünsche Ihnen nun viel Spaß beim Bau und Fliegen Ihres Diabolo 700UL!

Ihr

Gerd Guzicki

Zu dieser Bauanleitung:

Auf vielerlei Wunsch wurde die Bauanleitung ähnlich dem besonders anfängerfreundlichen Heli-Baby NT angenähert, um während des Baues möglichst viele Fragen konkret beantworten zu können. So beinhaltet die Anleitung über 200 Fotos, um aus möglichst vielen Perspektiven keine Frage offen zu lassen. Auch wird passendes Werkzeug mit abgebildet, um dem einen oder anderen hier einige Empfehlungen zu geben. Wenn Sie eine Flasche Loctite sehen, so bedeutet das, dass die Verbindung mit Loctite gesichert werden muss.

Unabhängig davon, ob Sie schon viele Modelle gebaut haben oder ob es Ihr erster Hubschrauber ist, gilt auch für den Diabolo 700UL: Bauen Sie sorgfältig und mit Bedacht. Vermeiden Sie jegliche Eile und konzentrieren Sie sich auf ein perfektes Ergebnis. Ein sauber gebautes und zuverlässiges Modell wird das Resultat sein.

Sicherheitshinweise:

Ein Modellhubschrauber ist kein Spielzeug und ein unsachgemäßer Gebrauch kann schwerste oder sogar tödliche Verletzungen mit sich bringen. Betreiben Sie Ihr Modell daher nur, wenn die Sicherheit stets gewährleistet ist. Der Betrieb für Kinder und Jugendliche unter 14 Jahren ist untersagt.

Wenn Sie keinerlei oder nur geringe technische Kenntnisse besitzen, empfiehlt sich die Kontaktaufnahme zu einem technisch Kundigen aus Ihrer Umgebung, der Ihnen bei auftretenden Fragen vor Ort zur Seite stehen kann. Man lernt Heliflieger aus der Umgebung recht einfach über die einschlägigen Diskussionsforen im Internet kennen.

Ansonsten möchten wir Ihnen folgende Ratschläge mitgeben:

Halten Sie beim Fliegen immer einen Sicherheitsabstand von mindestens 10m zum schwebenden Modell und im Vorwärtsflug von mindestens 30m. Dieser Abstand hilft Ihnen, im Falle einer Störung oder eines Steuerfehlers den entscheidenden Schritt zur Seite zu machen.

Schweben Sie nicht mit unnötig hohen Drehzahlen. Beim Schwebeflug ist Ihnen das Modell naturgemäß näher als im Vorwärtsflug. So trägt eine geringe Drehzahl zu Ihrer Sicherheit bei.

Entfernen Sie bei einem Probelauf auf der Werkbank stets Haupt- UND Heckrotorblätter und machen Sie solche Probelläufe nur für wirklich notwendige Voreinstellungen. Alle weiteren Tests führen Sie bitte auf dem Flugfeld durch.

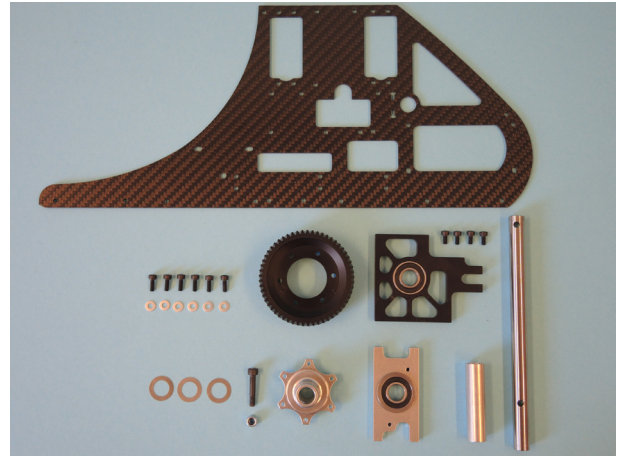
Überfliegen Sie niemals Personen oder Tiere in der Umgebung und halten Sie zu diesen einen Sicherheitsabstand von wenigstens 25m ein. Sollte dieser Sicherheitsabstand z.B. durch Bewegung der Personen nicht ständig eingehalten werden können, dann stellen Sie den Flugbetrieb ein.

Haftungsausschluss:

Wir als Hersteller bzw. Verkäufer haben keinen Einfluss auf den Gebrauch und Betrieb unserer Produkte. Ein ordnungsgemäßer Betrieb sowie die regelmäßige und richtige technische Wartung durch den Besitzer kann von uns nicht überwacht werden. Wir weisen daher nochmals ausdrücklich auf die besondere Gefahr hin und lehnen daher jegliche Haftung für Schäden ab, die mittelbar oder unmittelbar aus dem Betrieb unserer Produkte entstehen.

Beutel1: Rotorwellenstrang

Teileübersicht



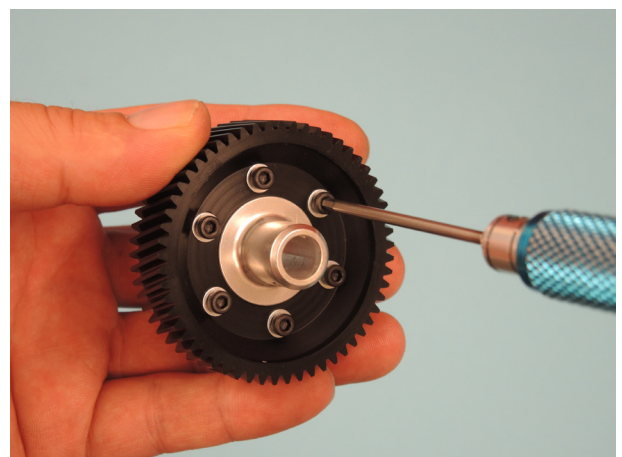
Die Hauptzahnradnabe D604 wird auf der Seite, die mit einem „X“ markiert ist, in das Hauptzahnrad D13 gesteckt und die Befestigungslöcher fluchtend ausgerichtet.



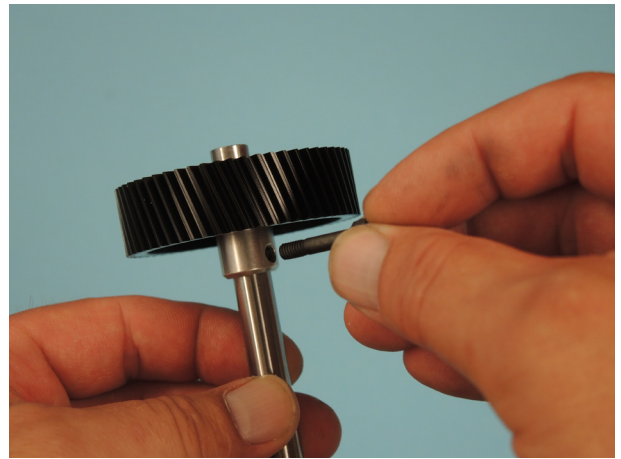
Sechs Schrauben M3x8 D197 werden mit U-Scheiben M3 002 bestückt und die Gewinde mit Loctite versehen.



Die Schrauben werden lose angeschraubt und wenn alle Schrauben montiert sind, kreuzweise festgezogen.



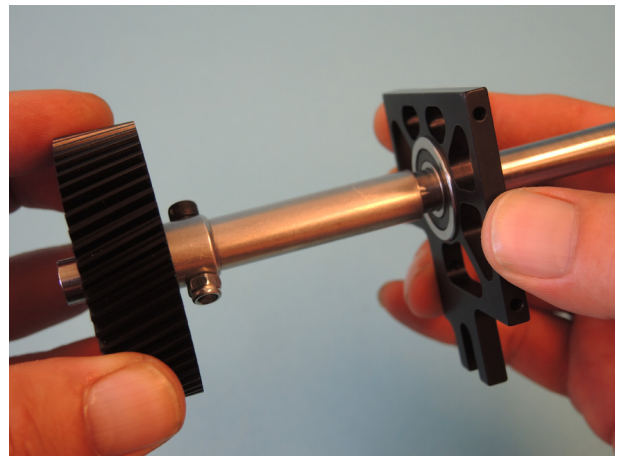
Die Hauptzahnradschraube D77 wird durch die Hauptzahnradnabe D604 und Rotorwelle D605 eingesteckt. Wenn sich die Schraube nicht leicht durchschieben lässt, sollte die Welle in der Nabe um 180° gedreht werden.



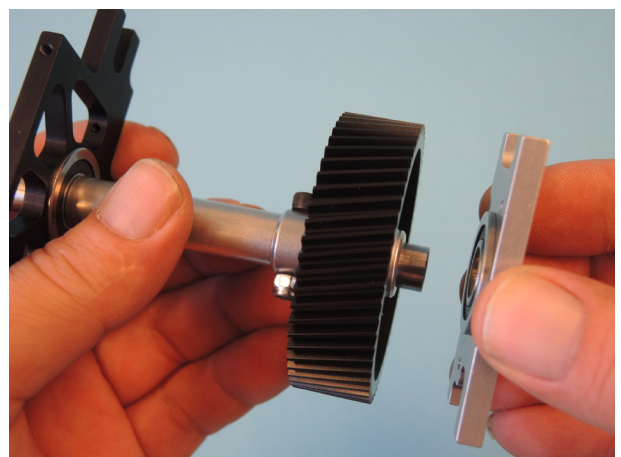
Die Distanzhülse D606 wird aufgeschoben.



Die obere Domlagerplatte D607 wird aufgeschoben. Der Flansch des Lagers D71a zeigt zum Hauptzahnrad D13.



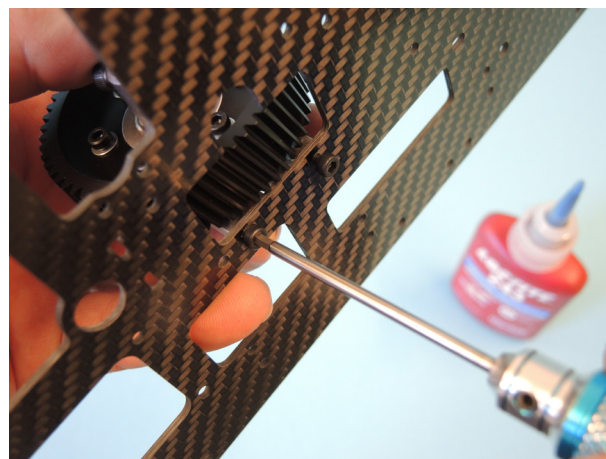
Der untere Lagerbock D608 wird auf das untere Ende der Rotorwelle aufgeschoben. Der Flansch des Lagers D71a zeigt zum Hauptzahnrad D13.



Ansicht der montierten Einheit im Einbauzustand. Zu beachten ist, dass die Ausbuchtung im unteren Lagerbock D608 in Flugrichtung gesehen nach links zeigt.



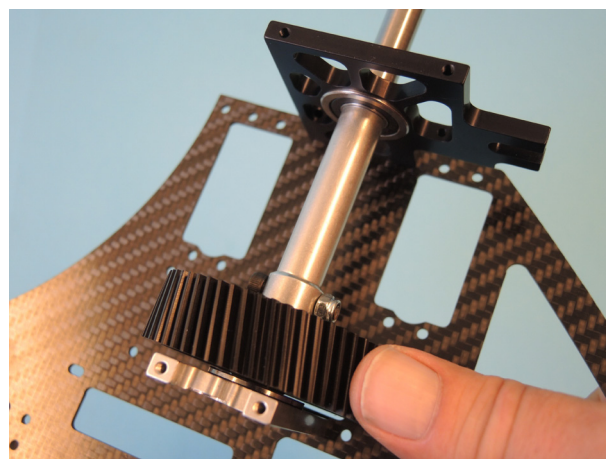
Der untere Lagerbock D608 wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 mit Loctite verschraubt. Erst festschrauben, nachdem die Schrauben des oberen Lagerbockes auch montiert sind.



Der obere Lagerbock D607 wird vorerst noch ohne Loctite mit zwei Schrauben M3x6 D196 montiert. Er wird später zur Montage des Nickservos noch einmal gelöst.

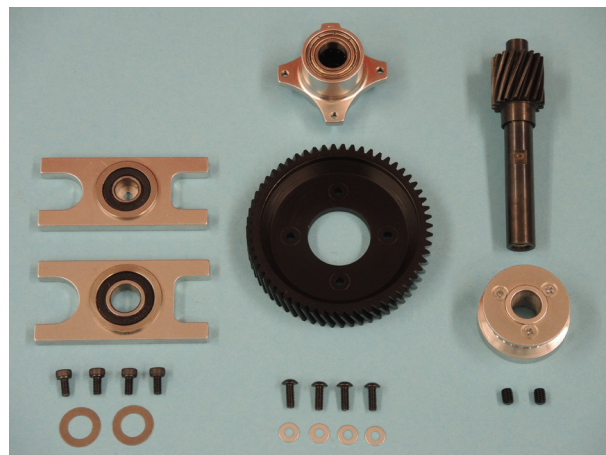


Nach Festziehen der vier Schrauben prüfen, ob sich das Hauptzahnrad leicht dreht.



Beutel 2: Vorgelegestrang

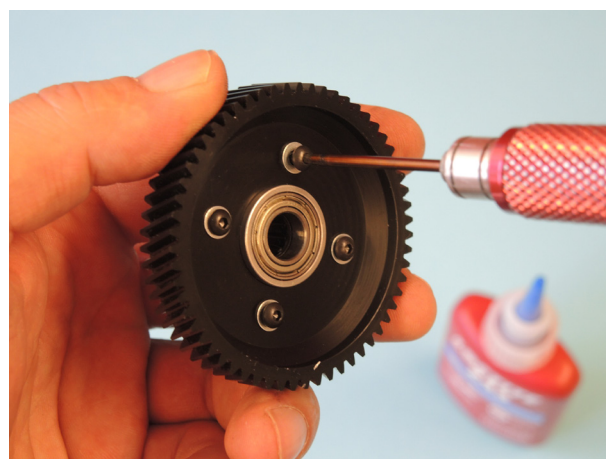
Teileübersicht



Die Freilaufnabe D509 wird auf der Seite, die mit einem „X“ markiert ist, in das Vorgelegezahnrad D611 eingesteckt und die Befestigungslöcher fluchtend ausgerichtet.



Vier Linsenschrauben M3x8 D199 werden mit U-Scheiben M3 002 bestückt, die Gewinde mit Loctite versehen, eingeschraubt und über Kreuz festgezogen.



Auf die Ritzelwelle D609 wird das Riemenrad D610 bündig bis zum Anschlag aufgeschoben. Zuerst wird nun eine Madenschraube M4x5 035 mit Loctite auf die abgeflachte Stelle aufgeschraubt und festgezogen. Dann wird die zweite Madenschraube M4x5 035 mit Loctite in das Riemenrad geschraubt und festgezogen. Danach wird eine Passscheibe 10x16x0,2 033 aufgeschoben.



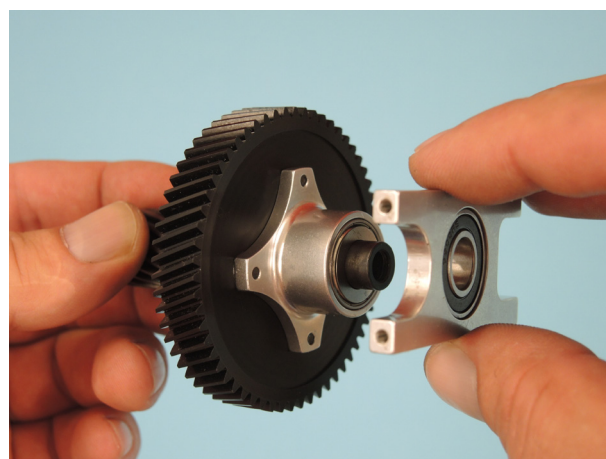
Die vormontierte Freilaufeinheit wird auf die Ritzelwelle D609 aufgeschoben.



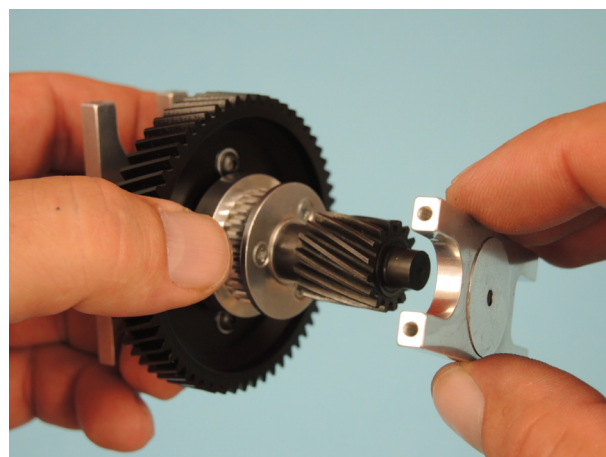
Eine Passscheibe 10x16x0,2 033 wird aufgeschoben.



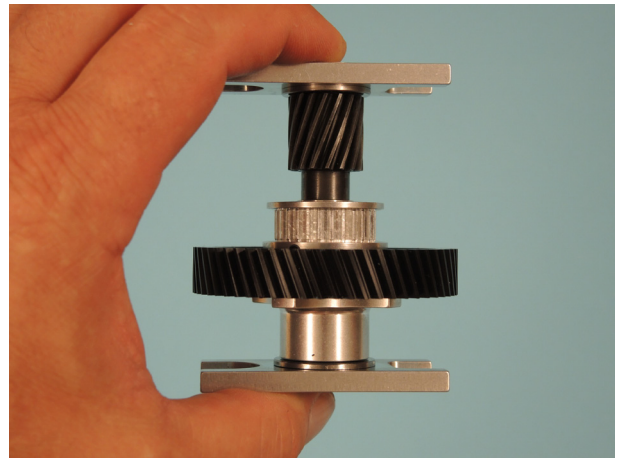
Der untere Lagerbock D612 mit dem Flanschkugellager D70 wird aufgeschoben. Zu beachten sind die auf der einen Seite eckige, die auf der anderen Seite runde Innenkontur des Lagerbockes.



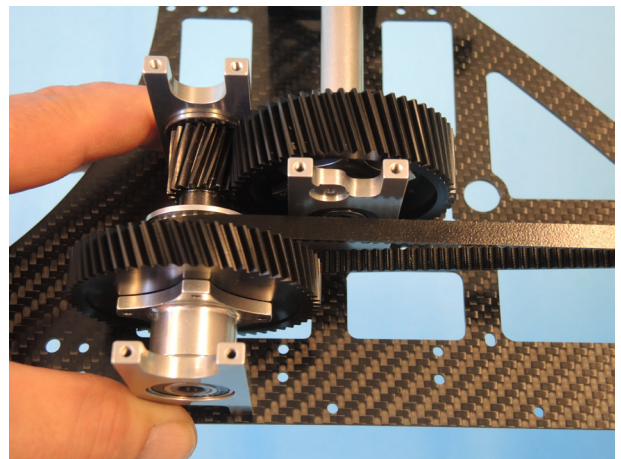
Der obere Lagerbock D613 mit dem Flaschkugellager D70 wird auf den oberen Zapfen der Ritzelwelle aufgeschoben.



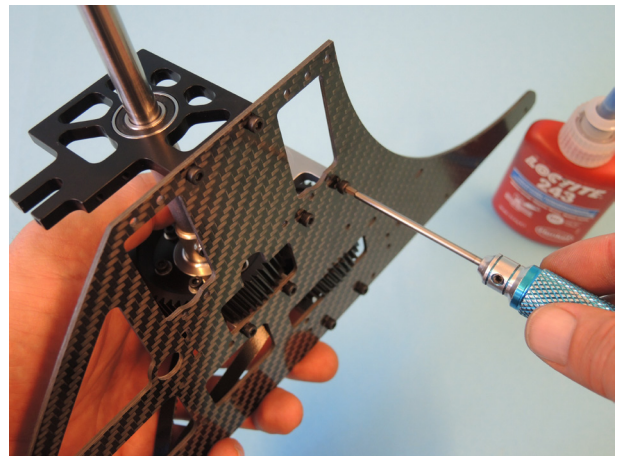
Übersicht der montierten Einheit. Bitte beachten, dass die Lagerböcke asymmetrisch sind, die innen gerundeten Seiten sind länger als die eckigen und zeigen dann in Flugrichtung nach links.



Der Zahnriemen 713 wird in das Riemenrad eingehängt und die Einheit wie dargestellt positioniert.



Die beiden Lager des Vorgeleges werden mit vier Schrauben M3x6 D196 mit Loctite montiert. Erst werden alle Schrauben lose angeschraubt und dann alle gemeinsam festgezogen. Danach das Getriebespiel kontrollieren. Es muss noch ein ganz leichtes Spiel spürbar ein, wenn man am Hauptzahnrad wackelt. Ist es zu gering, dann alle Schrauben nochmal lösen und das Vorgelege nach vorne und den Hauptrotorwellenstrang beim Anziehen nach hinten drücken.

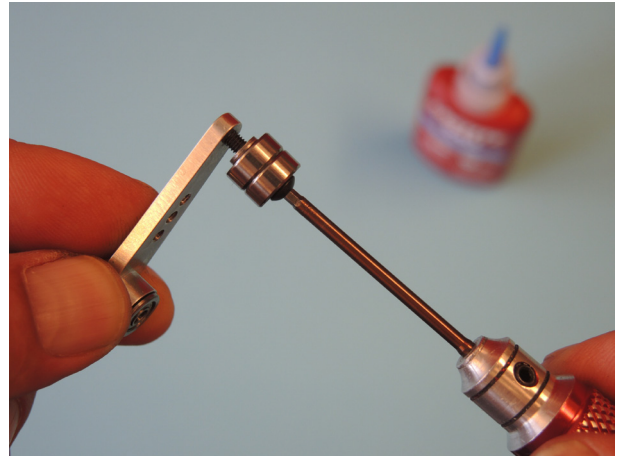


Beutel 3: Riemenspanner

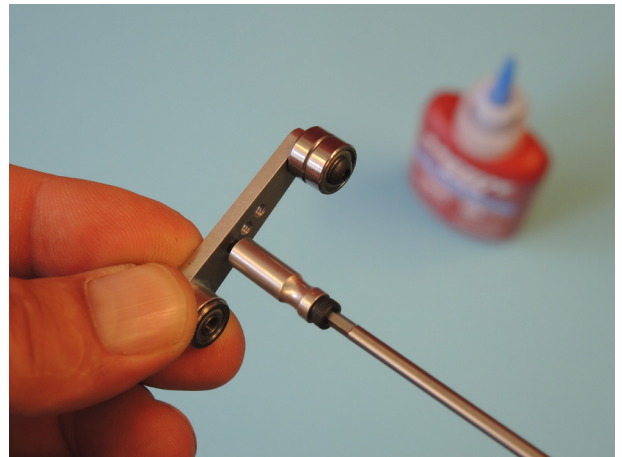
Teileübersicht



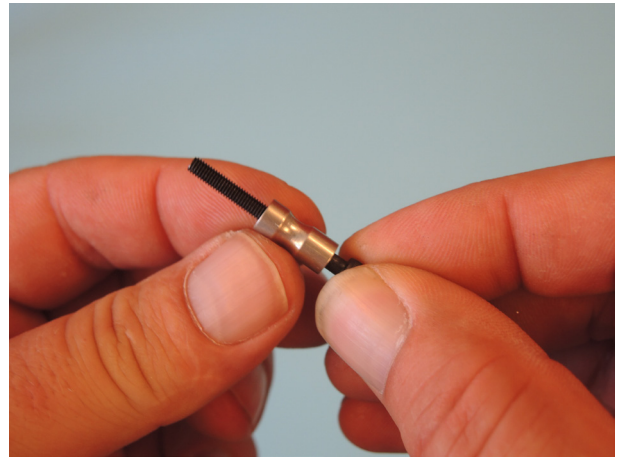
Zwei Kugellager 3x10x4 064 werden auf eine Linsenschraube M3x12 982 gesteckt, gefolgt von einer Passscheibe 3x6x1 051 und mit Loctite an den Riemenspannhebel D614 geschraubt.



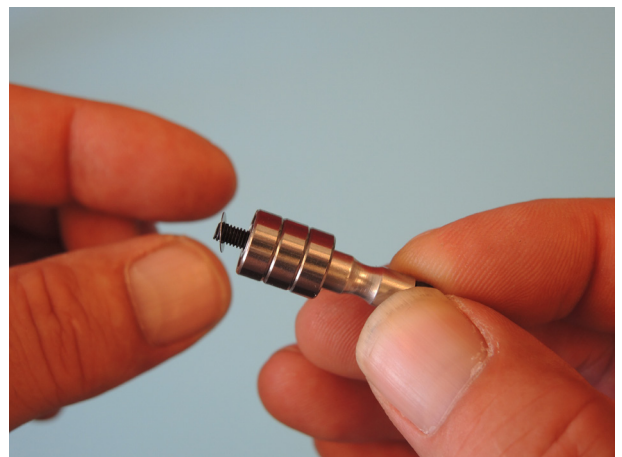
Der lange Dämpfungsringhalter D615 wird mit einer Schraube M3x22 D332 in das innerste Loch des Riemenspannhebels mit Loctite geschraubt. Für eventuelle spätere Versuche dienen die beiden anderen Gewindebohrungen.



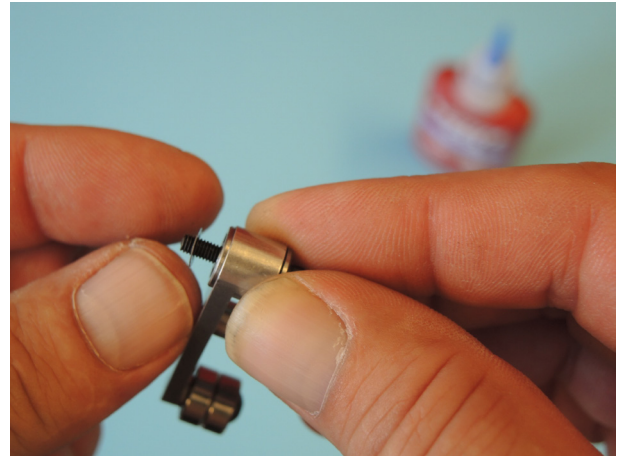
Der kurze Riemenspannhebel D616 wird auf eine Schraube M3x30 D337 aufgesteckt.



Es folgen drei Kugellager 3x10x4 064 und eine Passscheibe 3x6x0,2 455.



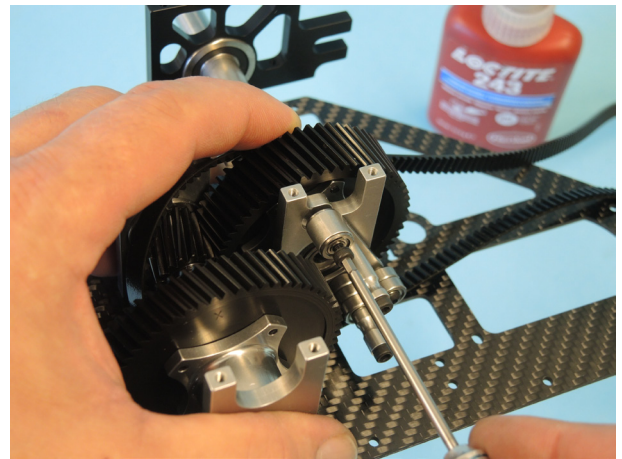
Der Riemenspannhebel D614 wird mit einer Schraube M3x16 D329 und einer Scheibe 3x6x0,2 455 versehen.



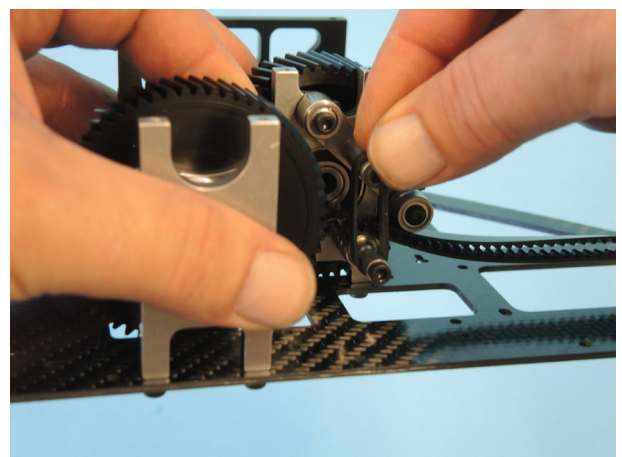
Die feststehende Lagerung wird in das nicht vertiefte, in Flugrichtung rechts liegende Gewinde mit Loctite geschraubt und nach dem Festziehen die Leichtgängigkeit der Kugellager überprüft.



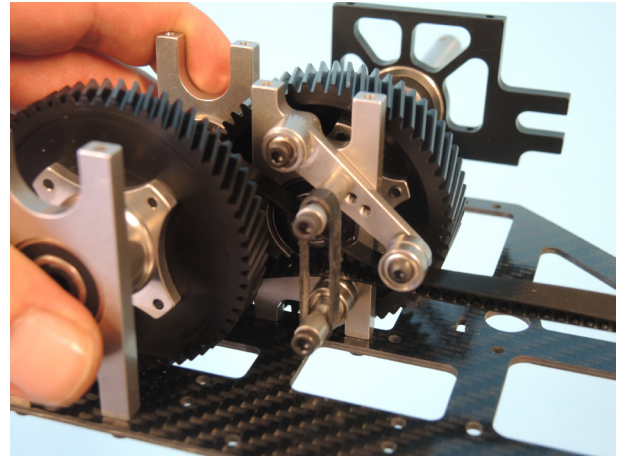
In das vertiefte Gewinde wird der vormontierte Riemenspannhebel mit Loctite montiert. Bitte darauf achten, dass eine Passscheibe 3x6x0,2 455 zwischen Hebel und Lagerbock ist. Nach dem Festziehen wird der Hebel auf Leichtgängigkeit kontrolliert.



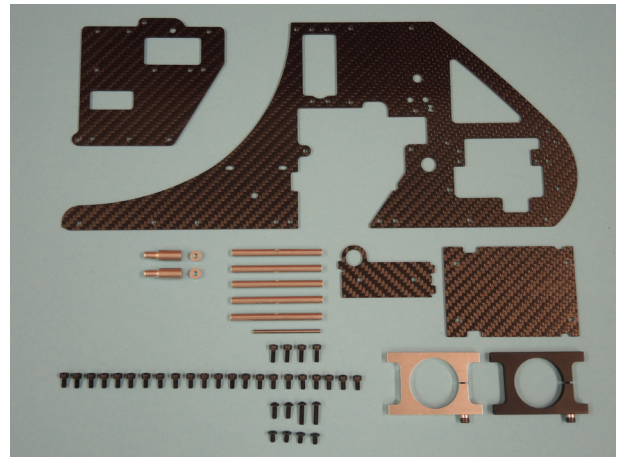
Der Dämpfungsring D617 wird auf die beiden Halter aufgesteckt, so dass er in den beiden Vertiefungen liegt.



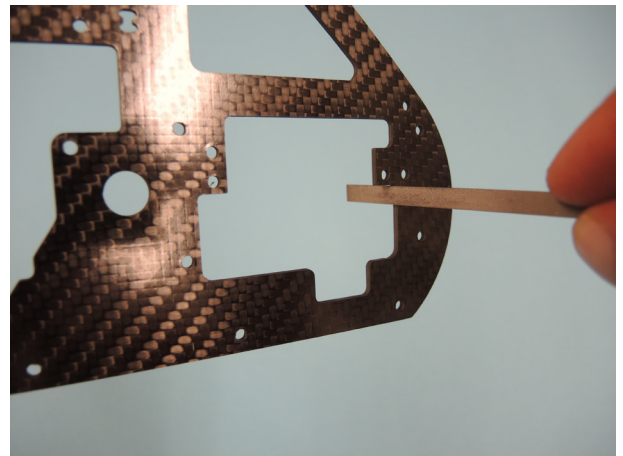
Übersicht über die montierte Einheit.



Beutel 4: Chassiskomplettierung Teileübersicht



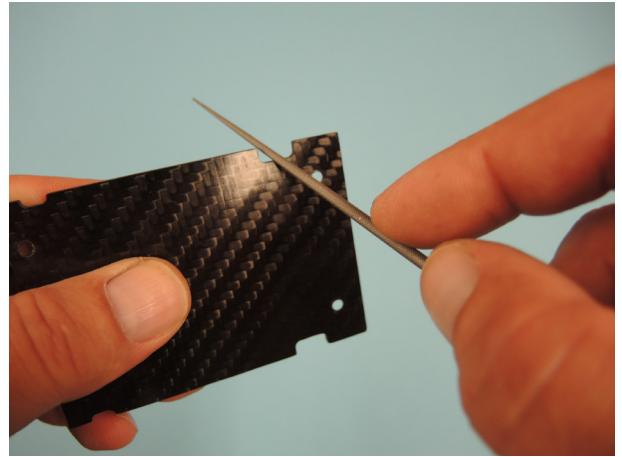
Vor Beginn der Montage sollten mit einer kleinen Schlüsselfeile die beiden dargestellten gerundeten Ecken des Heckservoausschnittes eckig ausgefeilt werden. Dadurch liegen später die Heckservomontageklötze genau senkrecht an.



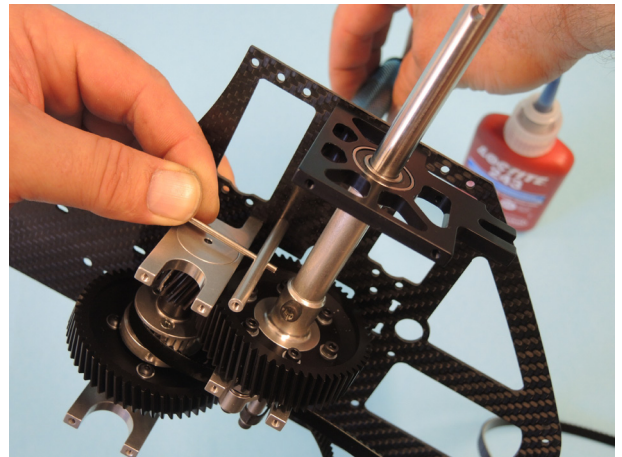
Abfeilen der vorderen Ecke. Je nach Heckservokabel empfiehlt es sich auch, mit einer runden Feile die Kanten des oberen rechten Bereiches des Heckservoausschnitts etwas zu verrunden.



Die beiden Kabeldurchbrüche sind mit einer (runden) Nadelfeile sauber zu entgraten bzw. zu verrunden.



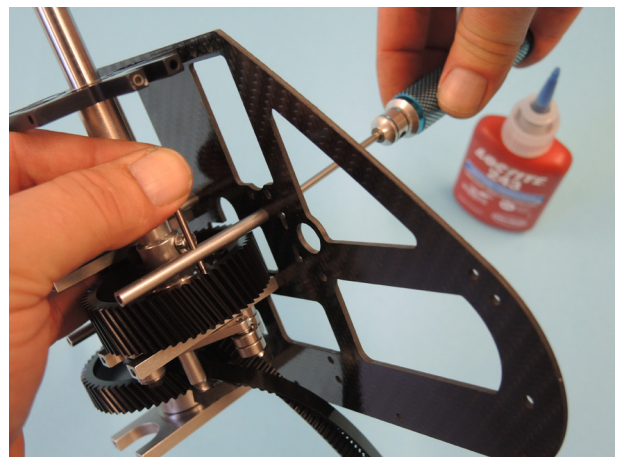
Die Montage beginnt mit dem Anschrauben der fünf Chassisverbinder D622. Die vier Verbinder, die später die linke Abdeckplatte D603 fixieren, sind mit Loctite fest anzuziehen, damit sie sich nicht lösen können. Um ein Mitdrehen zu verhindern, benutzt man den Montagedraht D115, den man in die Mittelbohrung steckt. Man beginnt mit dem oberen vorderen Chassisverbinder und einer Schraube M3x6 D196.



Dann montiert man den vorderen Verbinder...



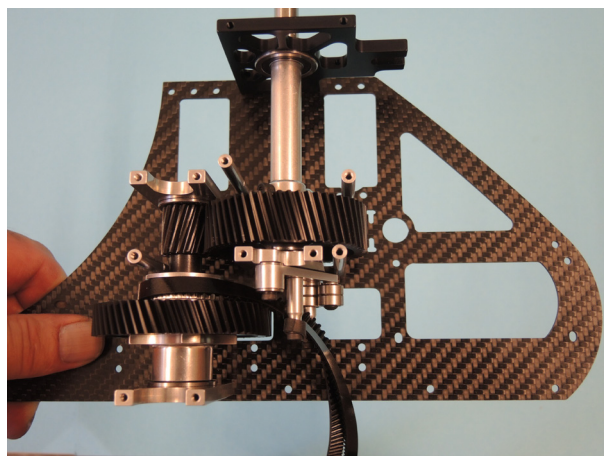
...gefolgt von dem hinteren oberen Verbinder...



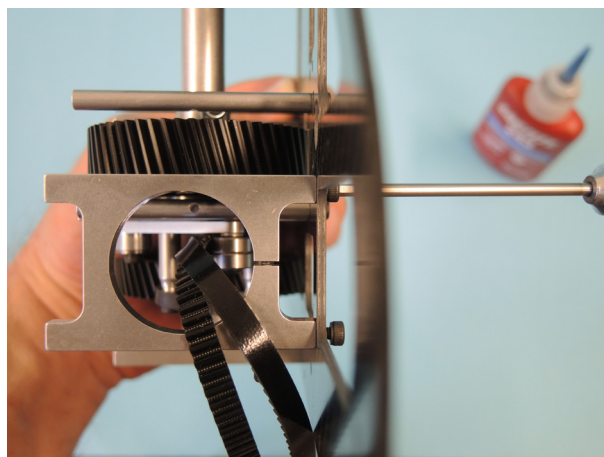
... und schließlich dem hinteren unteren
Verbinder.



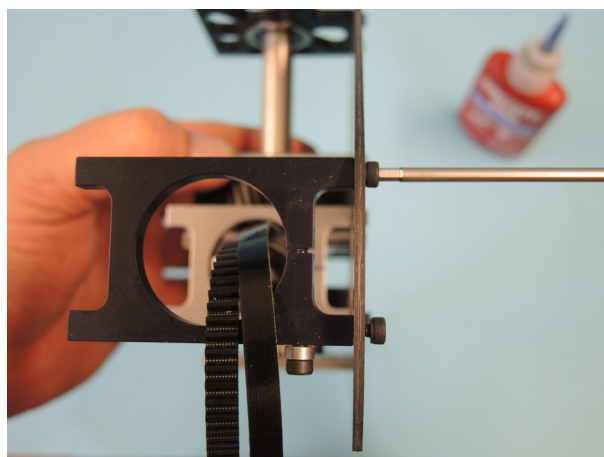
Ansicht der montierten Einheit.



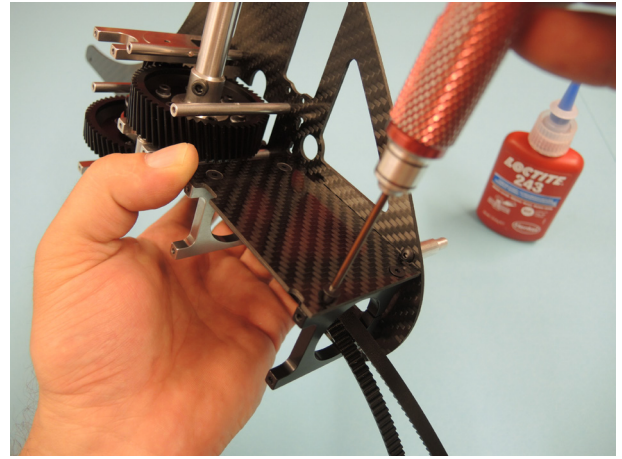
Der vordere Heckrohrhalter D620 wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 angeschraubt. Nur die obere Schraube wird mit Loctite versehen, die untere wird so lange lose gelassen, bis die Heckrohrspannschrauben festgezogen sind (Langlöcher). Der vordere Halter ist nicht eloxiert, um eine einwandfrei leitende elektrische Verbindung zwischen Heckrohr und Chassis zu haben. Unter der langen Spannschraube D338 muss eine 3mm dicke Distanzscheibe D620a montiert sein.



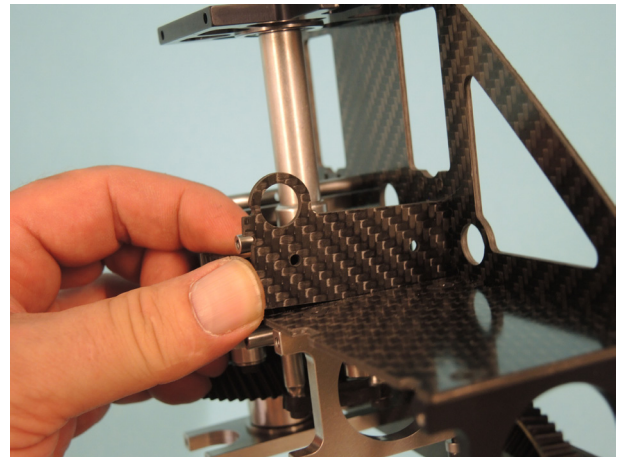
Der hintere Heckrohrhalter D620s wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 angeschraubt. Auch hier wird vorerst nur die obere Schraube mit Loctite versehen und festgeschraubt.



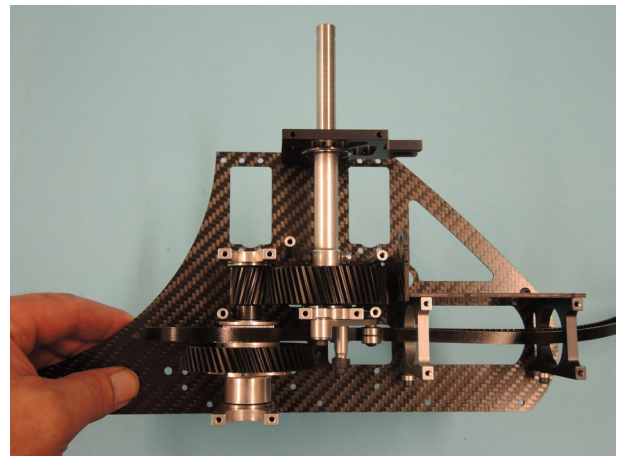
Der hintere Kabinenhalter D618 wird mit einer Linsenschraube M3x8 024 an die rechte Chassisplatte D602 geschraubt. Dann wird die Gyroplattform D621 mit vier Senkschrauben M3x6 975 mit Loctite angeschraubt.



Die senkrechte Versteifungsplatte D623 wird in den rechten Ausschnitt gesteckt. Dabei prüfen, ob sich die Platte ganz in den Ausschnitt eindrücken lässt, ggf. etwas nachfeilen. Ebenso den linken Ausschnitt überprüfen.



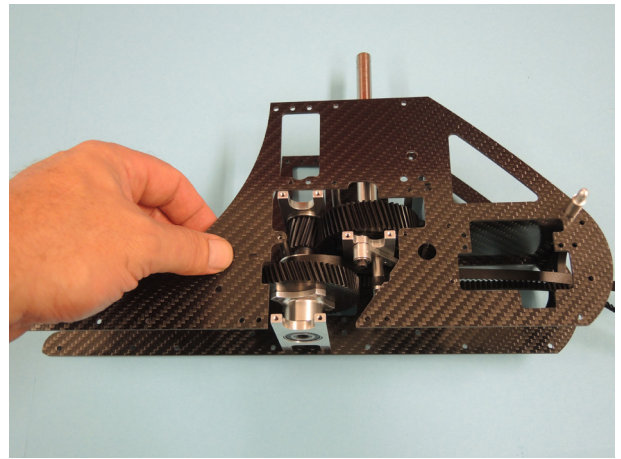
Ansicht der montierten Mechanik.



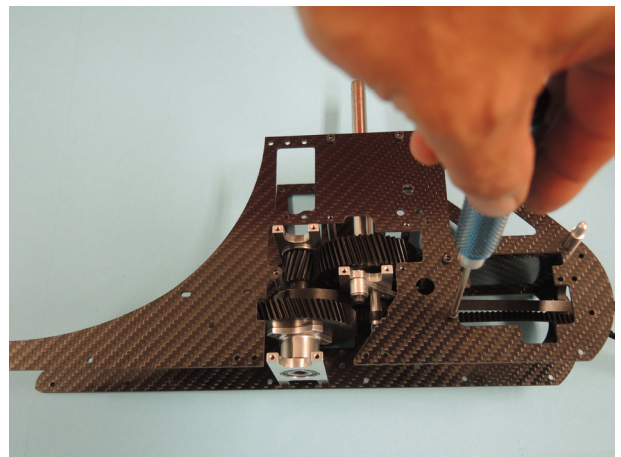
An die linke obere Seitenplatte D601 wird der zweite hintere Kabinenhalter D618 mit einer Linsenschraube M3x8 024 geschraubt.



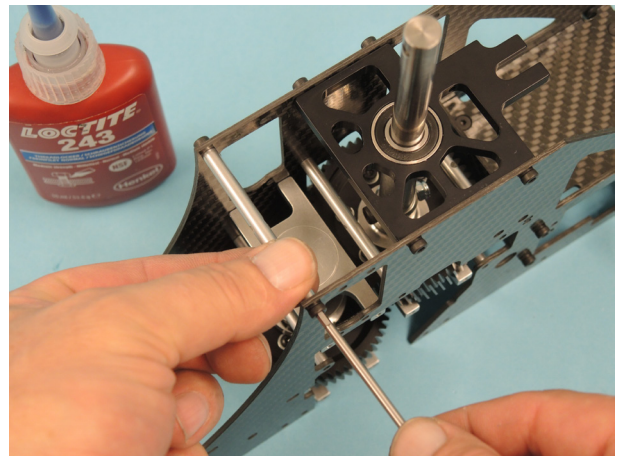
Die linke obere Chassisplatte wird angesetzt und die optische Fluchtung aller Schraubverbindungen kontrolliert.



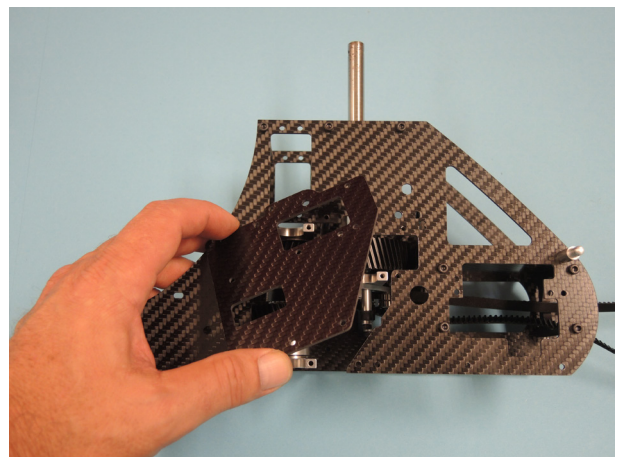
Dann wird die Chassisplatte mit 4 Schrauben M3x6 D196 und Loctite an den Heckrohrhaltern noch lose angeschraubt.



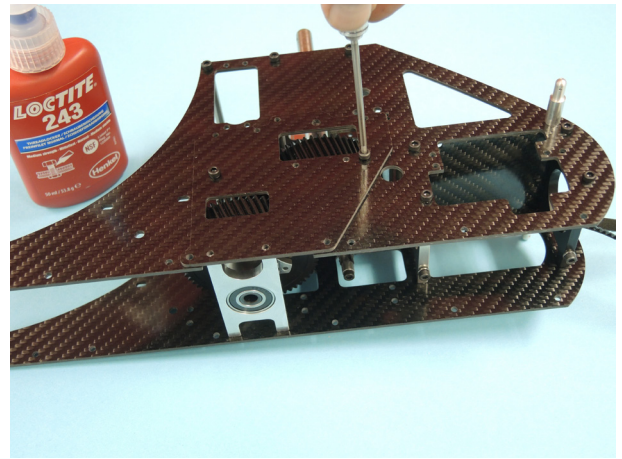
Der obere vordere Chassisverbinder wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 und Loctite noch lose angeschraubt. Die Chassisplatte wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 noch lose und ohne Loctite mit dem oberen Rotorwellelagerbock D607 verbunden. Der obere Rotorwellenlagerbock wird später zur Nickservomontage noch einmal gelöst.



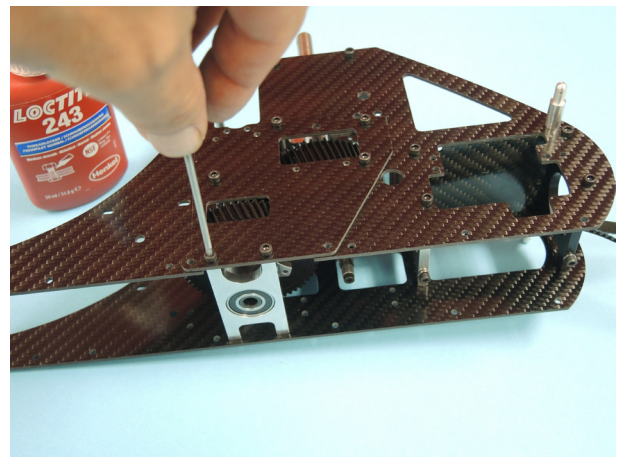
Die Abdeckplatte D603 wird angesetzt und die Schraubenlöcher auf Fluchtung überprüft.



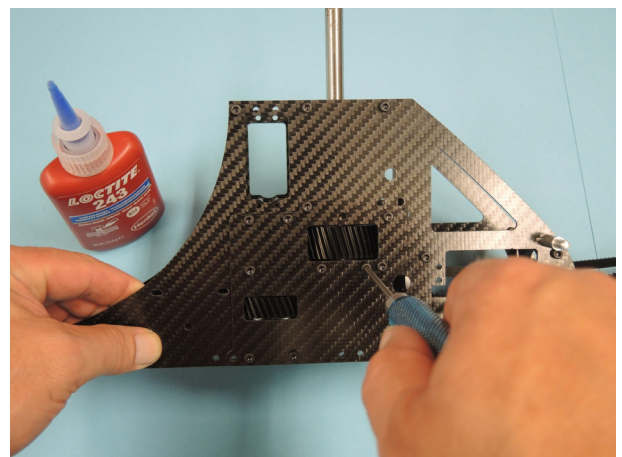
Die Abdeckplatte wird mit vier Schrauben M3x8 D197 mit den Chassisverbindern D622 und Loctite noch lose verschraubt.



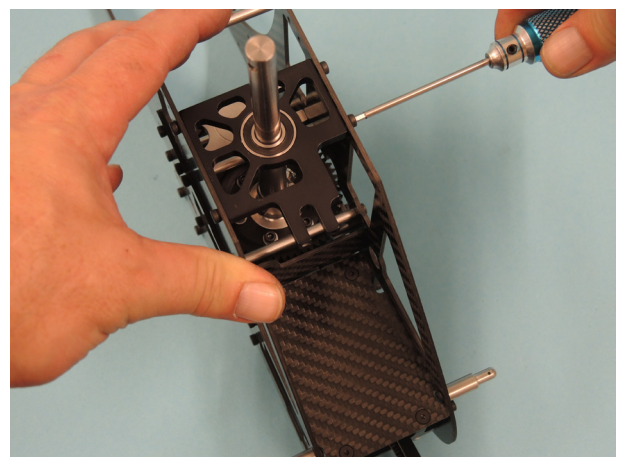
Die Abdeckplatte wird mit je zwei Schrauben M3x6 D196 mit dem oberen D613 und unteren Lagerbock D612 des Vorgeleges und Loctite noch lose verschraubt.



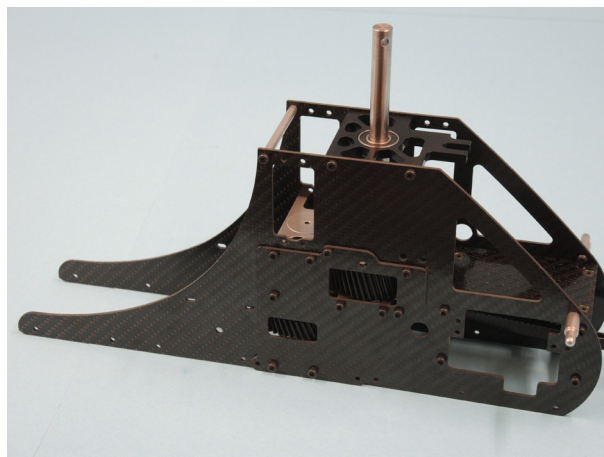
Die Abdeckplatte wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 und Loctite noch lose mit dem unteren Rotorwellenlagerbock D608 verschraubt.



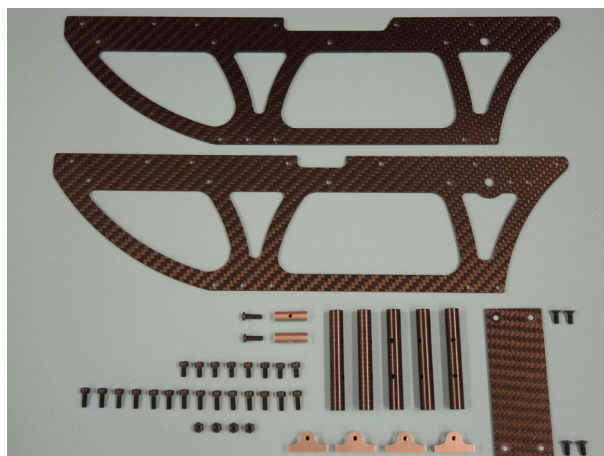
Nun wird das Chassis auf eine ebene Unterlage gedrückt und dabei sämtliche Schrauben (bis auf die zwei rechten unteren Heckrohrklemmschrauben) festgezogen.



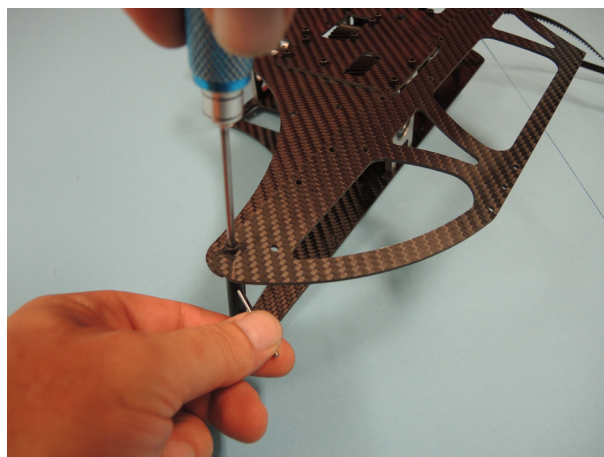
Das Getriebespiel wird nochmals überprüft und ggf. korrigiert wie bei Beutel 2 beschrieben. Die Mechanik sollte nun ohne zu wackeln auf der Unterlage aufliegen.



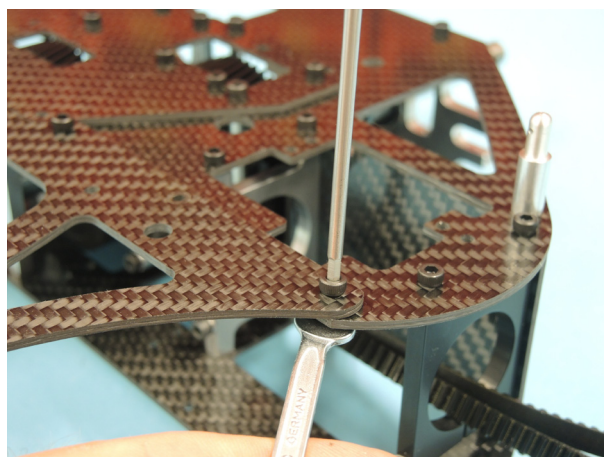
Beutel 5: Unterchassis Teileübersicht



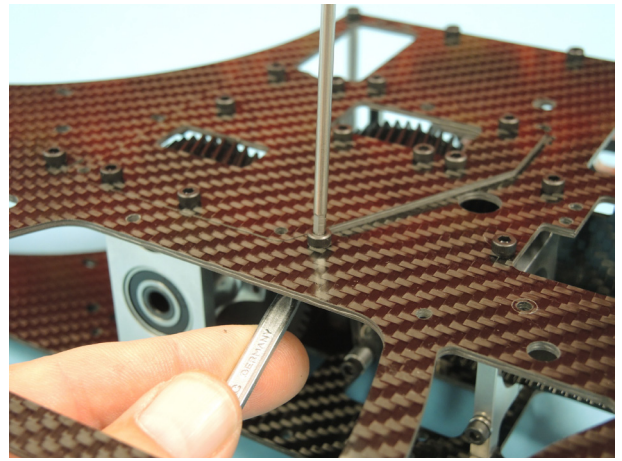
Die untere linke Chassisplatte D624 wird mit fünf Verbinderrollen D626 und fünf Schrauben M3x10 D328 an das Chassis geschraubt. Zuerst wird die vorderste Rolle angeschraubt. Einem Mitdrehen der Rolle wird mit dem Montagedraht D115 entgegengewirkt.



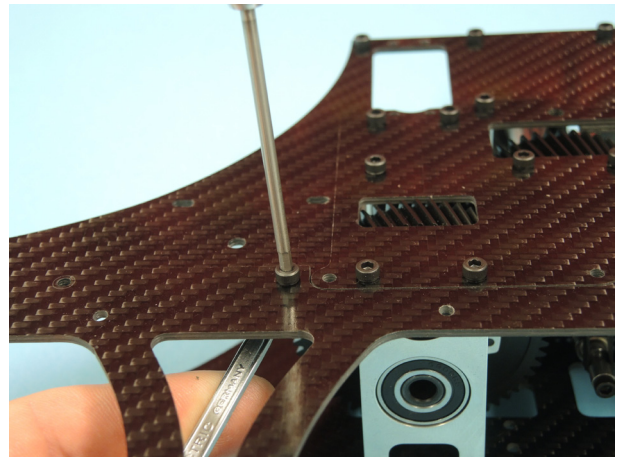
Dann wird die hintere Chassisverbindung mit einer Schraube D197 und einer Stopmutter M3 008s hergestellt.



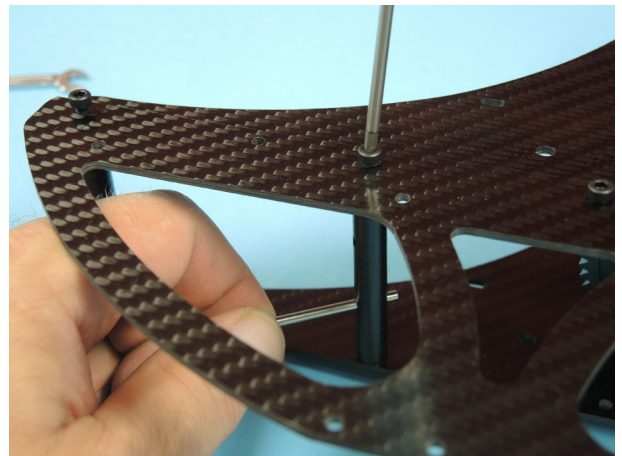
Diese Chassiverbindung erfolgt wiederum mit einer Schraube M3x8 D197 und einer Stopfmutter M3 008s ...



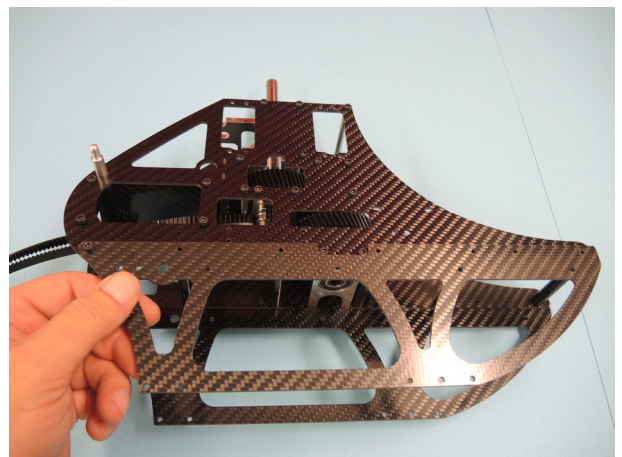
... ebenso wie diese Chassisverbindung. Die Röllchen D626 sollten erst danach montiert werden, da die Montage der beiden Muttern so komfortabler ist.



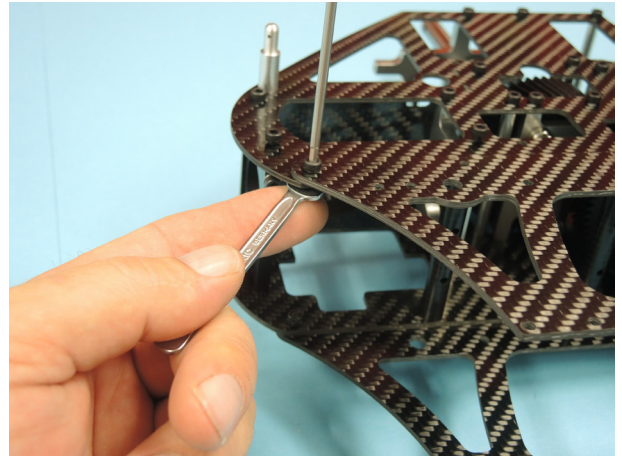
Die vier verbleibenden Röllchen D626 werden wie das erste Röllchen mit vier Schrauben M3x10 D328 montiert. Es empfiehlt sich, alle Röllchen nur soweit festzuziehen, wie man sie noch drehen kann, um später bei der Montage von Regler- und Akkuplatte die Bohrungen leichter ausrichten zu können.



Die rechte Chassisplatte D625 wird angesetzt und alle Bohrungen auf Fluchtung überprüft.



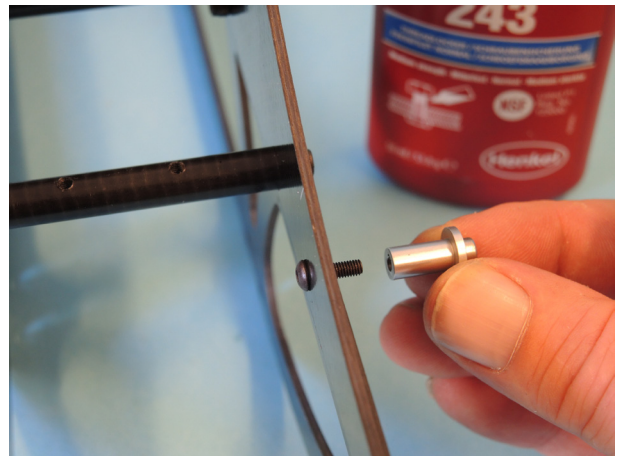
Die hintere Verbindung erfolgt wie schon bei der linken Seitenplatte mit einer Schraube M3x8 D197 und einer Stopfmutter 008s.



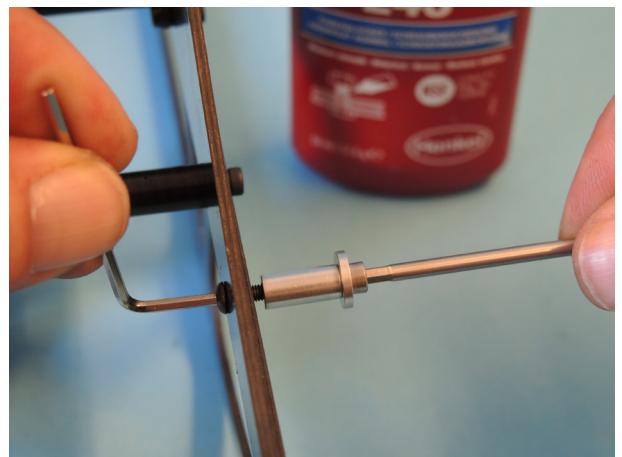
Dann werden fünf Schrauben M3x10 D328 in die Röllchen D626 eingeschraubt und die Röllchen wiederum mit dem Montagedraht D115 in Position gehalten.



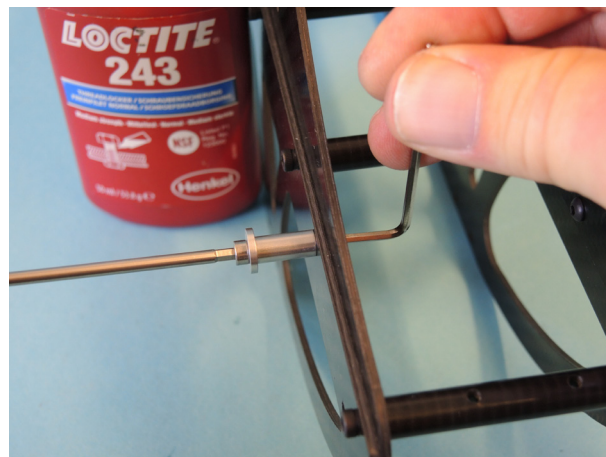
Der linke vordere Kabinenhalter D619 wird auf eine Linsenschraube M3x10 989 aufgeschraubt.



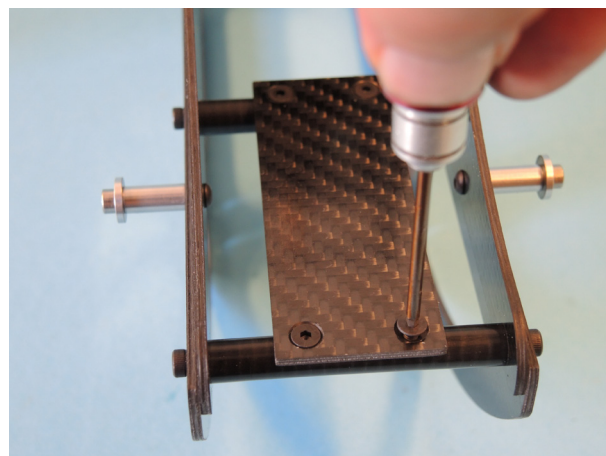
Das Festziehen erfolgt mit einem 2mm Winkelschlüssel und dem Haltedraht D115.



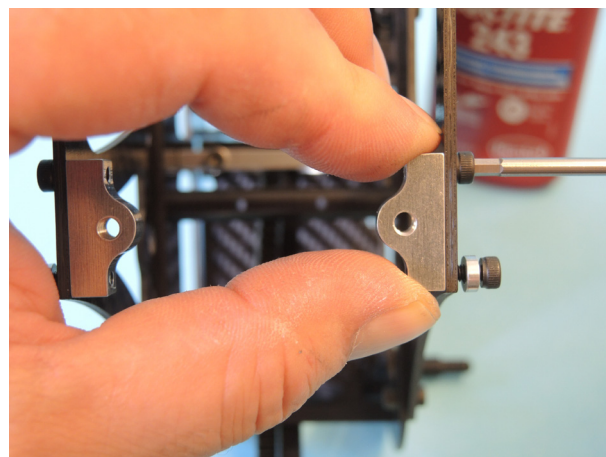
Der rechte vordere Kabinenhalter D619 wird auf gleiche Weise mit einer Linsenschraube M3x10 989 montiert.



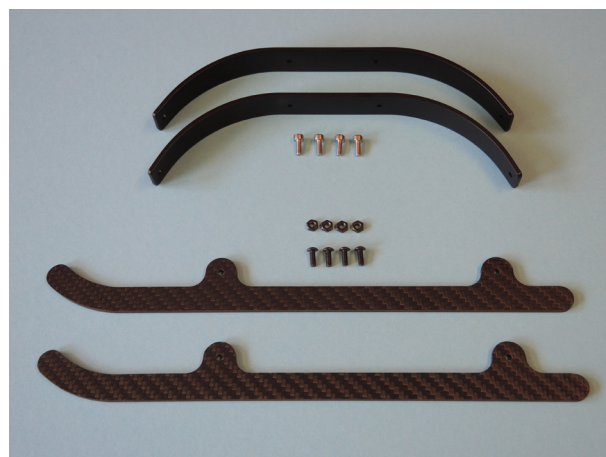
Die Reglerplattform wird mit vier Senkschrauben M3x6 975 montiert. Hierfür sollten die Bohrungen in den Röllchen lotrecht ausgerichtet werden. Alternative Reglerplattformen sind als Zubehör erhältlich:
Hobbywing 120A LV V4 (6s): D434
Hobbywing 130A HV V4 (7-12s): D435



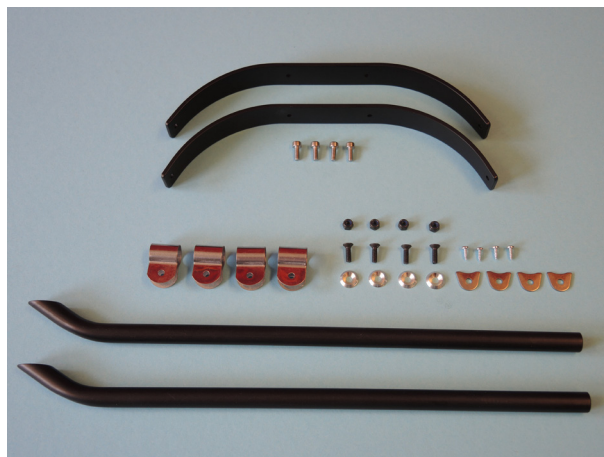
Vier Kufenbügelhalter D668 werden mit sechs Schrauben M3x6 D196 an das Unterchassis mit Loctite angeschraubt. Die hinteren Schrauben M3x12 D119 der hinteren Kufenbügelhalter werden vorerst mit zwei Distanzscheiben D79 nur lose angeschraubt.



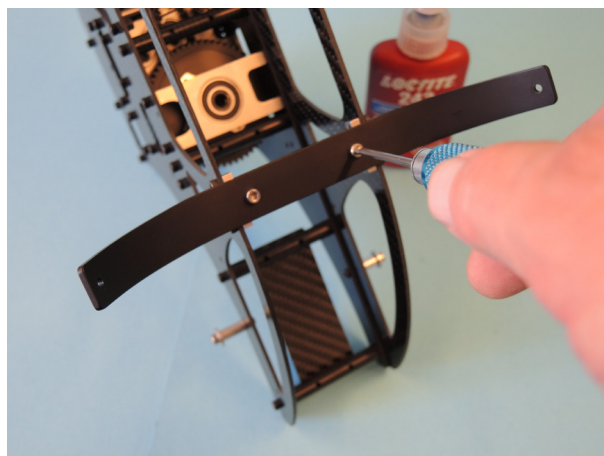
Einzelteile des Kufenlandegestells mit Kufenplatten (wahlweise)



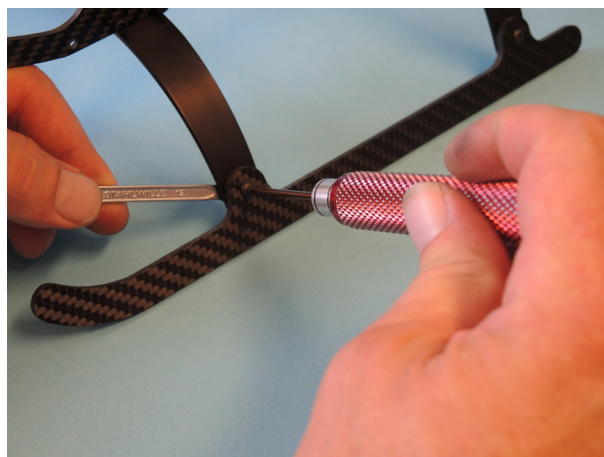
Einzelteile des Kufenlandegestells mit Kufenrohren (wahlweise)



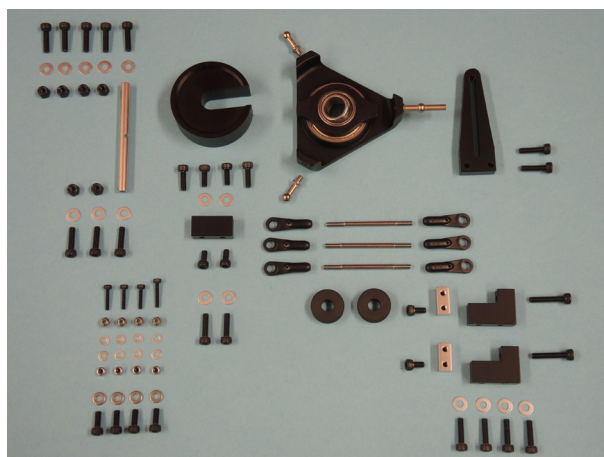
Zwei Kufenbügel D56 a/b werden mit vier Schrauben M4x8VA D106 mit den Kufenbügelhaltern D668 verschraubt. Bitte beachten, dass der hintere Kufenbügel höher ist als der vordere und die geraden Kanten nach vorne kommen (die hinteren Kanten sind auf einer Länge von ca. 60mm leicht angeschrägt).



Die Kufenplatten D492 werden mit vier Linsenschrauben M3x8 024 und Muttern M3 D547 mit Loctite angeschraubt.



Beutel 6: Steuerung
Teileübersicht



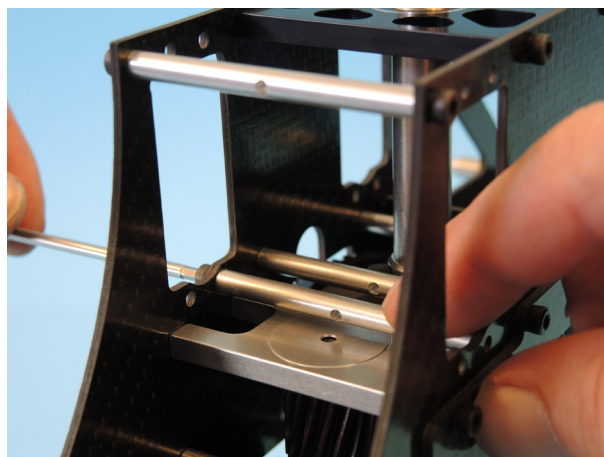
Zwei Kugelbolzen M3x9 078 werden mit Loctite an die freien äußeren Arme des Taumelscheibenkörpers D660 geschraubt. Die Taumelscheibenführung D530 ist schon werksseitig mit Loctite montiert. Auf bündige Auflage der Kugelbolzen achten.



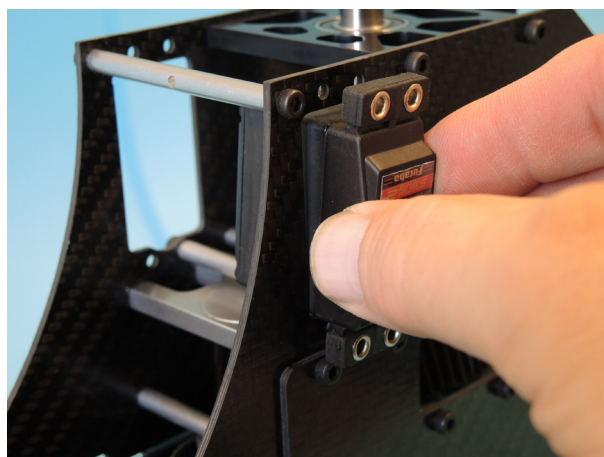
Zwei Gewindeklötze D23a werden mit zwei Schrauben M3x8 D197 und Loctite an den Heckservoausschnitt der linken oberen Seitenplatte D601 angeschraubt. Zur Fluchtung mit den anderen Löchern wird vor dem Festziehen provisorisch jeweils eine weitere Schraube in die Klötze eingeschraubt, die anderen Schrauben dann festgezogen und die provisorischen Schrauben wieder entfernt.



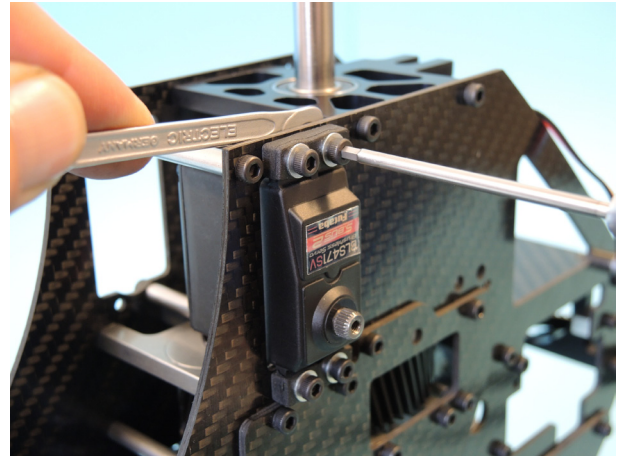
Ein Chassisverbinder D622 wird zwischen den hinteren unteren Befestigungsbohrungen der Rollservos platziert und provisorisch mit einer Schraube in der Position fixiert.



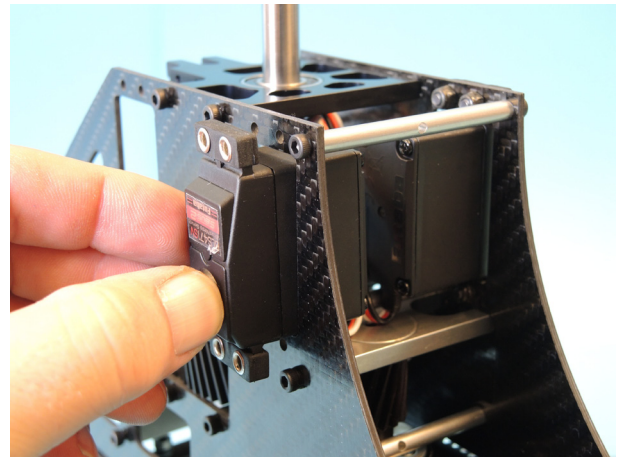
Das linke Rollservo wird eingesetzt. Zur einwandfreien Montage sollten die Servos mit Tüllenösen für M3-Schrauben versehen sein, ansonsten die Ösen tauschen (z.B. D153).



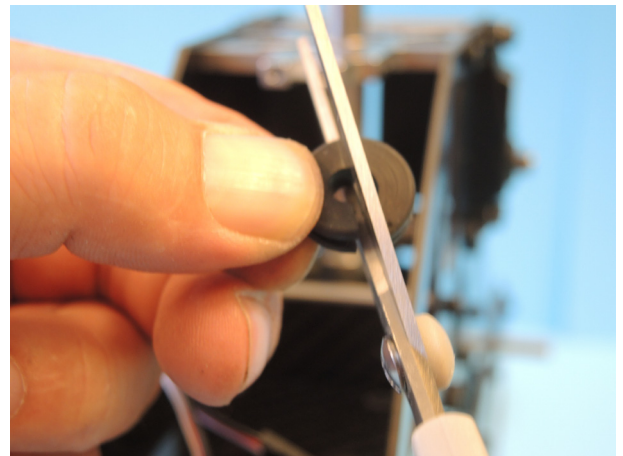
Das Rollservo wird mit vier Schrauben M3x12 D119 und U-Scheiben M3 002 sowie drei Stopmmuttern M3 008s befestigt. Hierzu eignet sich gut der Maulschlüssel 707. Die im Bild untere rechte Schraube des Servos wird in den Chassisverbinder gedreht und daher mit Loctite versehen. Nach gefühlvollem Anziehen der vier Schrauben kann die provisorische Schraube des Chassisverbinders auf der rechten Chassisseite wieder entfernt werden.



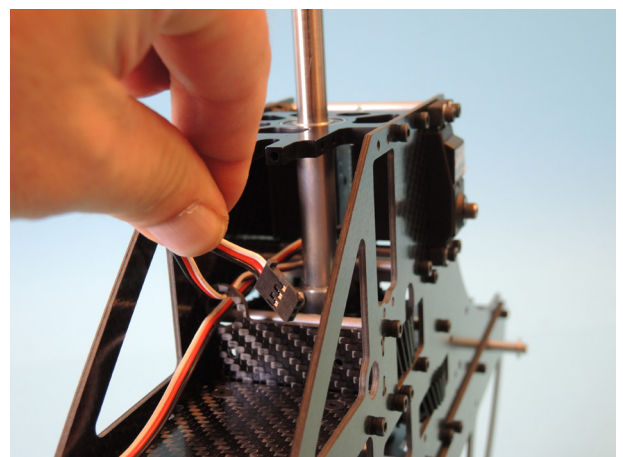
Das rechte Servo wird eingesetzt. Die beiden Servokabel sollen in einem weichen Bogen nach hinten geführt werden und können ruhig auf der An deckscheibe des Lagerbockes aufliegen (dafür ist sie ja da). Die Verschraubung erfolgt wie beim linken Rollservo.



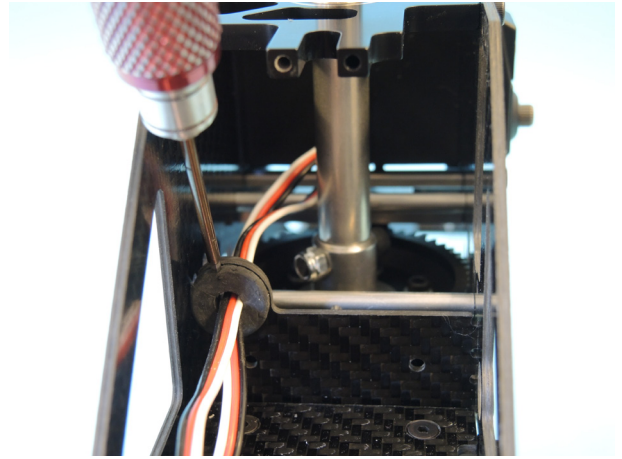
Eine Servokabel-Durchführungsstülle D80 wird mit einer Schere einseitig aufgeschnitten, so dass sie sich auf das Servokabel stecken lässt.



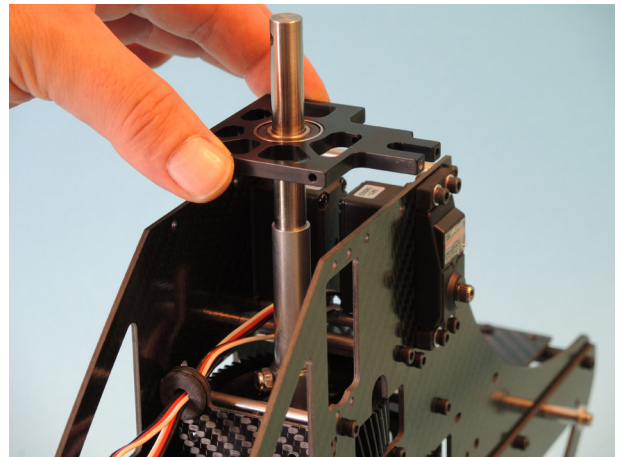
Beide Rollservokabel werden durch das große Loch der vertikalen Chassisversteifung geführt.



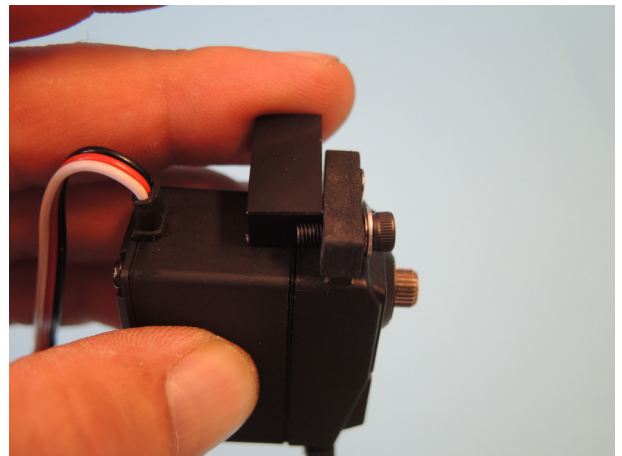
Dann wird die aufgeschnittene Gummitülle auf die Servokabel gesteckt und in das Loch gedrückt, bis sie einrastet. Sollte sie nach vorne durch das Loch durchgleiten, dann einfach wieder von den Kabeln entfernen und von vorne beginnen.



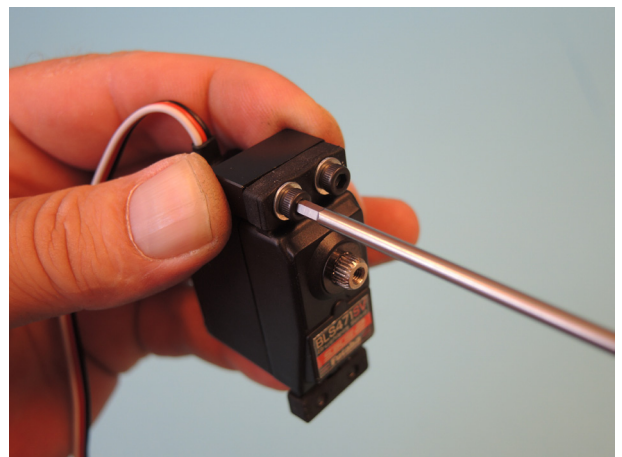
Die Domlagerplatte wird wieder gelöst und wie im Bild gezeigt um 90° gedreht.



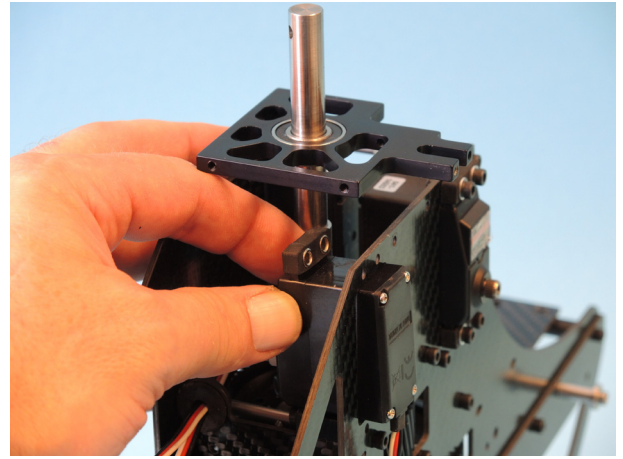
Für die Gummitüllen des Futaba BLS471 werden zwei Schrauben M3x10 D328 mit U-Scheiben M3 002 zur Verbindung mit dem Distanzblock D420 verwendet. Für dickere oder dünnere Gummitüllen liegen 8mm D197 oder 12mm lange Schrauben D119 bei. Wichtig ist, dass mindestens 5mm freie Länge im Distanzblock zur Verschraubung von der anderen Seite verbleiben.



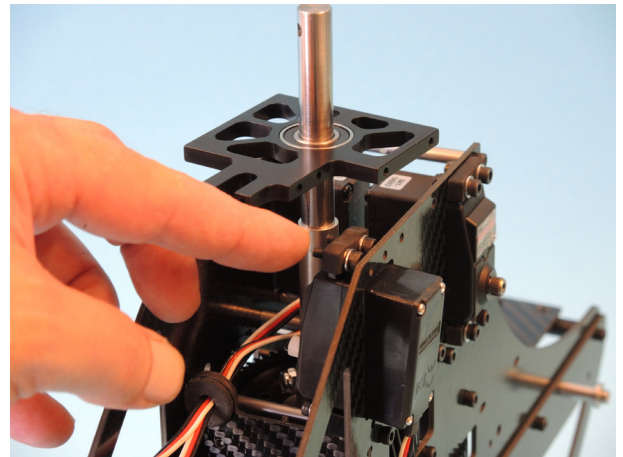
Der Distanzblock wird dann mit den entsprechenden Schrauben servokabelseitig angeschraubt. Die Schrauben sollten weder zu fest noch zu lose angezogen werden und die Tüllen sich beim Festschrauben nicht verdrehen.



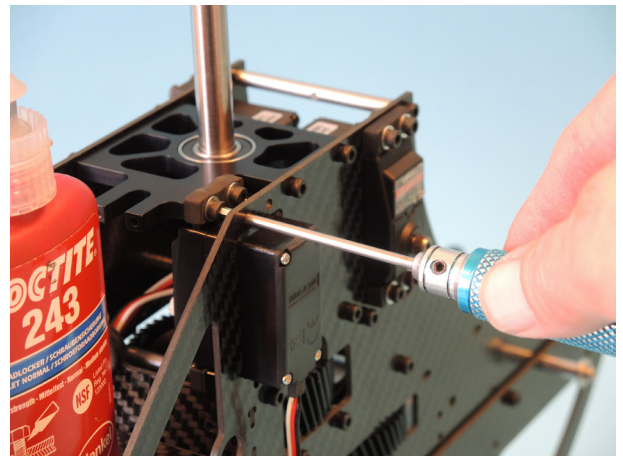
Das Nickservo wird von innen eingesetzt.



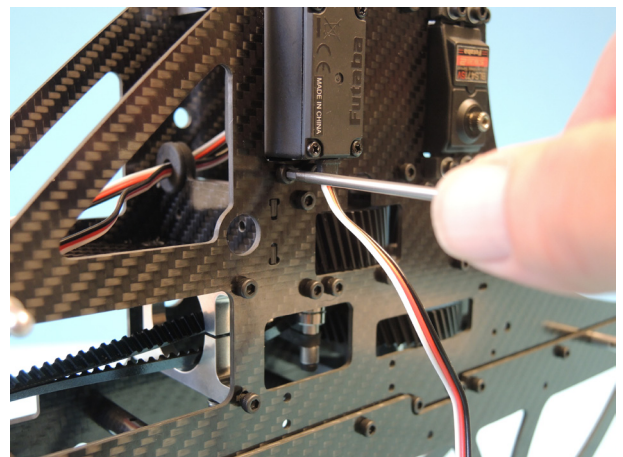
Zwei Schrauben M3x12 D119 (bei einem Futaba-Servo) und U-Scheiben M3 002 werden in die oberen Gummitüllen des Nickservos eingesetzt.



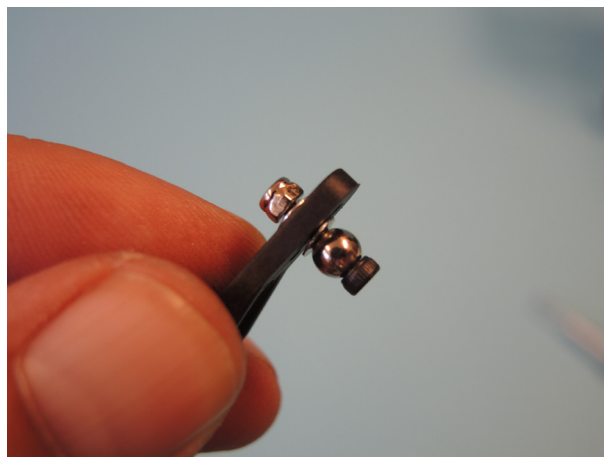
Die Domlagerplatte wird nun wieder positioniert und die vier Schrauben mit Loctite versehen und festgezogen. Dann werden die beiden oberen Schrauben des Nickservos mit Loctite versehen und mit Gefühl festgezogen.



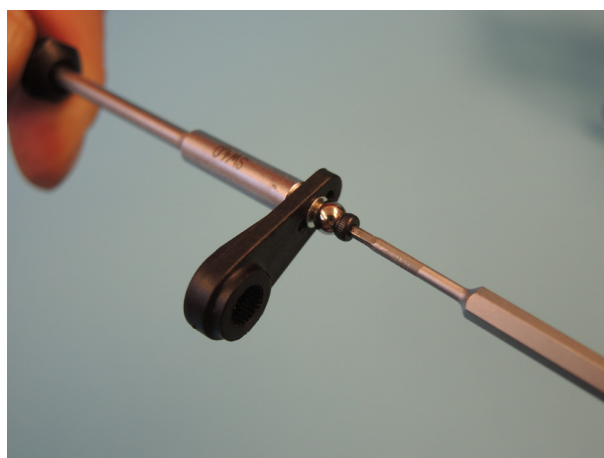
Das Nickservo bzw. der Nickservohalter D420 wird mit zwei Schrauben M3x6 D196 angeschraubt.



Die Arme der TS-Servos sollten einen Hebelarm von etwa 17mm haben. Geeignet sind z.B. die als Zubehör erhältlichen Servoarme D154a. Der Servoarm für das Nickservo wird von der der Verzahnung abgewandten Seite mit einer Kugel versehen. Dazu wird eine Kugel D118 sowie eine U-Scheibe M2 001 auf eine Schraube M2x10 D296 aufgesteckt und in die 17mm Bohrung des Servoarmes geschraubt. Rückseitig kommt eine U-Scheibe M2 001 und eine Stopfmutter M2 007 hinzu.



Die beiden Rollservoarme werden von der Verzahnungsseite des Armes mit einer Kugel versehen. Dazu verwendet man je eine Kugel D118, eine Schraube M2x12 D286, zwei U-Scheiben M2 001 und eine Stopfmutter M2 007.



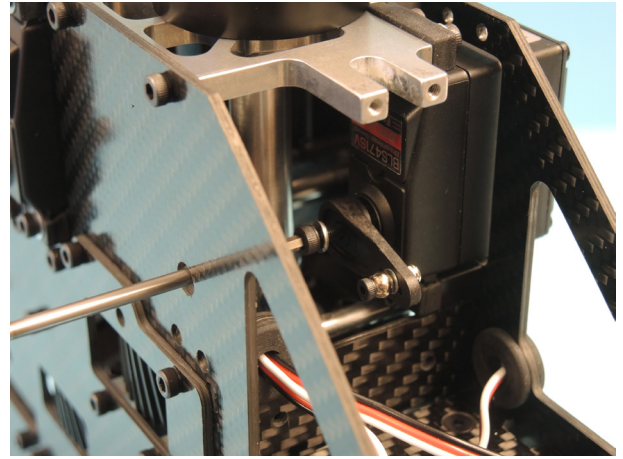
Auf das Nickservokabel wird eine aufgeschnittene Servodurchführungstülle D80 geschoben, der Servostecker durch den runden Ausschnitt der rechten oberen Chassisplatte D602 geschoben und die Gummitülle in diesen eingedrückt.



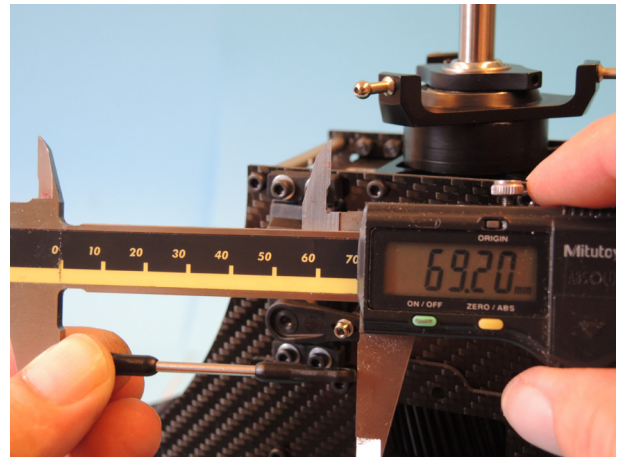
Die Einstellhilfe D631 wird auf die Rotorwelle geschoben, gefolgt von der Taulmscheibe, bis diese auf der Einstellhilfe aufliegt.



Die Öffnung in der linken oberen Seitenplatte D601 dient der (späteren) Verschraubung des Nickservoarmes.



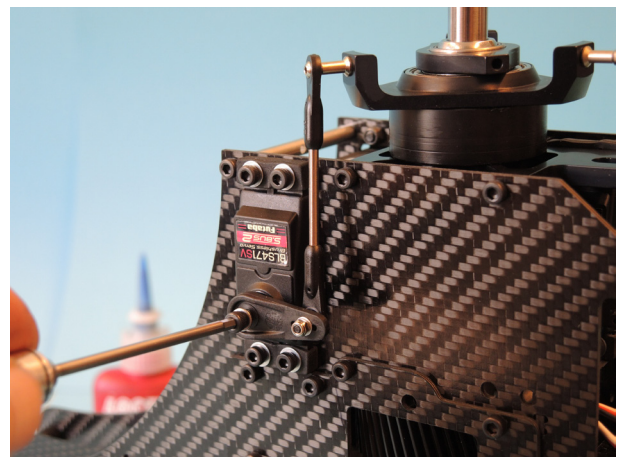
Ungefähre Länge der drei Anlenkgestänge bei Futaba BLS471 Servos.



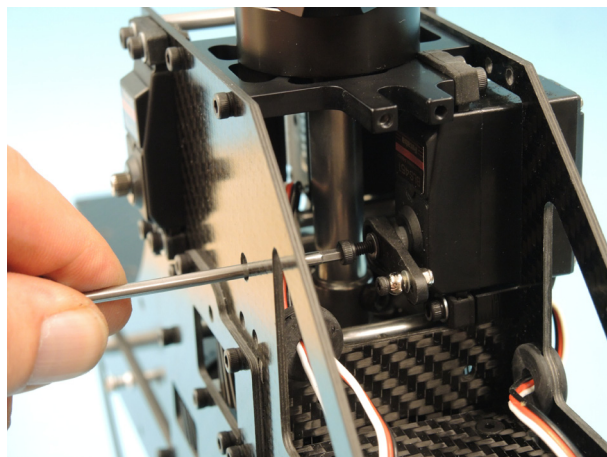
Die Rollservogestänge werden mit der Beschriftung nach außen auf die Servoarme bzw. die Anlenkarme der Taumelscheibe gedrückt. Danach sollte man prüfen, ob sich die Kugelgelenke leicht auf den Kugeln bewegen. Sind sie zu stramm, kann man mit einer stumpfen Zange etwas außen auf die montierten Kugelgelenke drücken, wie auch später am Heckschieber (Beutel 10) gezeigt.



Die Rollservoarme werden wie der Nickservoarm mit je einer Schraube M3x8 D197 und einer Scheibe 3x6x1 051 mit Loctite montiert. Dieser Arbeitsgang erfolgt wiederum erst später, wenn die Servos bestromt sind und Ihre Mittelposition eingenommen haben.



Darstellung der Position des Nickservo-
gestänges. Verschraubung des Nickservo-
armes mit einer Schraube M3x8 D197 und
einer Passscheibe 3x6x1 051 unter Ver-
wendung von Loctite. Der Arm wird auch
erst später angeschraubt, wenn die
Servos bestromt sind und deren Mittel-
stellung feststeht.



Montage des Taumelscheibenhalters
D532 mit zwei Schrauben M3x12 D119 mit
Loctite.



Montage des Heckrotorservoarmes. Der
Hebelarm ist 17-18,5mm. Auf den Ser-
vohebel werden von der dem Vielzahn
abgewandten Seite eine Kugel D118 mit
einer Schraube M2x12 099, zwei Schei-
ben 001 und einer Stopfmutter M2 007
aufgeschraubt. Der Servoarm wird wieder-
um später mit einer Schraube M3x8 D197
und einer Scheibe 3x6x1 051 mit Loctite
aufgeschraubt.



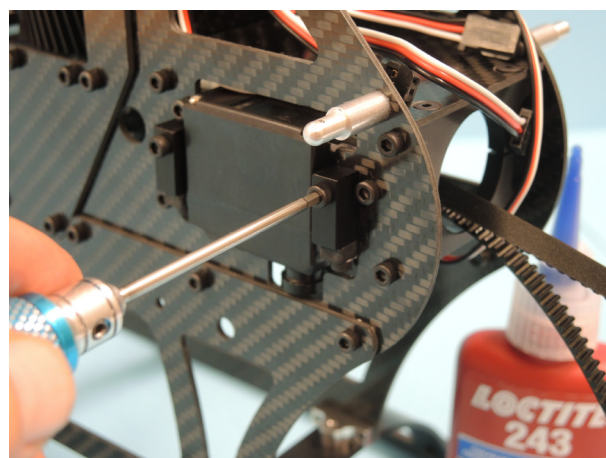
Zwei Heckservohalteklötze D629 werden
mit vier Schraube M3x12 D119 und Schei-
ben M3 002 mit Loctite gefühlvoll an das
Heckservo geschraubt. Die Gummiblöcke
sollten nach dem Festschrauben gerade
sein.



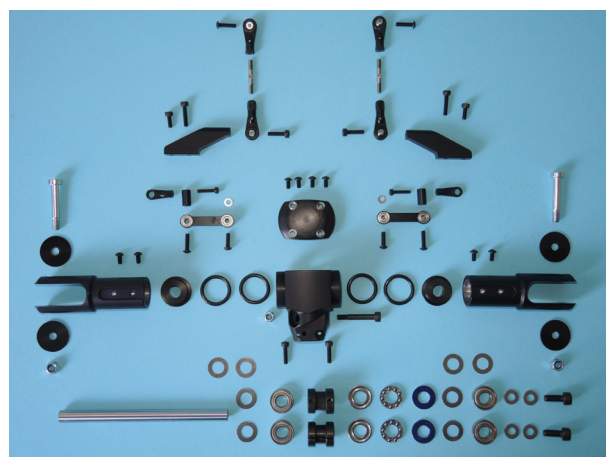
Das Kabel des Heckservos wird durch den linken Ausschnitt der Gyroplattform D621 geführt. Hierzu kann es erforderlich sein, den vorderen Gewindeklotz D23a noch einmal kurz zu entfernen. Alternativ kann man auch den rechten Ausschnitt benutzen.



Das Heckservo wird mit zwei Schrauben M3x16 D329 und Loctite in den Heckservoausschnitt geschraubt.



Beutel 7: Rotorkopf Teileübersicht



Der Deckel 580 wird auf die Rotornabe D52 mit vier Linsenschrauben M3x6 D199 geschraubt.



Je zwei-O-Ringe 591 werden auf die Lagerbuchsen 586 aufgeschoben...



... und in die Köcher der Rotornabe so weit wie möglich eingedrückt. Es wird empfohlen, die O-Ringe ungefettet einzusetzen oder wenn, dann nur ganz wenig Fett auf die Außenseite der Ringe zu geben.



Die Blattlagerwelle 521 wird eingeschoben und mit einem Messschieber o.ä. mittig ausgerichtet (beide Arme gleich lang).



Eine Passscheibe 8x14x0,5 047, ein Kugellager 8x16x5 071 und eine Montagehülse 509 werden aufgeschoben.



Nun folgt das Drucklager 8x16x5 100.
Zuerst folgt die unmarkierte Scheibe mit
dem Innendurchmesser 8,2mm (wackelt
deutlich). In die Kugelrinne wird etwas Fett
eingedrückt.



Der Kugelkäfig wird aufgeschoben und
etwas Fett auf die Kugeln gegeben.



Die blau markierte Scheibe mit dem In-
nendurchmesser 8,0mm (wackelt kaum)
wird aufgeschoben.



Eine Passscheibe und ein Kugellager
8x16x5 071 werden aufgeschoben. Die
erforderliche Dicke der Passscheibe kann
etwas variieren und muss ausprobiert wer-
den. Dazu werden beide Seiten des Rotor-
kopfes montiert und die M5x12 -Schrau-
ben 034 und Passscheiben 5x10x1 052
mit der Hand angeschraubt. Spürt man
Spiel, muss noch eine 0,1mm Scheibe
hinzu (das kann ggf. auch einseitig ge-
schehen). Klemmen die Lager, wird die
Scheibendicke um 0,1mm reduziert.



Dann werden die Schrauben M5x12 034 mit je zwei Scheiben 5x10x1 052 versehen und mit Loctite in die Enden der Blattlagerwelle geschraubt.



Die Blattlagerwelle wird mit 8-10Nm angezogen, also fest, aber nicht übertrieben stark. Bitte beachten, dass ein zunehmendes Anzugsmoment von der Belastbarkeit der Schraube abgezogen wird, die Belastbarkeit der Schraube bei zu starkem Anziehen also reduziert wird.



Zwei Schrauben M3x12 D119 werden in die Rotornabe D452 geschraubt.



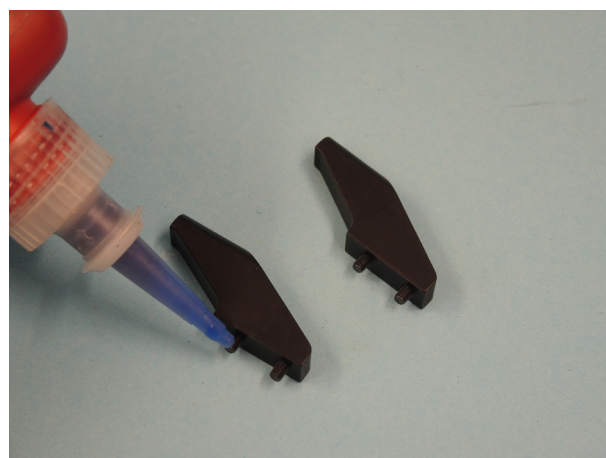
Die Blattgriffe D635 werden aufgeschoben und die Querbohrungen fluchtend zur Hülse ausgerichtet. Die Passung ist relativ eng. Ein Erwärmen des Blattgriffes mit einem Fön oder im Ofen kann das Aufschieben erleichtern.



Je zwei Linsenschrauben M3x6 D199 werden mit Loctite eingeschraubt. Vor dem Festziehen werden die Blattgriffe kräftig nach außen gezogen, so dass sie beide in den Bohrungen an den Schraubengewinden anliegen.



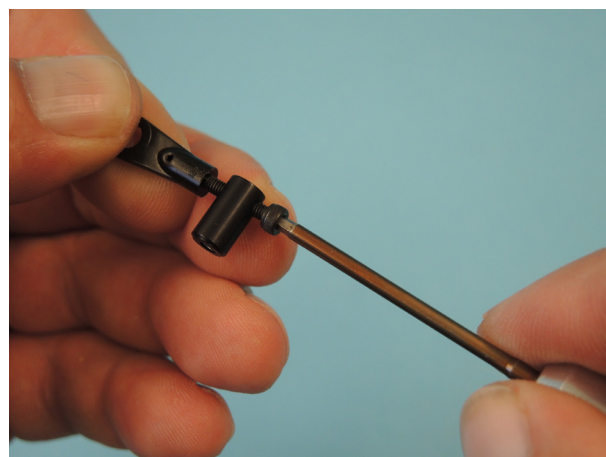
Die Blattanlenkarme werden mit je einer Schraube M3x8 D197 und einer Schraube M3x14 D198 versehen und Loctite auf die Gewinde aufgebracht.



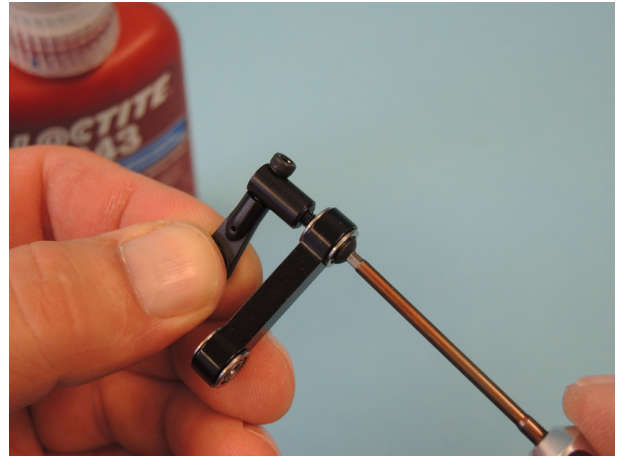
Die Anlenkarme werden in die Vertiefungen an den Blattgriffen angesetzt. Es wird überprüft, ob sie bündig auf der Anspiegelung aufliegen und dann werden sie fest angeschraubt.



An die Mitnehmerbuchse 593 wird ein Kugelgelenk 385 mit einer Schraube M2,5x12 469 angeschraubt.



Die Einheit wird mit einer Linsenschraube M3x12 982 und Loctite an den Mitnehmerarm D65 geschraubt.



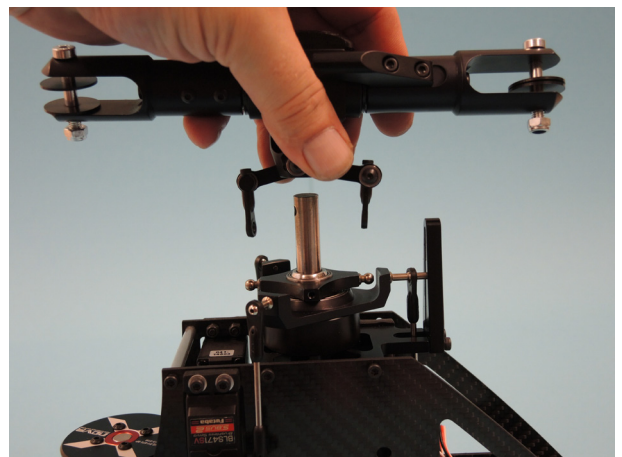
Das andere Ende des Mitnehmerarmes wird mit einer Linsenschraube M3x10 989 versehen. Auf das Gewindeende wird eine Passscheibe 3x6x0,2 455 aufgesetzt und das Gewinde mit Loctite versehen.



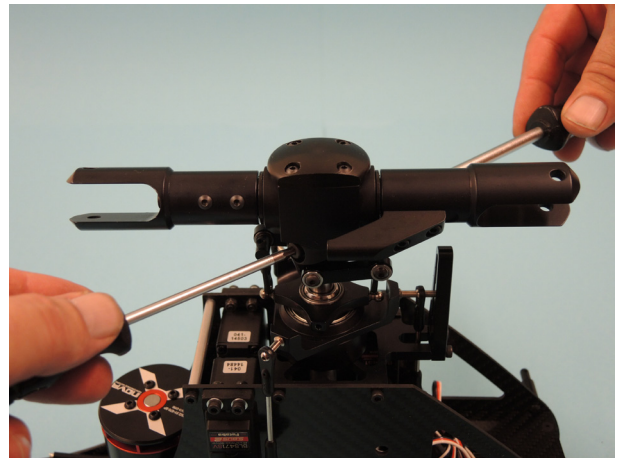
Die Mitnehmerarme werden seitlich an die Rotornabe geschraubt. Nach Festziehen der Schrauben werden die Arme auf Leichtgängigkeit überprüft.



Der Rotorkopf wird aufgesetzt. Die Bohrung ist eng toleriert. Ein leichtes Hin- und Herkippen hilft beim Aufschieben, ebenso ein Tröpfchen Öl in der Nabe. Der Rotorkopf darf aber keinesfalls beim Aufschieben auf der Welle gedreht werden!



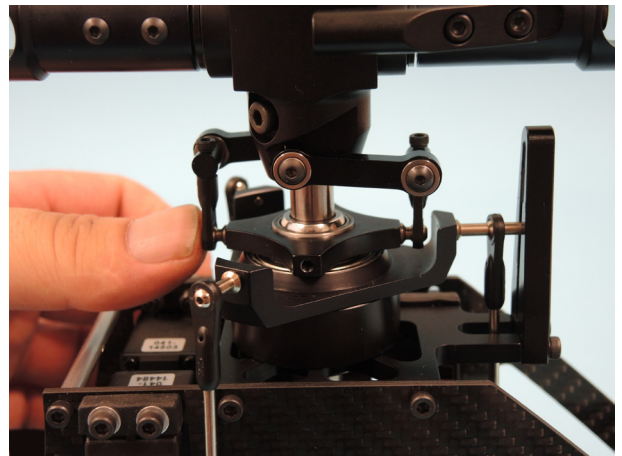
Der Rotorkopf wird mit einer Spezialschraube D78 und Mutter M4 009 montiert. Sollte die Schraube schwer durchgehen, kann der Rotorkopf abgezogen und um 180° verdreht aufgeschoben werden.



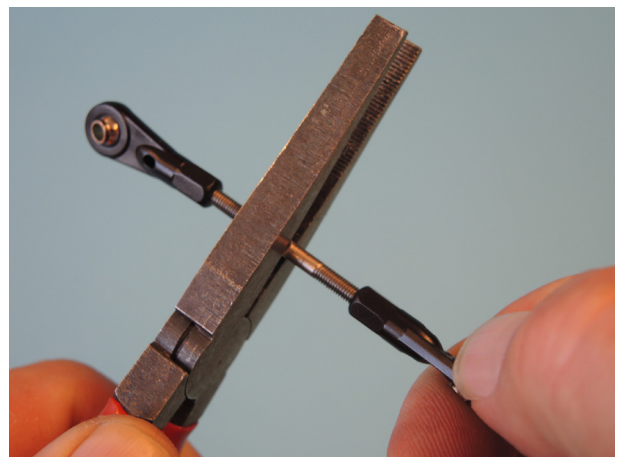
Zwei Schrauben M3x12 D119 werden zur Klemmung festgezogen.



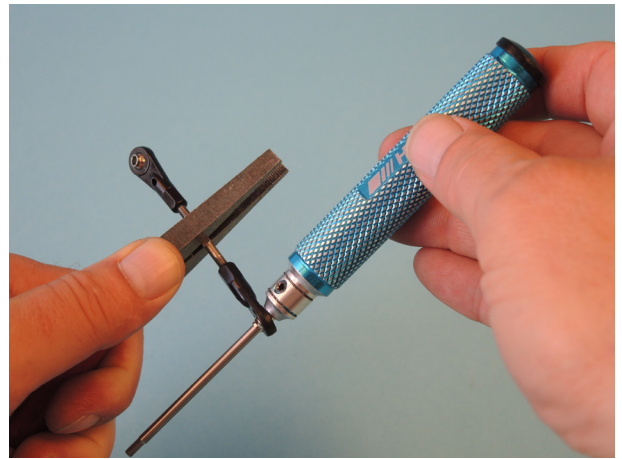
Die Kugelgelenke des TS-Mitnehmers werden aufgeklipst. Auf Leichtgängigkeit achten.



Das Doppelkugelgelenk wird aus einem Rechts-Links-Gestänge D541, einem Kugelgelenk D72 und einem gekürzten Kugelgelenk D578 erstellt. Das gekürzte Kugelgelenk wird auf die Seite mit dem Rechtsgewinde (Normalgewinde) ohne eingestochene Nut auf dem Gestänge aufgeschraubt.



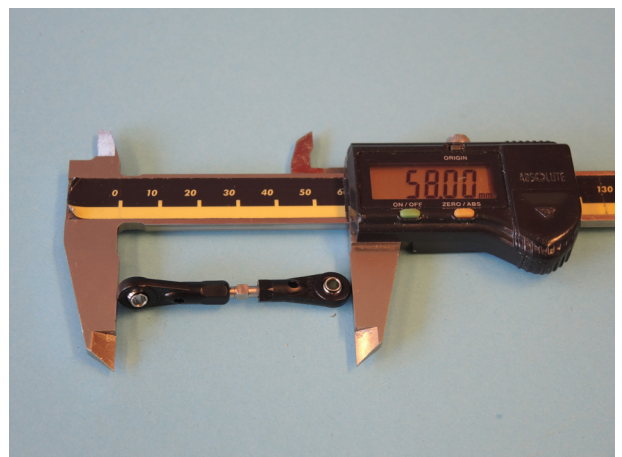
Zum Aufschrauben kann man einen Steckschlüssel mit 3mm Ø verwenden, nachdem das Kugelgelenk von Hand einige Umdrehungen aufgeschraubt wurde.



Alternativ kann man das Kugelgelenk auch ganz langsam mit einem Akkuschauber aufschrauben. Dies ist jedoch abhängig von der Form des Bohrfutters und funktioniert nicht bei jedem Bohrschrauber. Die Futterbacken sollten nur soweit auf dem Kugelgelenk geklemmt werden, dass dieses sich ohne abzurutschen drehen lässt



Ungefähre Länge des Doppelkugelgelenkes über alles



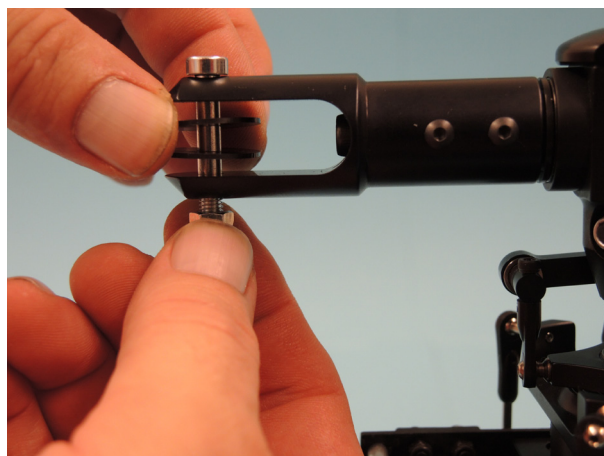
Das Doppelkugelgelenk wird mit einer Linsenschraube M3x12 989 und genügend Loctite an den Blattverstellarm D53 angeschraubt.



An die Taumelscheibe wird das Gestänge ebenfalls mit einer Linsenschraube M3x12 989 und genügend Loctite angeschraubt.



Die Rotorblattschrauben 090a werden mit zwei Distanzscheiben 1050 und Mutter M5 010 provisorisch montiert.



Beutel 8: Motormontage

Teileübersicht

[Hinweis: Der Motor ist exemplarisch dargestellt und als Zubehör erhältlich]



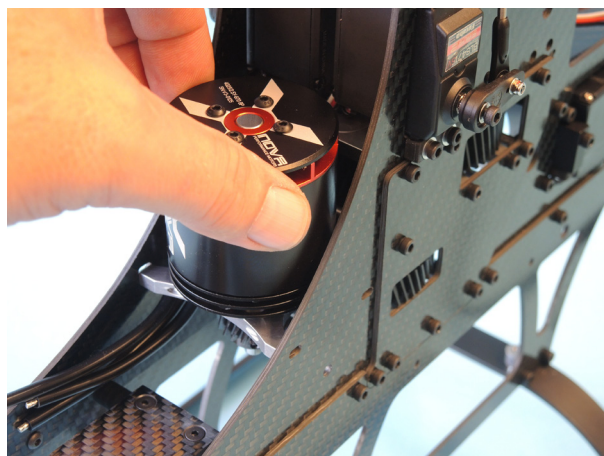
Der Motor wird mit vier Linsenschrauben M4x8 D106 werden mit Loctite derart auf die Motorplatte D633 geschraubt, dass die Motorkabel seitlich liegen. So lassen Sie sich später wesentlich einfacher und optisch ansprechender mit dem Regler verbinden. Für alternative Längen und Durchmesser liegen M3x6 Schrauben D196, M3x8 D197, M4x6 D125 sowie zur Längenverkürzung Passscheiben 3x6x1 051 und 4x8x1 043 bei.



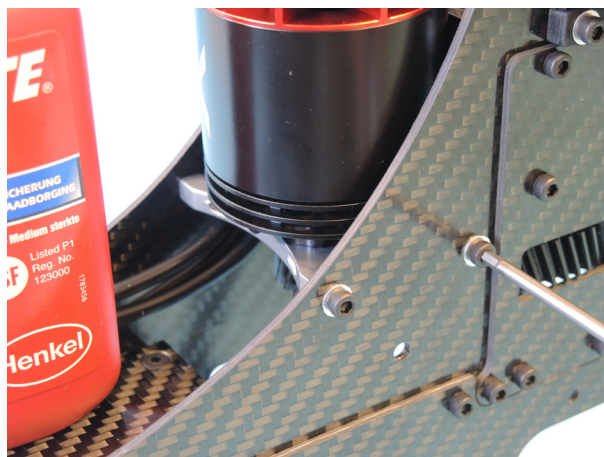
Das Motorritzel D37 (18-22 Zähne je nach Wunsch) wird mit zwei Madenschrauben 035 mit der Motorwelle verschraubt. Hierbei sollte ein 0,5-1mm breiter Spalt zur Motorplattenunterkante verbleiben. Zuerst wird eine Madenschraube auf die Fläche fest mit Loctite angeschraubt. Danach wird die zweite Madenschraube festgezogen.



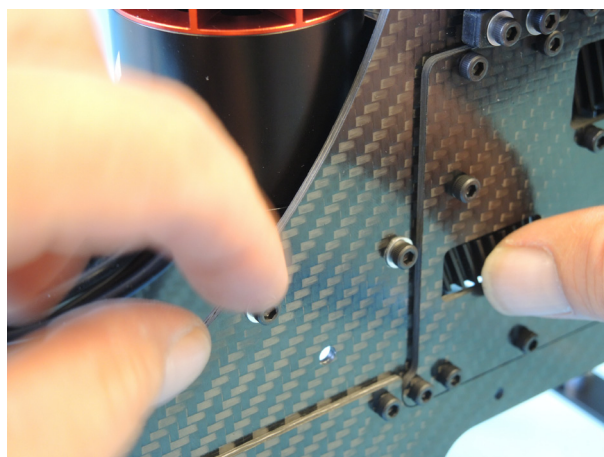
Die Motoreinheit wird in das Chassis gesetzt, so dass die Motorkabel auf der in Flugrichtung rechten Seite liegen.



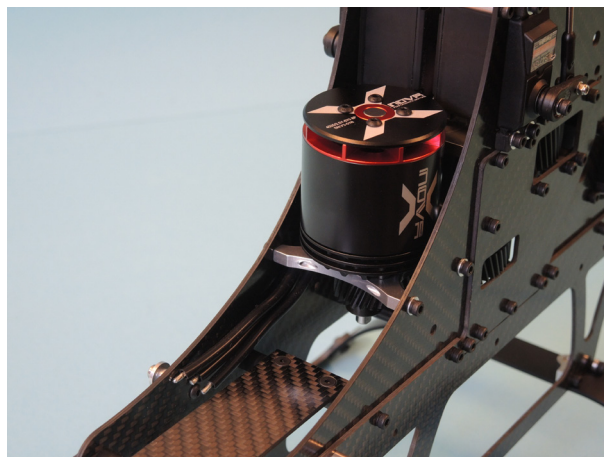
Der Motorträger wird mit vier Schrauben M3x8 D197 und U-Scheiben M3 002 mit Loctite mit dem Chassis verbunden.



Überprüfung des Zahnradspiels. Wenn man das Kunststoffzahnrad leicht hin- und herbewegt, muss man ein leichtes Zahnflankenspiel spüren. Ist das Spiel zu groß oder zu klein, muss man den Motorträger nochmals lösen und etwas verschieben.



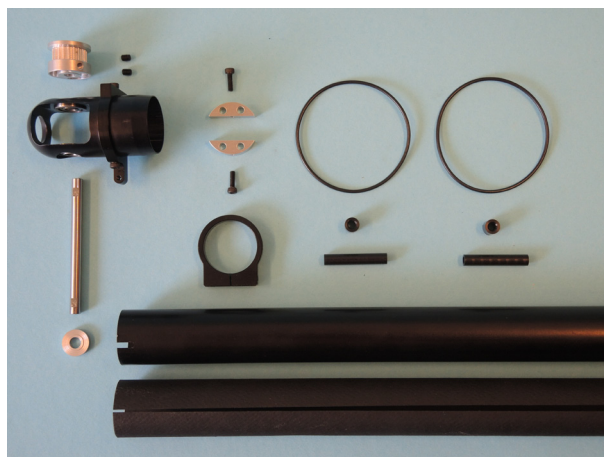
Teilansicht des Motorbereiches. Verbaut ist ein X-Nova 4025-670 für 10s Betrieb. Alternativ können Motoren bis zu 55,5mm Außendurchmesser verbaut werden. Ein 4025-Motor (oder 4030) ist jedoch für die allermeisten Anwendungsfälle völlig ausreichend.



Ansicht des montierten Chassis



Beutel 9: Heckausleger Teileansicht

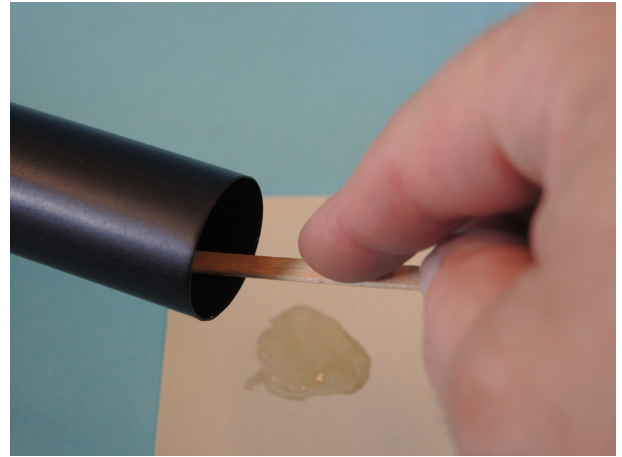


Die Papphülse wird von der geschlitzten Seite in das Heckrohr eingeführt und ca 2cm weit raus stehen gelassen. Die eingepressten Aluhülsen liegen außerhalb, d.h. die Papphülse geht innen durch diese Hülsen hindurch.

Man kann die Hülse alternativ auch erst dann montieren, wenn Riemengeräusche hörbar sind und eliminiert werden sollen. Einige Tropfen 5-Minuten-Epoxy werden nun auf dem freien Ende auf der Pappe verteilt...



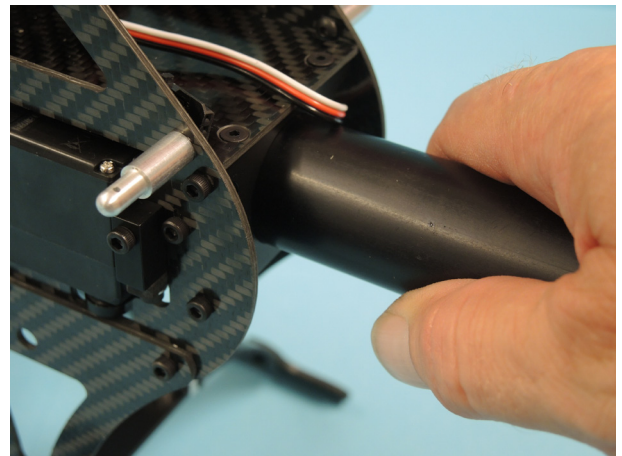
... ebenso wie vorne im Rohr unmittelbar vor der Papphülse.



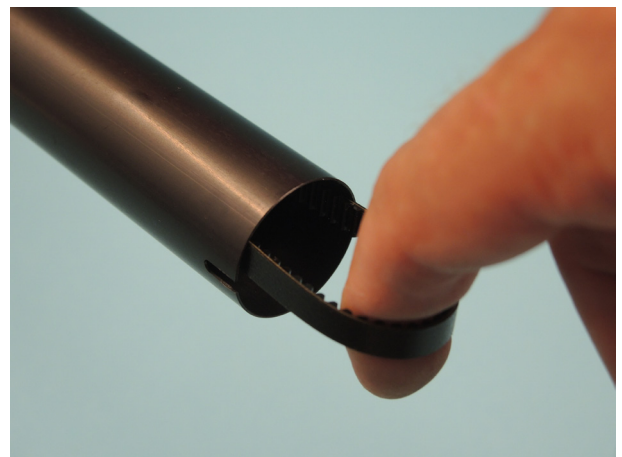
Die Hülse wird nun schnell eingeschoben, bis diese ca 5mm vor dem vorderen Beginn der Schlitzte liegt. Dann wird noch einmal in das Rohr geschaut, ob die Pappe an der Rohrwandung ordentlich anliegt. Anschließend lässt man die Einheit ca 10 Minuten aushärten. bevor man weiter arbeitet.



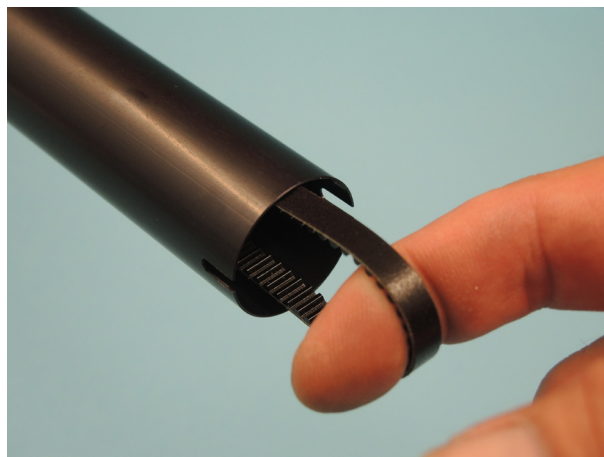
Das Heckrohr D639 wird an der Vorderkante (ungeschlitzte Seite) mit einer Flachfeile etwas vom Eloxal befreit, so dass mit der vorderen Heckrohrklammer eine leitende Verbindung entsteht. Dann wird es vorsichtig in die Heckrohrklammern eingeschoben. Bitte aufpassen, dass dabei keine Leitungen eingeklemmt und beschädigt werden.



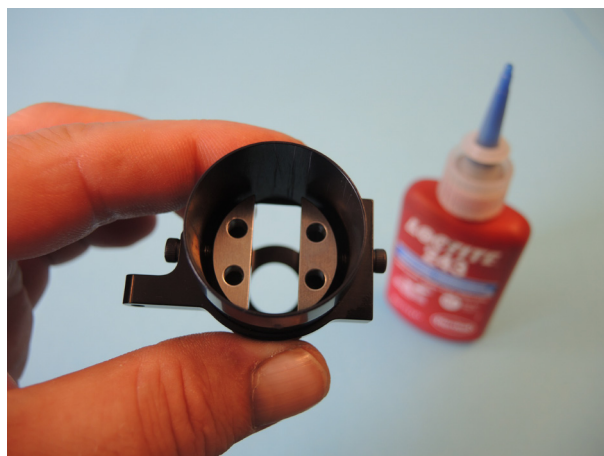
Der Zahnriemen 286 wird entweder mit einem langen gekröpften Draht durchgezogen oder man benutzt ein Gewicht wie eine große Schraube, das man über eine Schnur mit dem Zahnriemen verbindet und dieses durch das Rohr durchfallen lässt. Nachdem man sich überzeugt hat, dass der Zahnriemen im Rohr nicht verdreht ist, steckt man von oben einen Finger in den Zahnriemen...



... und dreht ihn um 90° nach rechts.



Das Heckrotorgetriebegehäuse D246 wird mit dem Seitenleitwerkshalter D44 versehen und zwei Montagebacken D43a mit zwei Schrauben M3x10 D328 mit Loctite lose angeschraubt in das Gehäuse eingesetzt.



Das Heckrotorgehäuse wird bündig aufgeschoben. Darauf achten, dass die Schrauben der Montagebacken in den Schlitzen des Heckrohres zum Liegen kommen und das Rohr wirklich ganz eingeschoben wird. Man kann dies gut über das Fenster im Heckrotorgehäuse kontrollieren. Ist das der Fall, kann man die Montagebacken D43a festziehen, wobei man durch das Fenster kontrollieren sollte, dass die Backen auch senkrecht festgeschraubt werden.



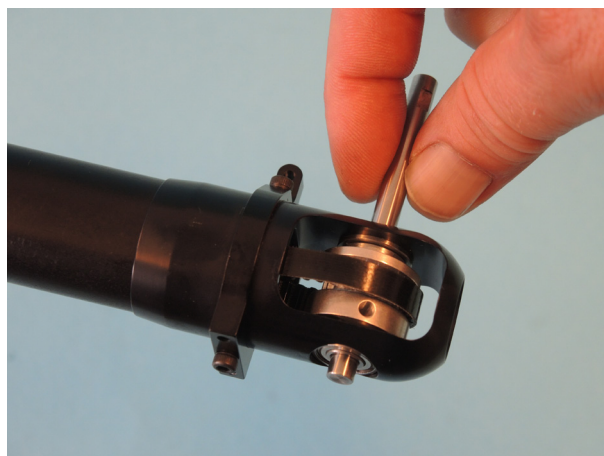
Das Heckrohr wird so weit wie möglich in das Chassis eingeschoben, so dass der Riemen weit aus dem Heckgehäuse herausgezogen werden kann. Das Riemenrad 20Z D643 wird mit dem breiten Flansch mit Gewindebohrungen in Flugrichtung nach links in den Riemen eingehängt.



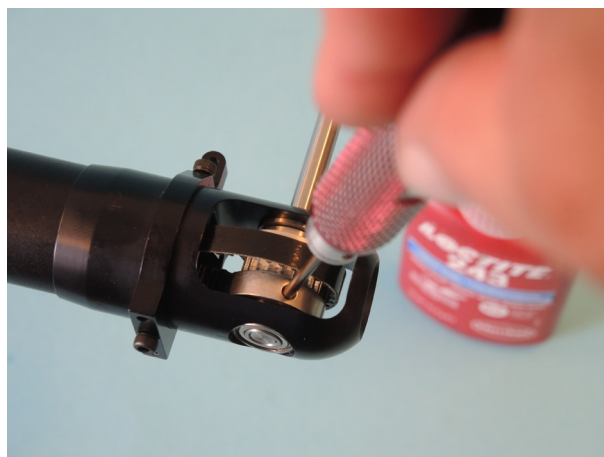
Die Heckrotorwelle D245 wird von rechts in das Kugellager des Heckrotorgehäuses geschoben und die Distanzscheibe D646 mit dem Bund zum Kugellager von innen auf die Heckrotorwelle aufgeschoben. Das Riemenrad wird dann in das Heckrotorgehäuse eingeschoben. Bitte darauf achten, dass die Distanzscheibe nie verloren geht. Jede Scheibe wird individuell zum jeweiligen Heckrotorgehäuse saugend passend angefertigt.



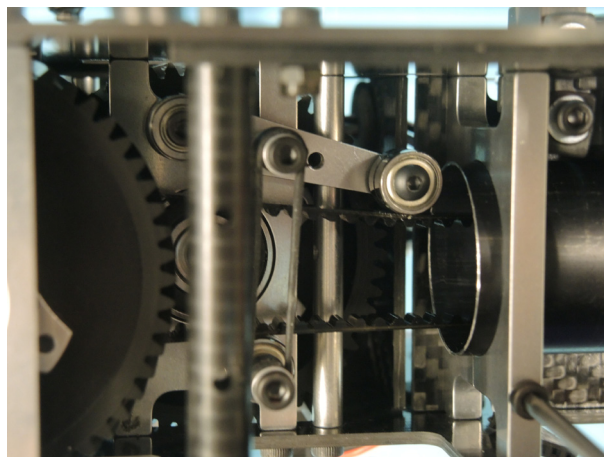
Die Heckrotorwelle wird durch das Heckrotorgehäuse geschoben. Darauf achten, dass die Abflachung mit dem größeren Abstand zum Wellenende nach links kommt (fixiert das Riemenrad auf der Welle).



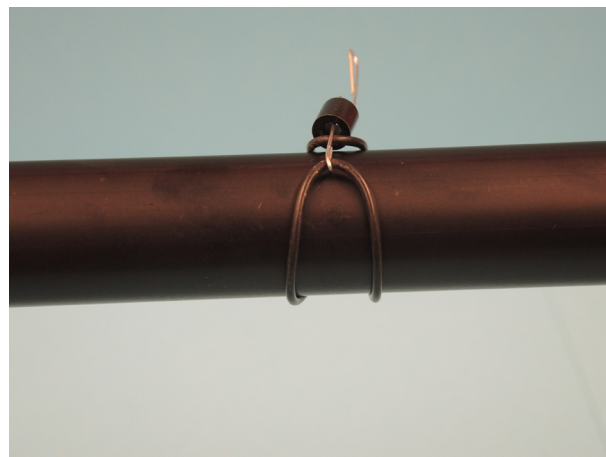
Eine Madenschraube M4x5 035 wird mit Loctite in eine Bohrung des Riemenrades eingebracht und auf die abgeflachte Stelle der Heckrotorwelle geschraubt. Die Heckrotorwelle sollte links bündig am Lager sein. Nach dem Festziehen wird die zweite Madenschraube M4x5 035 in das Riemenrad geschraubt.



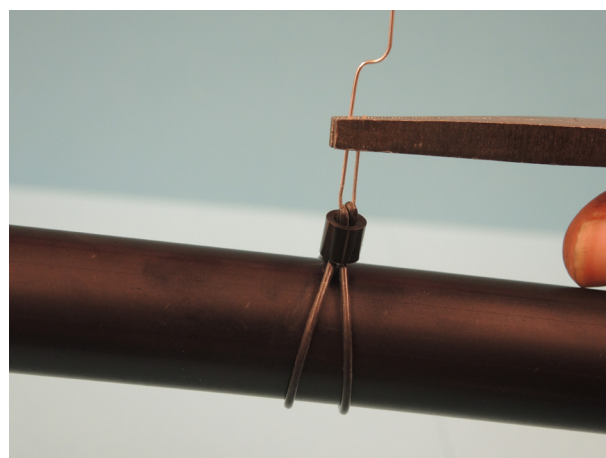
Der Heckriemen wird nun gespannt. Das Rohr soweit herausziehen, bis der Umlenkhebel etwa die Position wie auf dem Bild angenommen hat. Dann die Heckrotorwelle visuell von hinten blickend senkrecht zur Hauptrotorwelle ausrichten und sowohl die Spannschrauben M3x35 D338 in den Heckrohrhaltern D620 anziehen als auch nun die unteren rechten Chassischrauben der Heckrohrhalter.



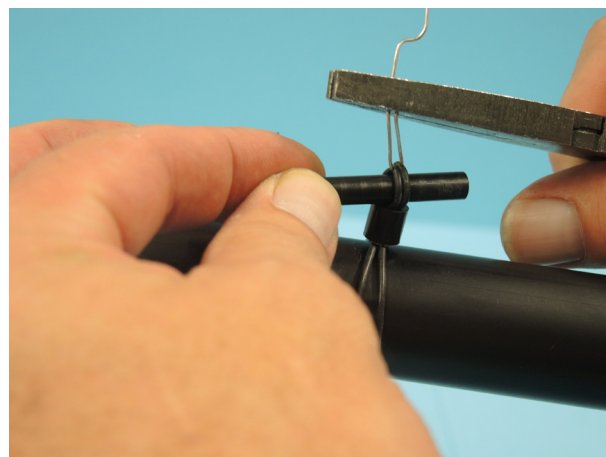
Die Büroklammer wird so umgebogen, dass sie zum Durchziehen des Gummiringes D66 durch die Distanzhülsen D60 verwendet werden kann. Die beiden Enden des Gummiringes werden wie gezeigt in die Büroklammer eingehängt...



... und mit einer Zange durch die Hülse gezogen.



Die Gestängeführungen D59 werden durch die Gummiringösen geschoben.



Die Führungen werden so auf dem Heckrohr positioniert, dass sich zwischen Heckrotorservoarm und Umlenkhebel Heckrotor etwa drei gleich große freie Gestängelängen bilden.



Das Seitenleitwerk D640 wird mit zwei Schrauben M3x8 D197 und Loctite an den Seitenleitwerkshalter D44 angeschraubt.



Beutel 10: Heckrotor

Teileübersicht



Auf die Heckrotornabe D255 wird die Distanzhülse D256 mit dem Konus nach innen aufgeschoben.



Es folgen ein Kugellager 5x10x4 942, der Halterring 980 und eine Passscheibe 7x10x0,2 054...



...sowie ein weiteres Kugellager 5x10x4 942 und eine weitere Passscheibe 7x10x0,2 054.



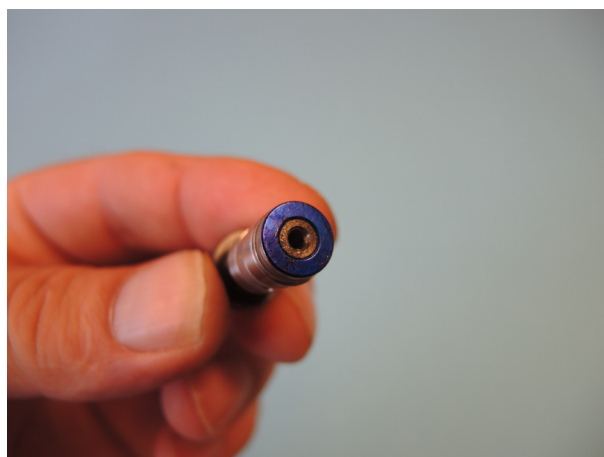
Die Scheibe des Drucklagers 5x10x4 112 mit dem Innendurchmesser 5,2 (wackelt) wird aufgeschoben und die Rille mit etwas Fett versehen.



Der Kugelkäfig wird aufgeschoben und ebenfalls mit etwas Fett versehen.



Dann folgt die blau markierte Scheibe mit dem Innendurchmesser 5,0 (wackelt nicht). Sie sollte bündig mit dem Arm der Heckrotornabe D255 abschließen.



Die Befestigung erfolgt mit einer Schraube M3x8 D197 sowie einer Scheibe M3 groß 004 und ausreichend Loctite.



Zum Anziehen der Schraube kann man einen runden Stab durch die Heckrotornabe stecken.



Ein Heckrotorblattgriff 951 wird aufgeschoben, sodass die Querbohrungen in den Griffen mit den Bohrungen des Halterringes fluchten.



Jeder Blattgriff wird mit zwei Schrauben M2,5x5 und U-Scheiben 988 und Loctite fixiert. Vor dem Festziehen beide Blattgriffe nach außen ziehen, so dass sie an den Schrauben anliegen.



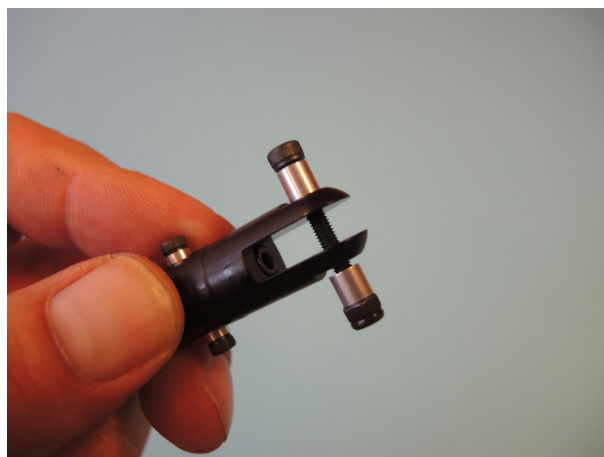
Ansicht der montierten Einheit. Beide Blattgriffe sollten sich leicht drehen und noch ein ganz, ganz leichtes axiales Spiel haben. Ist dies nicht der Fall, ggf die Konushülse D256 einmal über einen Bogen Schleifpapier ziehen.



In jeden Blattgriff wird ein Kugelbolzen M3x9 078 mit Loctite geschraubt. Anzugsmoment 1,1 Nm.



Die Heckrotorblätter werden mit je einer Schraube M3x25 D336, zwei Propellermomentgewichten 952 und einer Stopmutter befestigt.



Ansicht des fertig montierten Heckrotors.



Zwei gekürzte Kugelgelenke 385 werden bündig auf die Messinggelenke des Heckrotorschiebers aufgedreht und so ausgerichtet, dass im Bild das obere Kugelgelenk die Beschriftungsreste links und das untere sie rechts hätte.



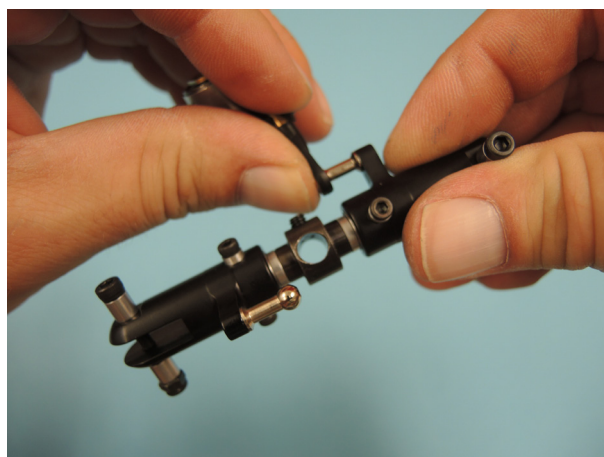
Auf den Umlenkhebel D49 wird mit der abgedrehten Linsenschraube 092 der Kugelkächer D288 mit Loctite aufgeschraubt.



Die Schraube wird auf der Unterseite des Hebels mit einer Mutter D547 und Loctite gekontert.



Dann wird zuerst nur ein Kugelgelenk aufgeklopft und die Gängigkeit überprüft.



Ist das Kugelgelenk zu stramm, wird vorsichtig mit einer stumpfen Zange außen auf das montierte Kugelgelenk gedrückt. Dadurch dehnt es sich plastisch ganz leicht. Dieser Vorgang sollte in kleinen Schritten vollzogen werden, da eine Verkleinerung zu stark gedehnter Kugelgelenke nicht möglich ist.



Nun wird das zweite Kugelgelenk aufgeklipst, das erste Kugelgelenk wieder entfernt und die Prozedur wiederholt. Wichtig ist, dass die Paarungen zusammen bleiben und nicht mehr getauscht werden.



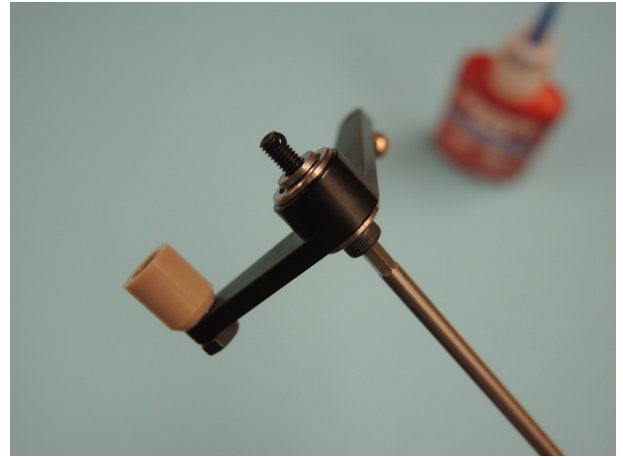
Die Heckrotoreinheit wird nun bündig auf die Heckrotorwelle aufgeschoben. Der Schieber sollte leichtgängig sein. Sollte sich die Heckrotornabe schlecht aufschieben lassen, diese um 180° drehen und neu versuchen.



Der Heckrotor wird mit einer Madenschraube M4x5 035 und Loctite auf der Fläche der Heckrotorwelle befestigt.



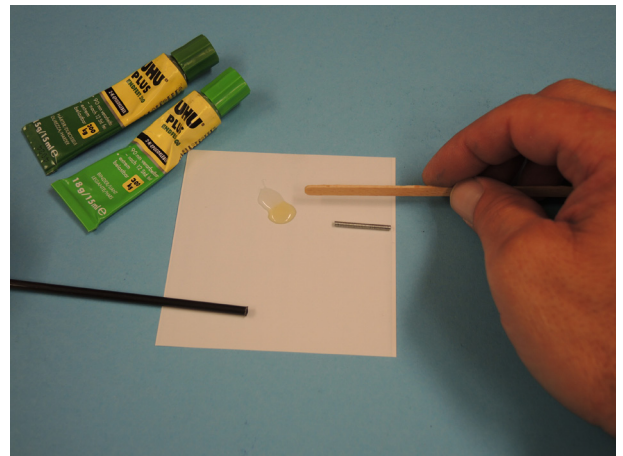
Der Umlenkhebel D49 wird mit einer Schraube M3x16 D329 und einer Passscheibe 3x6x1 051 sowie Loctite versehen...



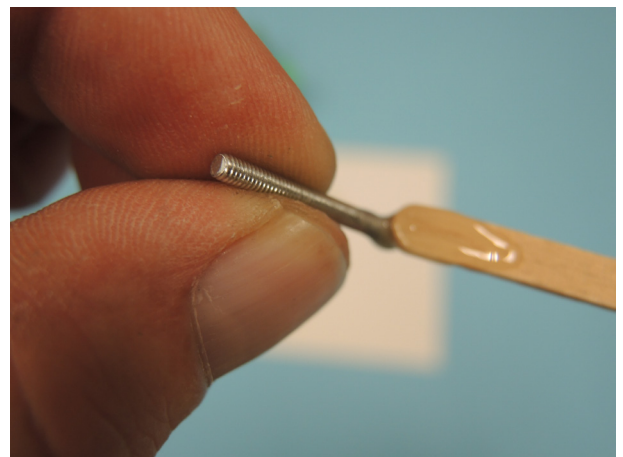
... und an den Seitenleitwerkshalter D49 angeschraubt, wobei der Köcher des Umlenkhebels die Kugel des Heckschiebers umschliessen muss.



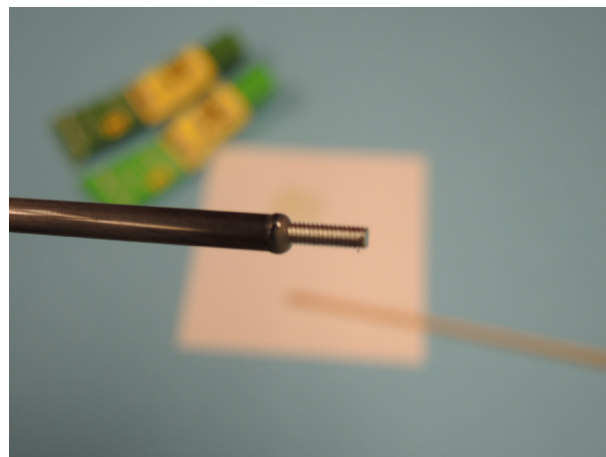
Zum Einkleben des Gewindestückes 087 in die Schubstange 350 wird etwas Epoxidharz, hier langsam härtendes Uhu Plus Endfest angerührt.



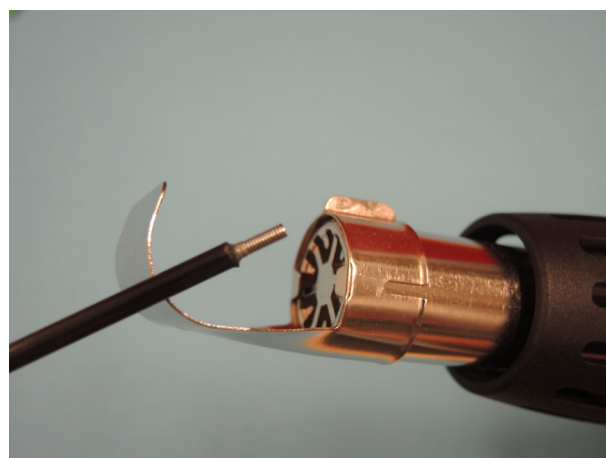
Das Harz wird auf die Seite mit dem schafkantigen abgesägten Ende aufgebracht und in das Loch des Gestänges ebenso ein bißchen.



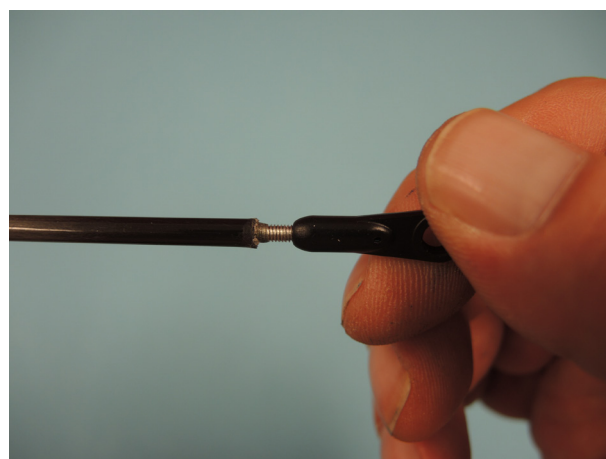
Das Gewindeende wird soweit eingeschoben, dass noch etwa 7-8mm frei herausstehen. Das überschüssige Harz wird abgewischt.



Falls man langsamhärtendes Harz wie Uhu Endfest verwendet, kann man den Aushärteprozess beschleunigen, wenn man das Gewinde (nicht den Stab!) mit einem Heißluftgebläse erhitzt. Dabei aufpassen, dass das Gewindeende nicht wandert, da das Harz kurzzeitig sehr flüssig wird.



Ist das Harz ausgehärtet, dreht man ein Kugelgelenk 041 bündig auf.



Ein Stück Schrumpfschlauch wird aufgeschumpft. Diese Seite wird später hinten am Umlenkhebel D49 positioniert.



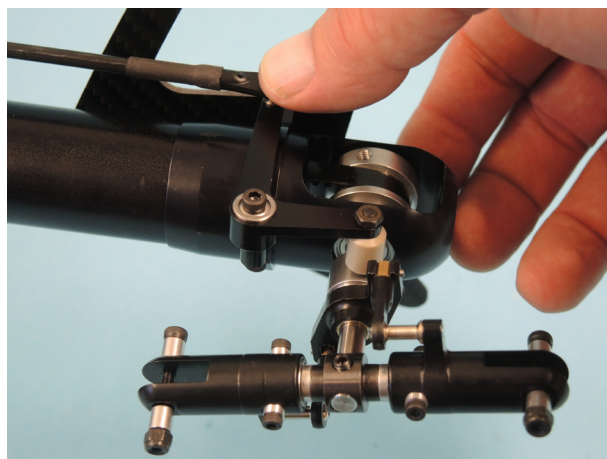
Das Gestänge wird in die Führungen D59 eingeschoben, auf den Anlenkarm des Heckrotorservos geklippt und dieser rechtwinklig ausgerichtet. Auf den Umlenkhebel D49 wird ein Kugelgelenk aufgeklippt und dieser mit Blick auf seine Innenkontur rechtwinklig zum Heckrotorgehäuse ausgerichtet. Mit einem spitzen Filzstift wird dann dann Ende des Kugelgelenkes minus etwa 1mm als Strich auf dem Stab markiert. Dann das Gestänge wieder aus den Führungen entfernen.



An dieser Stelle wird der Stab mit einem geeigneten Trennmittel (schnell drehende Trennscheibe) abgetrennt und das zweite Gewindeende auf gleiche Weise eingeklebt. Nach dem Aushärten wird das Gestänge nun von hinten eingeschoben und das Kugelgelenk 041 auf das Gewindeende aufgeschraubt und auf den Heckrotoraservoarm geklippt, Beschriftung vom Servoarm weg.



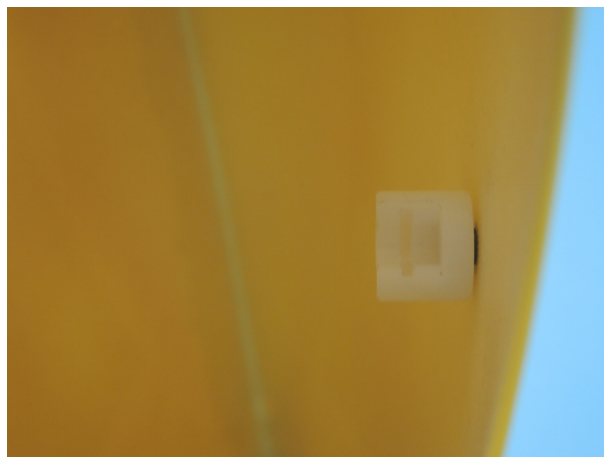
Das hintere Ende mit dem Schrumpfschlauch wird auf den Umlenkhebel geklippt, Beschriftung vom Umlenkhebel weg.



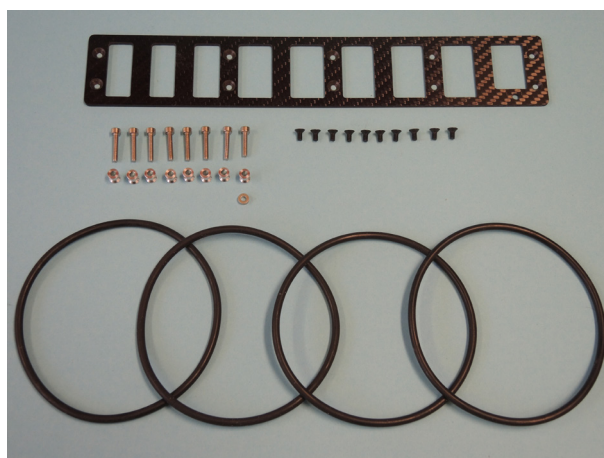
In die vorderen Befestigungslöcher der Kabinenhaube wird von außen je eine Linsenschraube D99 mit großer U-Scheibe M3 004 eingesteckt und von innen je eine Passscheibe 3x6x1 051 aufgesteckt.



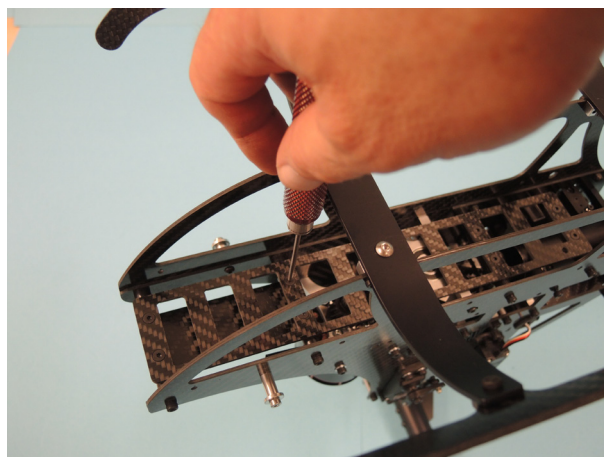
Dann wird der Kabinenhalter 168 aufgeschraubt. In die hinteren Haubenlöcher kommt je eine Gummitülle D74.



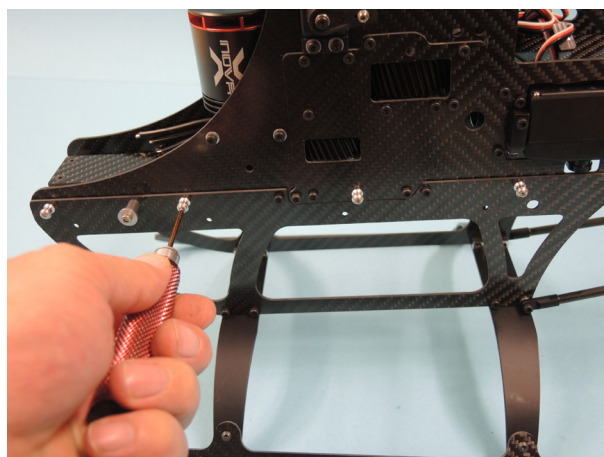
Akkumontage Variante 1: „Doppelakku mit O-Ringen“ wahlweise, Teileübersicht



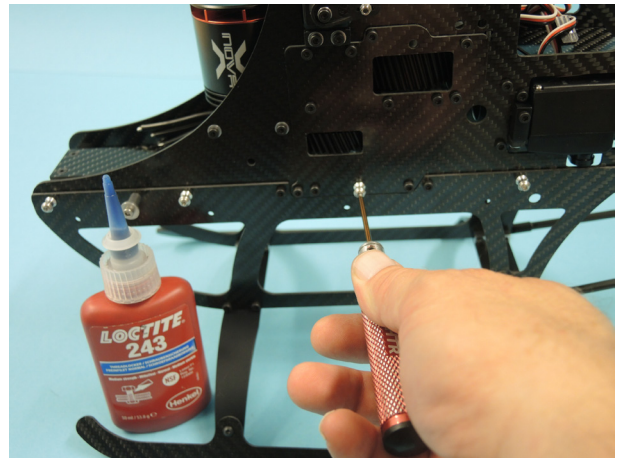
Die Akkuhalteplatte D651 wird mit zehn Senkschrauben M3x6 975 an die Chassisverbinder D626 geschraubt. Wenn kein Steckschlüssel mit Kugelkopf vorhanden ist, sollte für die Montage der hinteren beiden Schrauben das Kufenlandegestell kurz abgeschraubt werden.



Die vorderen beiden und der hintere dargestellte Chassisverbinder werden aussen mit je einem Gummiringhalter D57 und einer Schraube M3x16 D86 versehen. Der Akku, z.B. 10s/4000, wird mit vier Gummiringen D126 befestigt. Zum Schutz des vorderen und hinteren Gummiringes sollten die unteren Chassisplatten in dem Bereich leicht verrundet werden.



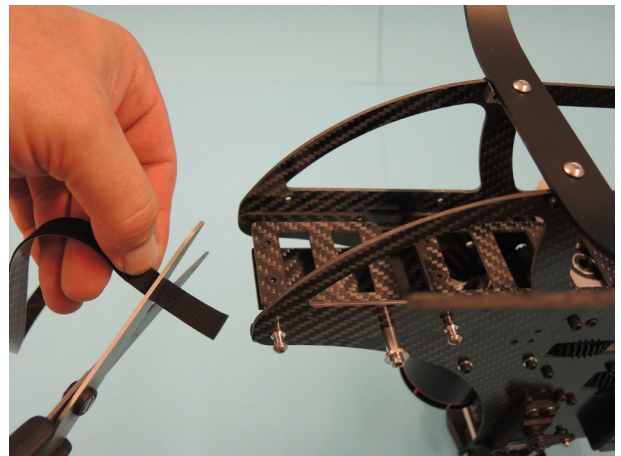
Die dritte Akkubefestigung erfolgt links mit einer Schraube M3x14 D85 und einem Gummiringhalter D57 mit Loctite.



Zur rechten Verbindung wird wie im Bild gezeigt eine Schraube M3x16 D86, ein Gummiringhalter D57 und eine Distanzscheibe 2mm D79 verwendet mit Loctite.



Das Anirutsch-Tape H44 wird in 40-45mm breite Stücke geschnitten und auf die nicht mit Senkschrauben versehenen Stege der Akkuträgerplatte geschraubt.

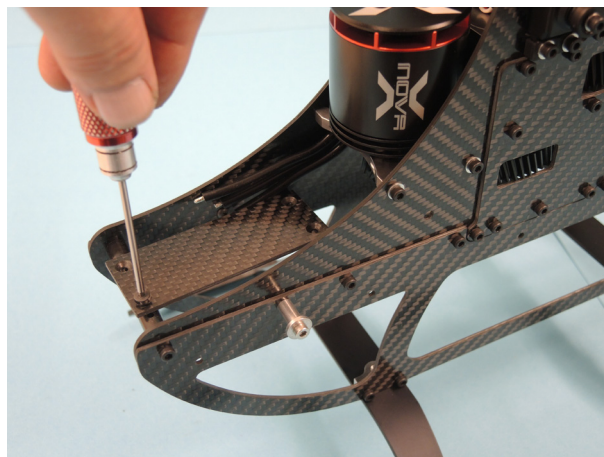


Ansicht mit einem montierten 12s/4400mAh Akku

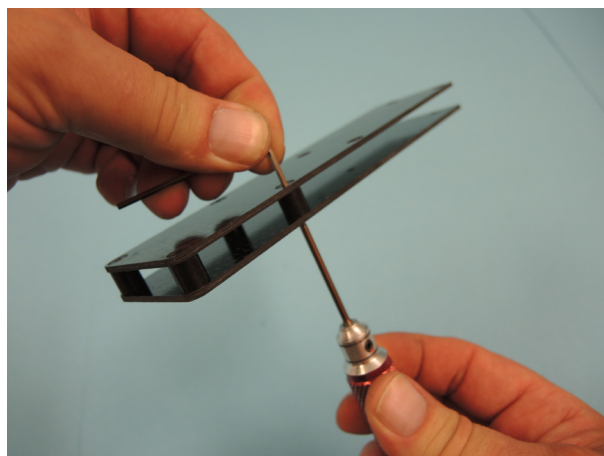


Akkumontage Variante 1: „Einzelakku mit Velcro-Straps“ (wahlweise)

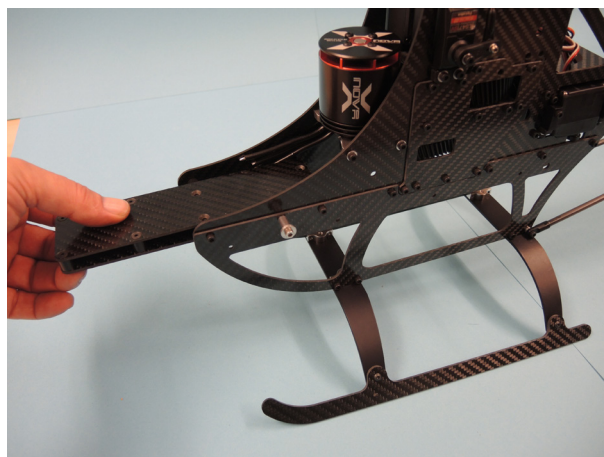
Zunächst wird die Reglerplatte D42 entfernt.



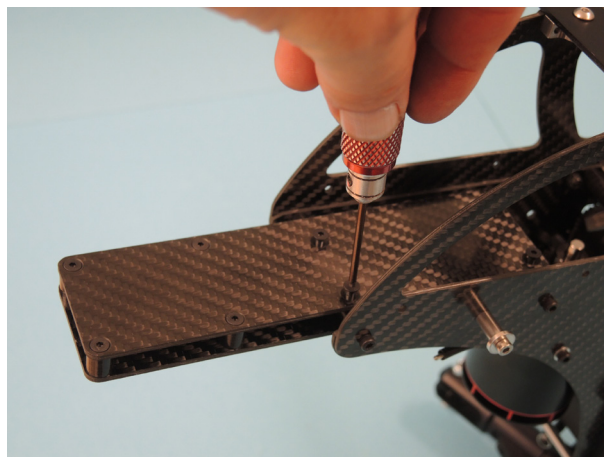
Zwei Sandwichplatten D661 werden mit vier Distanzstücken D663 und acht Senkschrauben 975 miteinander verschraubt. Auf parallel verlaufende Kanten beim Festschrauben achten.



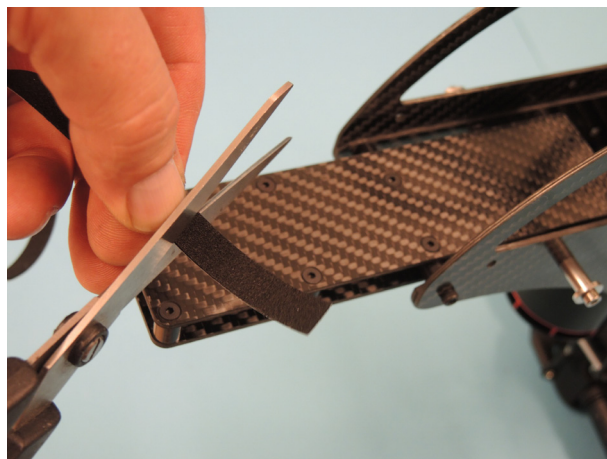
Die Sandwichplattform wird in das Chassis eingeschoben...



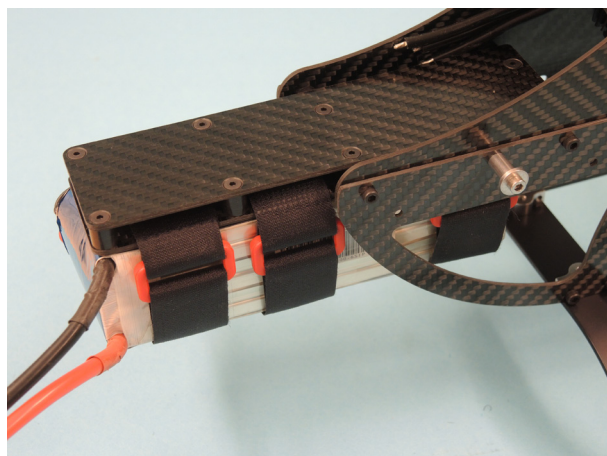
...und oben und unten mit je vier Senkschrauben M3x8 025 montiert. Lochbild beachten, jede Schraube bekommt von oben und unten ihr eigenes Loch. Die Plattform liegt mittig im Chassis.



Das Anirutsch-Tape H44 wird in 40-45mm breite Stücke geschnitten und auf der unteren Sandwichplatte verteilt.



Ansicht eines montierten Akkus.

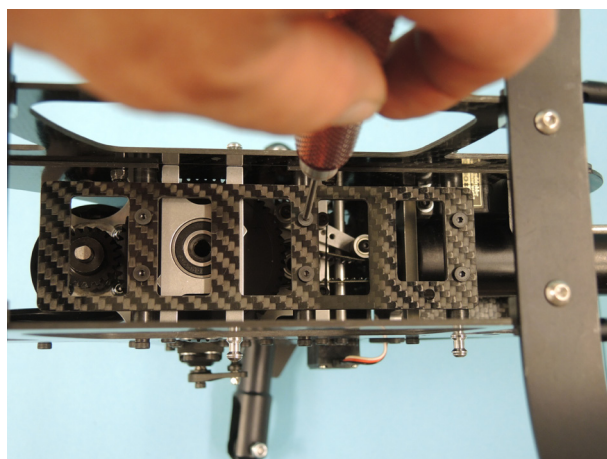


Akkumontage Variante 3: „Kombimotor (Einzel- oder Doppelakku)“

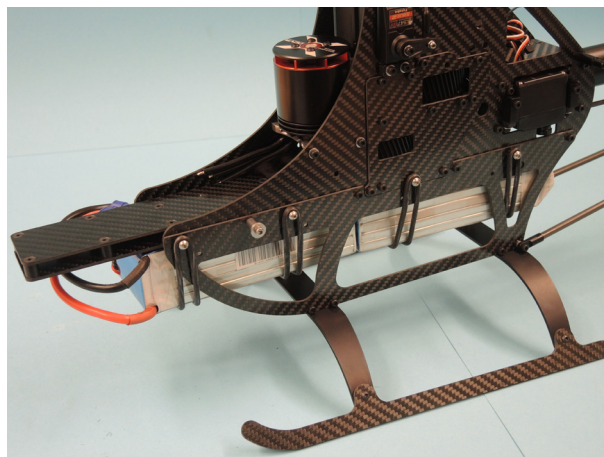
Die Montage erfolgt zunächst wie Variante 2. Zusätzlich werden aber noch wie bei Variante 1 die seitlichen Röllchen für die O-Ringe bei Verwendung eines Doppelakkus montiert. Montage siehe Variante 1.



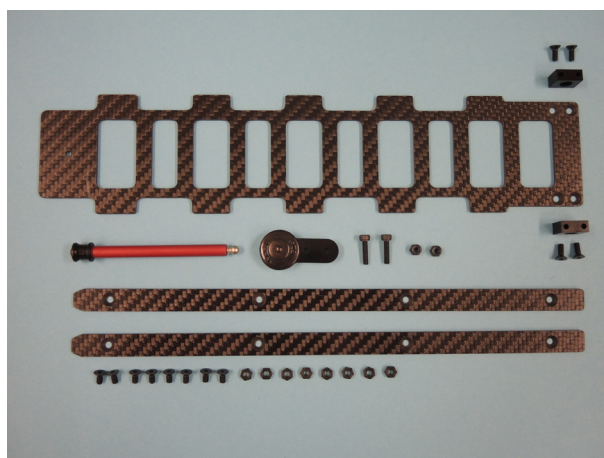
Die Akkuplatte hinten D669 wird mit sechs Senkschrauben M3x6 975 montiert. Wenn kein Steckschlüssel mit Kugelkopf vorhanden ist, sollte für die Montage der hinteren beiden Schrauben das Kufenlandegestell kurz abgeschraubt werden. Die nicht mit Senklöchern versehenen Stege der hinteren Akkuplatte sollten ebenso mit Anti-rutschtape Streifen versehen werden.



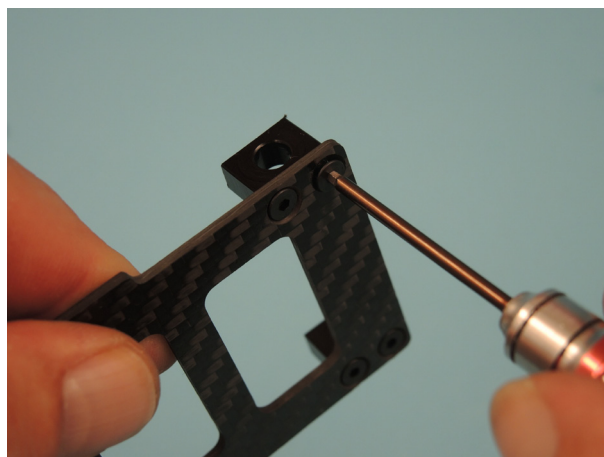
Ansicht des Kombimotorchassis mit montiertem 12s Akku.



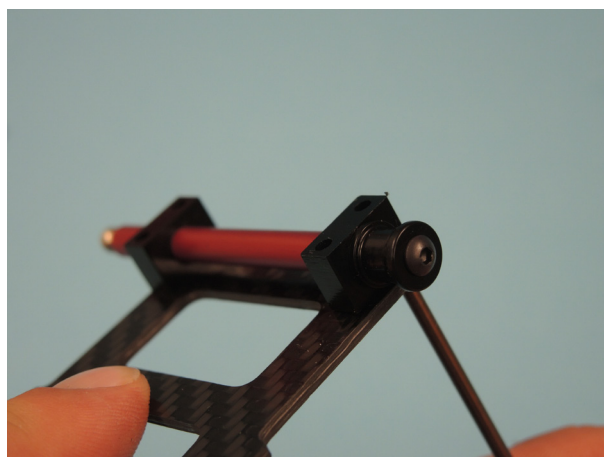
Akkumontageset „Akkuschiene“ für 10s-12s
wahlweise, Teileübersicht



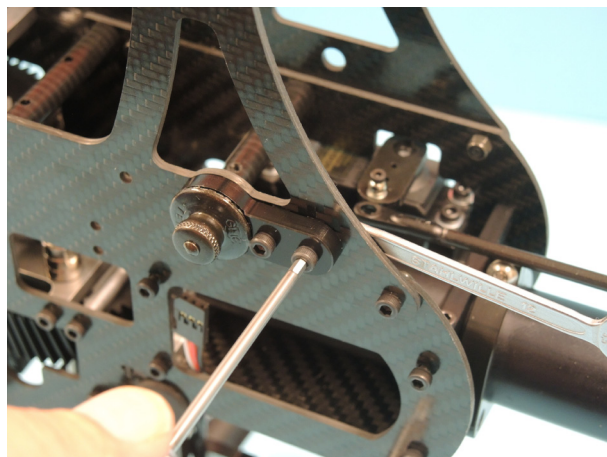
An die Akkuplatte D652 werden zwei Befestigungsaugen D456 mit vier Senkschrauben M3x8 025 geschraubt.



Der Haltepin D653 wird eingeschoben und die Augen D456 gerade ausgerichtet, so dass der Haltepin sich leicht einschieben lässt.



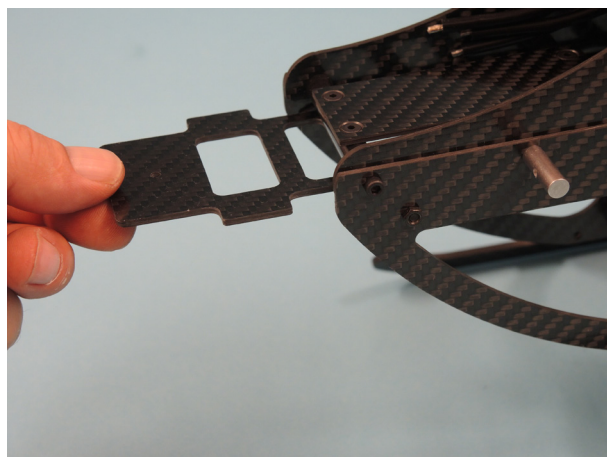
Der Tenax-Verschluss D460 wird mit zwei Schrauben M3x12 D119 und Stoppmuttern M3 008s an die rechte untere Chassisplatte D625 geschraubt.



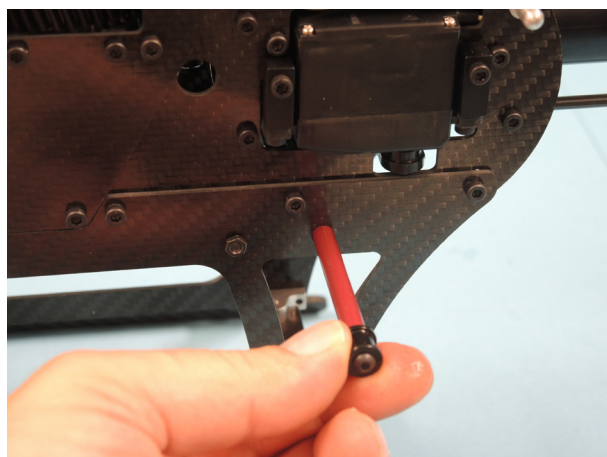
Zwei Führungsschienen D437 werden mit je vier Senkschrauben M3x6 975 und Muttern D547 und Loctite an die unteren Chassisplatten geschraubt, aber noch nicht festgezogen.



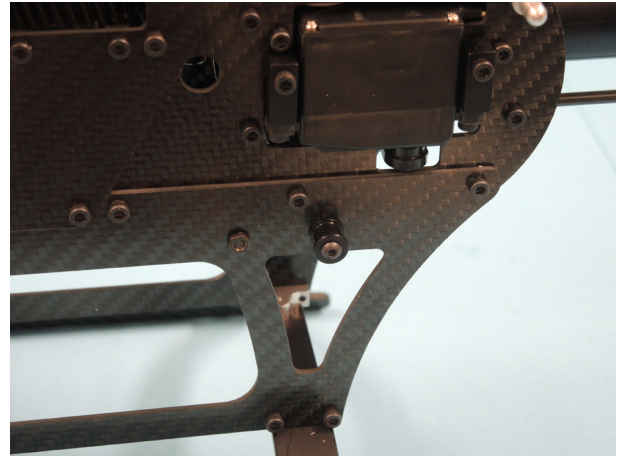
Die Akkuplatte D652 wird eingeschoben und auf leichtgängiges Einschieben und Spielarmut kontrolliert bzw. die Führungsleisten korrigiert. Dann können die Senkschrauben festgezogen werden.



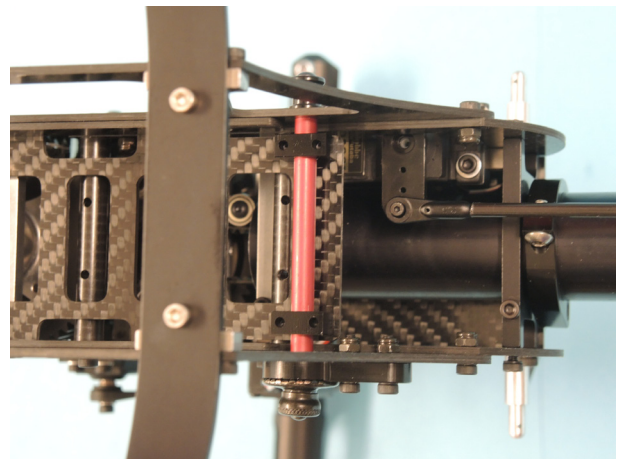
Der Haltepin wird angesetzt und die Akkuplatte längs ausgerichtet, bis der Pin in die Befestigungsaugen D456 passt...



... und dann ganz eingeschoben, bis er mit einem Klack-Geräusch einrastet.



Ansicht des montierten Bolzens.



Ansicht des Vorderbereiches mit den Führungsschienen.

