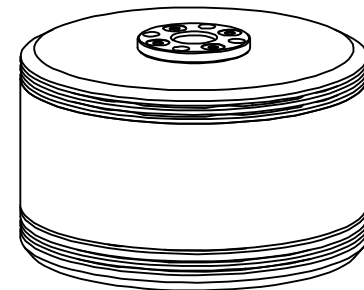
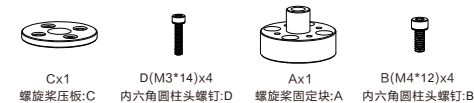


# SUNNYSKY

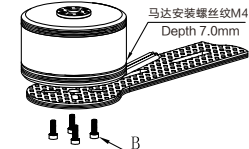


## XS X8020S 装桨及拆装轴承方法说明

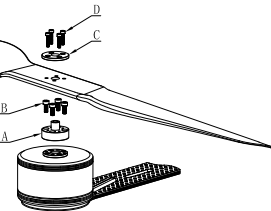
### 安装方法一



1、把电机放置在机臂安装电机的孔位上，对准螺孔距，用4颗M4内六角圆柱头螺钉将电机锁紧在机臂上。如图所示

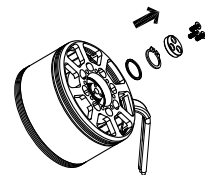
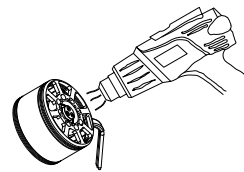


把螺旋桨固定块小圆柱端朝上放置，用4颗M4\*12内六角圆柱头螺钉将固定块锁紧在电机上；然后把螺旋桨的中心孔与螺旋桨固定块定位轴对齐放置，最后用4颗M3\*14内六角沉头螺钉将螺旋桨压板和螺旋桨锁紧在固定块上。如图所示



### 拆装轴承

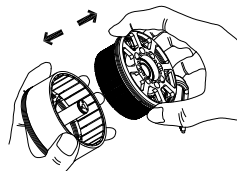
1、用热风枪把电机安装板面的螺钉进行预热70°C-80°C左右(出厂时蘸了少许螺丝胶)。如图所示



2、用内六角扳手取出电机安装面的3颗M3内六角沉头螺钉，取出锁轴垫片，然后用卡簧钳取出卡簧，最后取出挡圈。如图所示

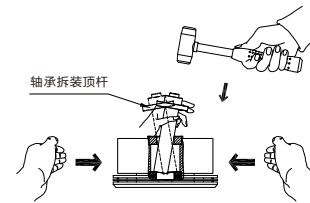


3、双手分别握住电机的定子组件和转子组件，用力向外拉，将电机转子组件与定子组件分离；注意外拉过程中用力要均衡，因电机磁钢与定子铁芯吸力较强，外拉过程中小心夹手。如图所示



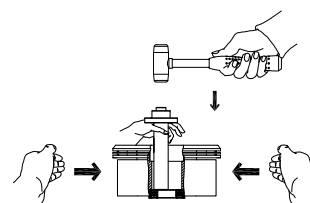
### 4、端盖轴承拆卸方法：

双手把电机定子组件端平，轴承端面对上方，另一人把轴承拆卸顶杆小端从轴承孔内放入，倾斜10度左右顶住靠安装面端轴承的一个边缘，手抓住顶杆，用橡胶锤轻敲轴承拆装顶杆；然后换到另一边，再敲击，两侧平衡敲击，如此循环动作，使轴承顺畅的从轴承孔内掉落出来。如图所示。



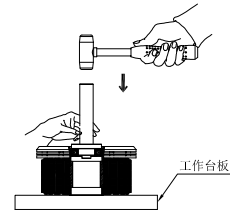
### 4-1、端盖轴承拆卸方法：

将拆完一端轴承的定子组件，反面朝上端平，轴承端面对上方，另一人把顶杆的小端垂直放在轴承端面上，手抓住顶杆，用橡胶锤轻敲轴承拆装顶杆；然后换到另一边，再敲击，两侧平衡敲击，如此循环动作，使轴承顺畅的从轴承孔内掉落出来。如图所示。



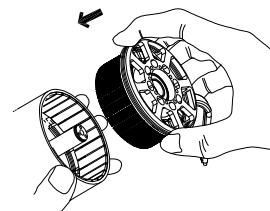
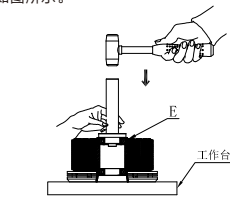
### 5、端盖轴承安装方法：

准备好相同规格的轴承，然后将拆完轴承的定子组件水平放置在工作台上，下面用细软的材料垫起，保护漆包线不得受伤，或者用平整得垫片避开漆包线，垫起轴承部位。用轴承安装顶杆，与轴承内孔相匹配的一端，固定好轴承，放置在定子轴承孔内。轴承与安装面保持平行，确保与轴承孔同轴，用橡胶锤轻轻敲顶杆，直到轴承安装到位。如图所示。



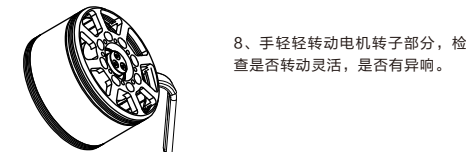
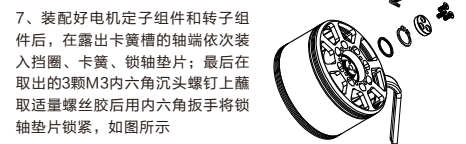
### 5-1、端盖轴承安装方法：

将安装好一面轴承的定子组件水平放置在工作台上，用轴承安装顶杆固定好轴承，与轴承安装孔对齐，轴承与安装面保持平行，用橡胶锤轻轻敲顶杆，直到轴承安装到位。如图所示。



6、检查电机定子组件和转子组件在拆卸过程中是否有异物粘附在上面。手分别握住电机的定子组件和转子组件，转子组件上的轴对准定子组件上的轴承内孔，轻轻插入，保持同心，直到轴在定子组件的另一侧伸出，露出卡簧槽，即表示装配到位，

用手轻轻转动，检查转子组件是否转动灵活。注意在装配定子组件与转子组件时，用力要均衡，因电机磁钢与定子铁芯吸力较强，装配时小心夹手。如图所示



8、手轻轻转动电机转子部分，检查是否转动灵活，是否有异响。