

## POSIZIONAMENTO DEL TERZO MOTORE SUL JOINT FRAME JF4

Post assemblaggio del terzo servo motore, le cui illustrazioni di montaggio sono le medesime per tutti i servo ed indicate nel fascicolo 11 dalla figura 11 alla 53, le immagini seguenti illustrano una delle fasi più importanti del completamento del servo motore Robonox ovvero il posizionamento centrale dell'albero del servo (Gear A) e il montaggio del servo horn lato perno (Gear A). Se il posizionamento centrale e del servo horn plastico non è effettuato nel modo dovuto, si rischia di dovere disassemblare il tutto o parte del montaggio, pertanto seguite passo a passo quanto descritto.



133

Recuperare la pila da 9 V e connetterla al servo tester. Inserire il connettore del terzo servo motore assemblato sul servo tester. Provate a ruotare il potenziometro. Se il servo risponde non avete premuto il pulsante rosso e state commettendo un errore di posizionamento.



134

Premere il pulsante rosso del servo tester. Quando premuto, il pulsante rosso si abbassa. Il servo motore si porterà in posizione centrale. Staccate il servo motore e scollegate la pila. Ora inseriamo il servo horn plastico sul Gear A.



135

Recuperiamo il terzo servo horn lato perno. L'inserimento dell'horn sul perno deve essere quanto più preciso possibile. Inserite l'horn senza premere a fondo. Le due linee gialle indicano il parallelismo dei 2 fori superiori e inferiori dell'horn. Se questi sono fuori asse, estraete l'horn, spostate la posizione di un gradino e reinserte senza premere.



136

Ad ogni prova, abbiate cura di non spostare o muovere l'albero di uscita, altrimenti occorre centrarlo ripetendo quanto indicato nelle figure precedenti. Con calma e pazienza, passo dopo passo, si troverà un punto in cui i 2 fori superiori e inferiori saranno sullo stesso asse, come illustrato nell'immagine dalle due linee gialle.



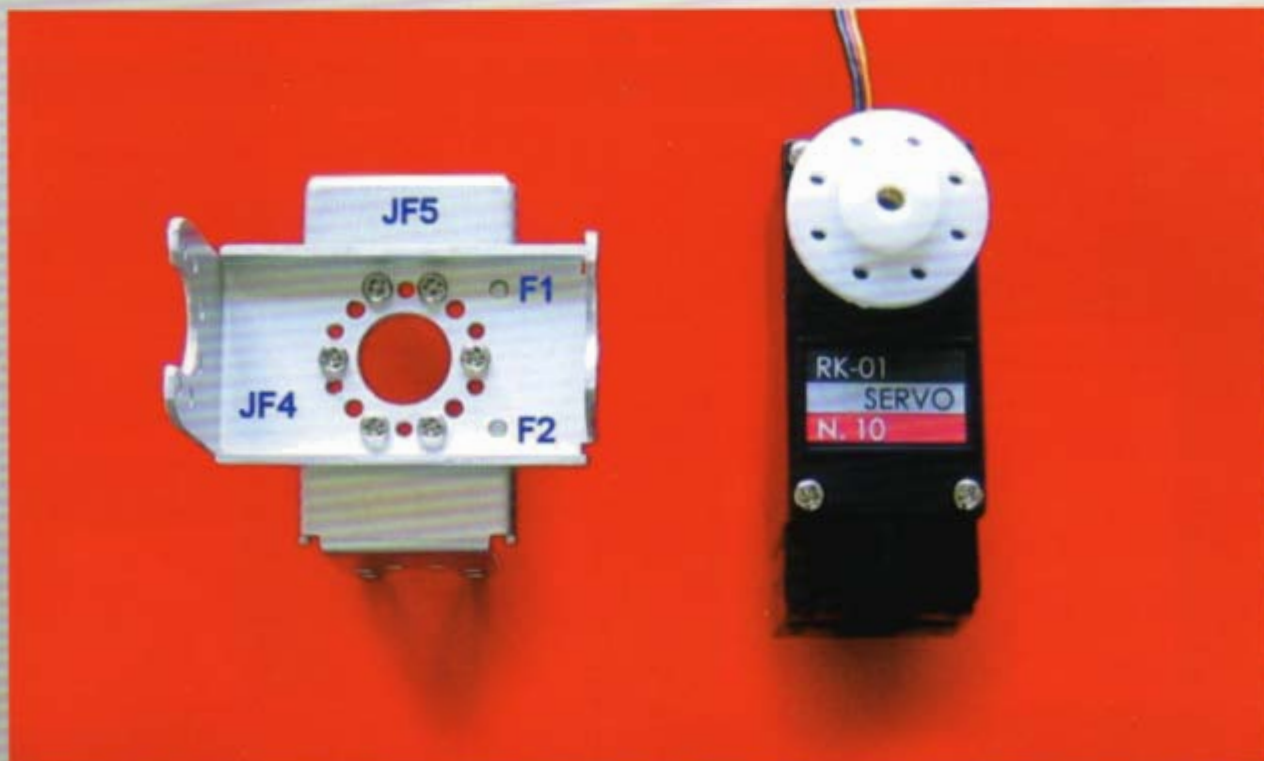
137

Depositare un poco di grasso nel perno plastico lato motore.



138

Prendete l'horn lato motore e inseritelo nel perno plastico, ruotate per far sì che il grasso aderisca su tutta la superficie.



139

Recuperare l'etichetta **RK-01 N. 10** e applicarla sul servo come da immagine. Il n. 10 è l'identificativo presente sul software RMC, corrispondente al canale CH 10. Recuperare i 2 joint frame JF4 e JF5 assemblati e posizionarli come da figura, con la testa delle viti visibili e con i 2 fori F1 e F2 alla destra



140

Ripiegare il cavetto del servo motore sotto alla calotta del servo come da immagine. La testa delle viti deve essere visibile sul joint frame.



141

Inserire il servo nelle sedi del joint frame JF4; notare la posizione del cavetto, deve essere come lo vedete nell'immagine.



142

Adagiarlo a fondo inserendolo nel joint frame JF4. Fate attenzione che il Gear A non si sposti.



143

Posizionare il gruppo di joint frame in verticale, come da immagine, facendo collimare i fori; se non collimano, durante l'inserimento si è spostato lo zero centrale: riposizionarlo con il servo tester.



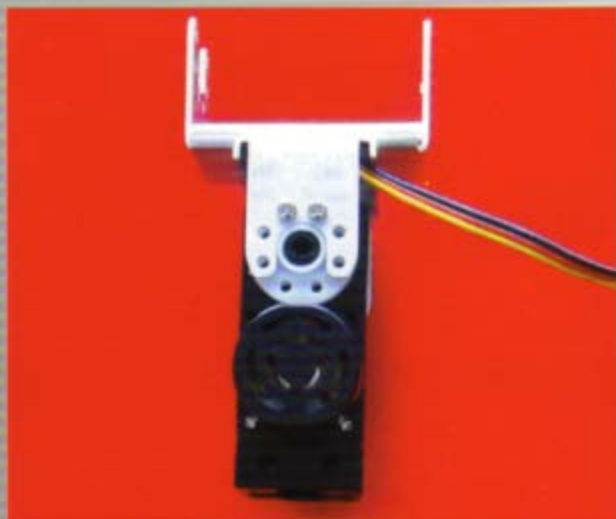
144

Inserire tutte le 6 viti **2x4 - code 42** di tipo autofillettante sull'horn lato perno. Quando tutte sono inserite allora possiamo serrarle senza esagerare.



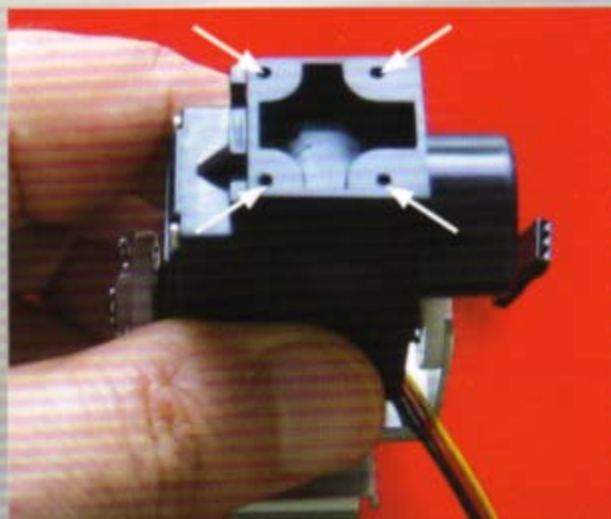
145

Inseriamo la vite **M2 6x6 - code 47**, che blocca l'horn al perno del servo (Gear A) e le due viti **3x6 - code 49** che fissano la calotta posteriore alla superiore. Stringere bene le viti senza eccedere.



146

Ruotiamo il servo sull'horn lato motore. Inserire solo 2 viti autofilettanti **2x4 - code 42**. Qui, sui restanti 4 fori vanno inserite viti diverse per i serracavi, prestate attenzione!



147

La calotta inferiore ha 4 fori, visibili nell'immagine. Posizionate il blocco servo n. 10 con i joint frame come da foto, con il motore a destra; se è girato si commetterà in seguito un errore di montaggio.



148

Recuperiamo un joint frame, sarà il joint frame JF3 (vedi immagine 124). Le 4 X indicano i fori da usare per il fissaggio di questo JF sul calotta posteriore del servo n. 10.



149

Assicuratevi che i due fori F1 e F2 siano a destra, con il motore del servo n. 10 a destra; inserire le 4 viti autofilettanti **2x8 - code 43**. Quando tutte e 4 le viti sono inserite allora possiamo serrarle a fondo senza esagerare.

### In questo numero

