Montagem do Módulo

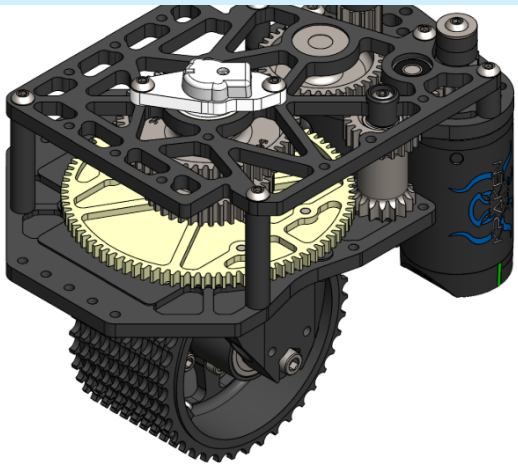
- Notas Gerais
- Passos 1-4
- Passos 5-8
- Passos 9-14

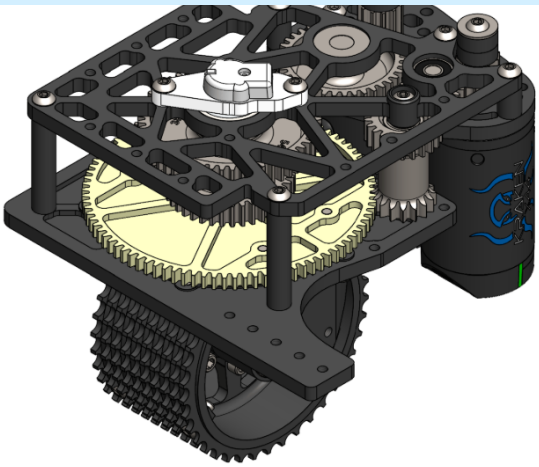
Notas Gerais

As instruções de montagem são intercambiáveis entre as versões de Corner Mount e Tube Mount da Swerve.

> Loctite 243 OU Tekbond 115 Trava rosca são recomendados para todos os parafusos que são rosqueados em um furo com rosca.

> Verifique se há material de suporte remanescente em todas as peças impressas em 3D antes da montagem.



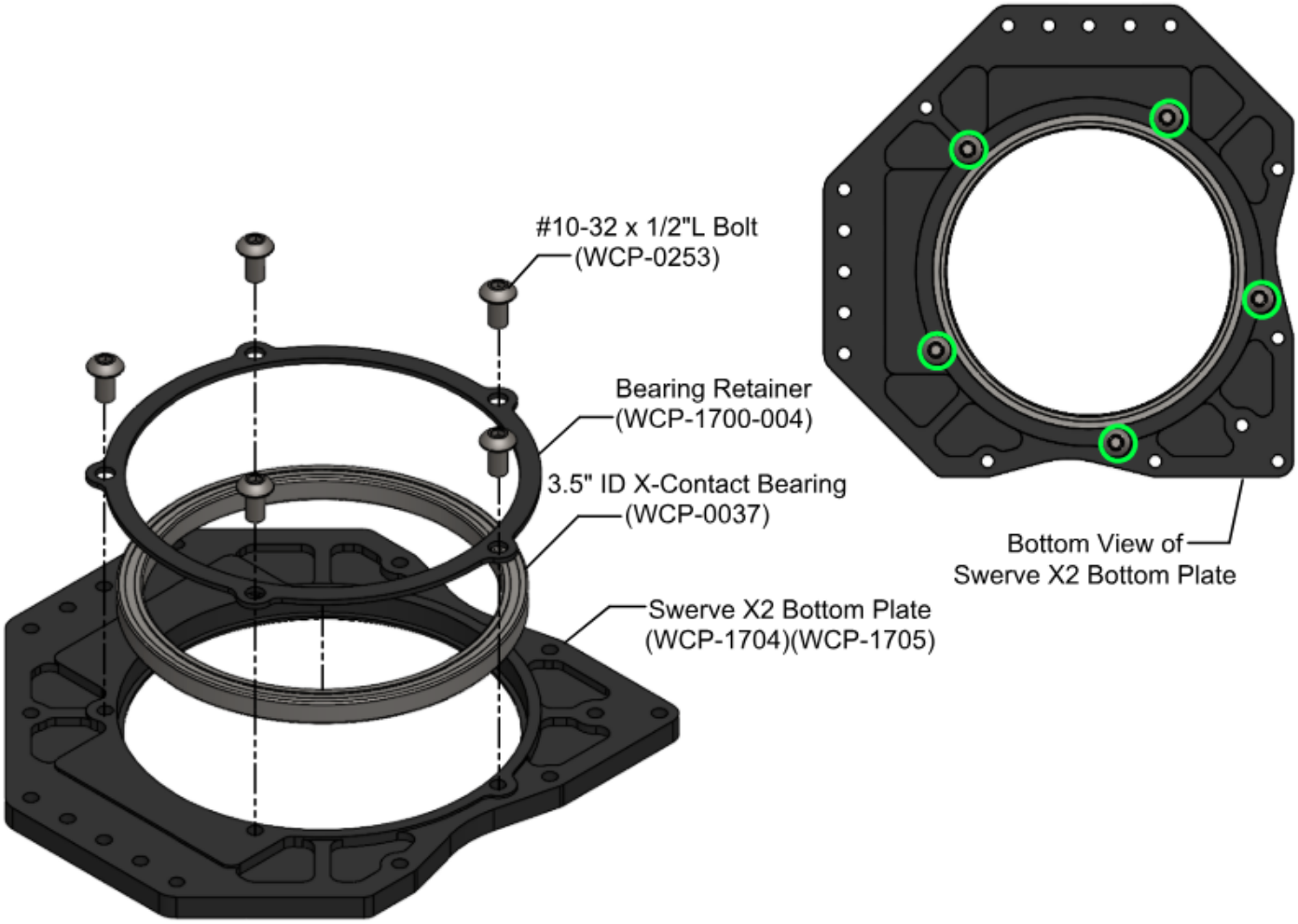


Passos 1-4

Passo 1

O rolamento X-Contact (ID) 3.5” será instalado a partir da face inferior da Bottom. É um encaixe "justo" (tight slip fit) e pode ser realizado manualmente ou, se necessário, com o auxílio de uma prensa de bancada. O rolamento deve ficar perfeitamente alinhado com a face inferior da placa.

Assim que o rolamento estiver totalmente posicionado, utilize os cinco parafusos #10-32 x 3/8” para fixá-lo. Os parafusos devem ser apertados até ficarem nivelados com a face inferior da placa base. A imagem abaixo indica a localização dos parafusos, destacados em verde.



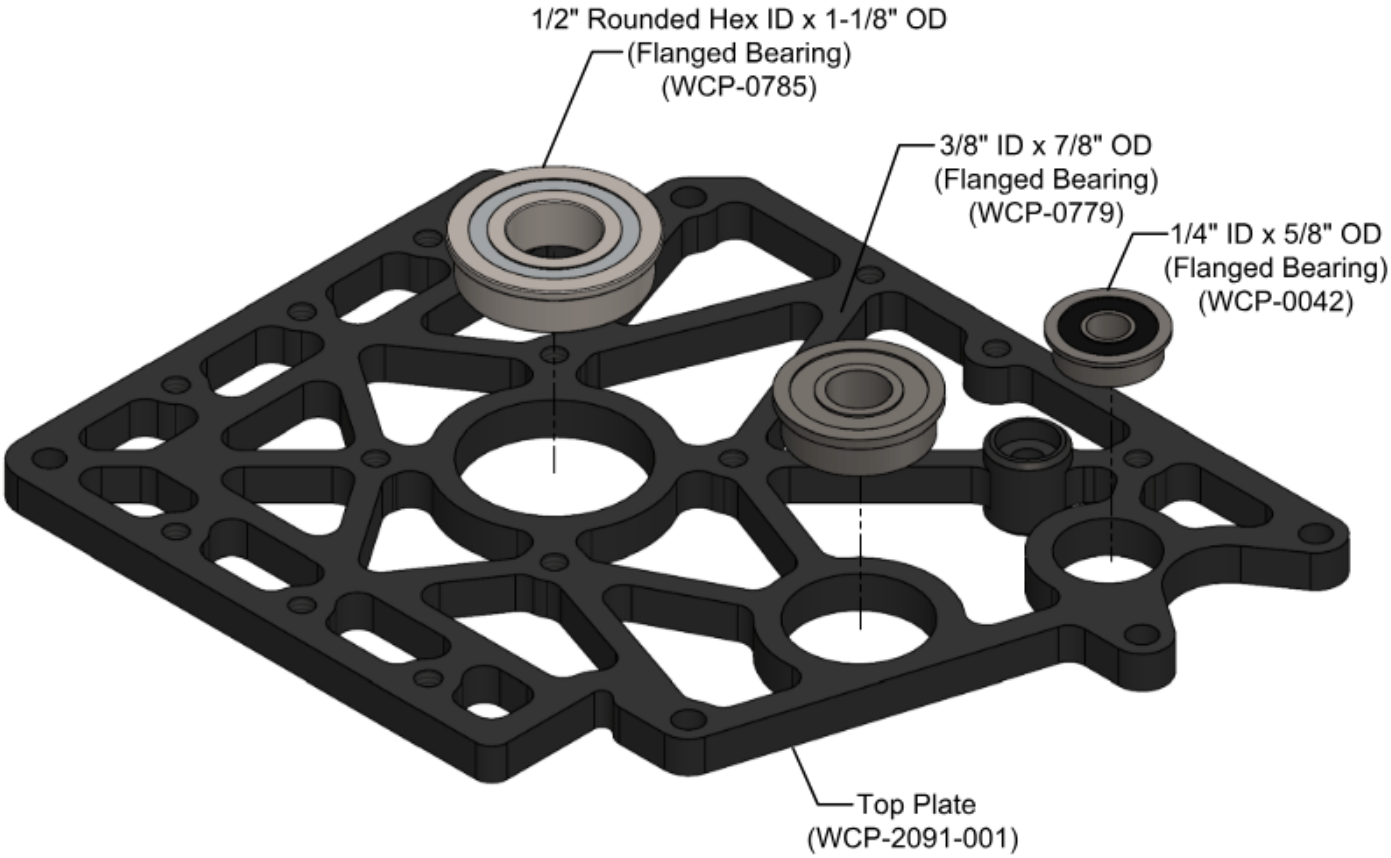
A placa inferior do suporte para tubo (Tube Mount) foi utilizada como referência, mas as instruções de montagem são intercambiáveis entre as versões para canto (Corner Mount) e

para tubo (Tube Mount).

Passo 2

Os 1/2" Rounded Hex e 3/8" bearings devem apresentar um ajuste por interferência leve, podendo ser inseridos manualmente ou com o auxílio de uma prensa de bancada.

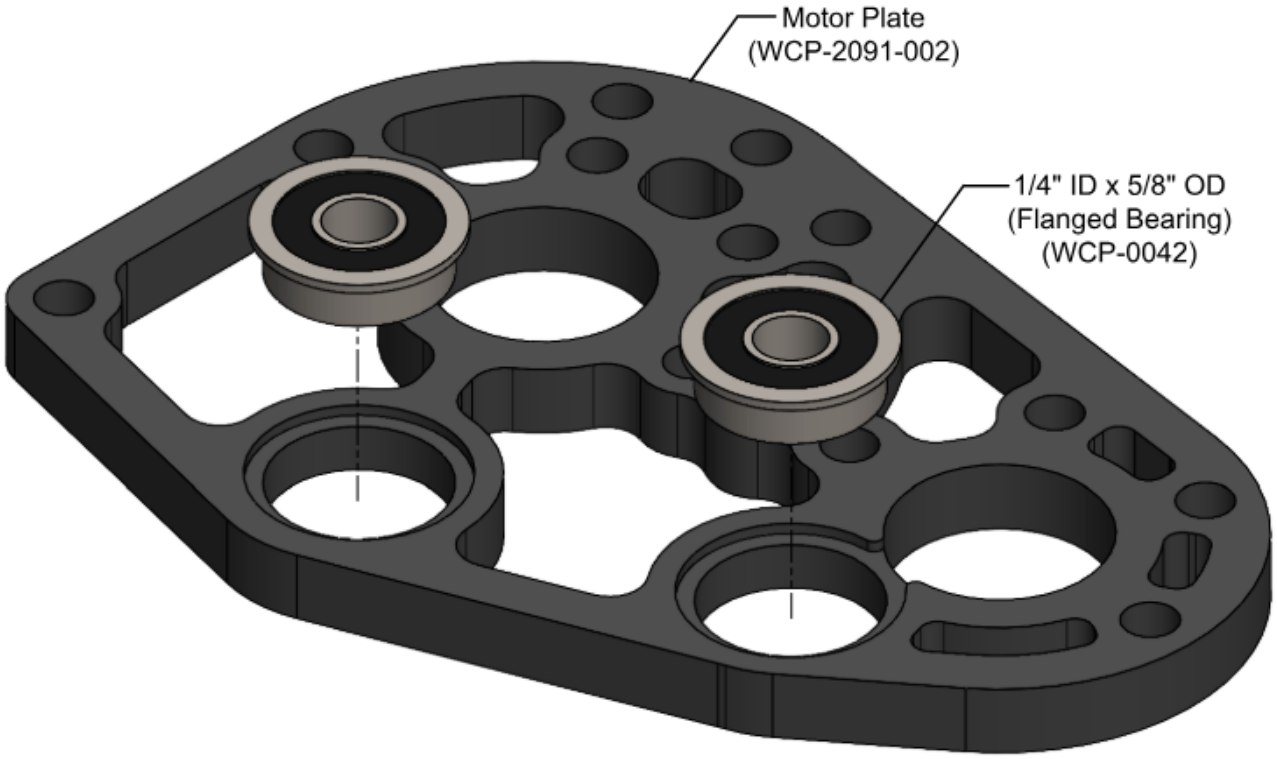
Os rolamentos mostrados abaixo são inseridos sob pressão a partir da parte inferior da placa superior.



Passo 3

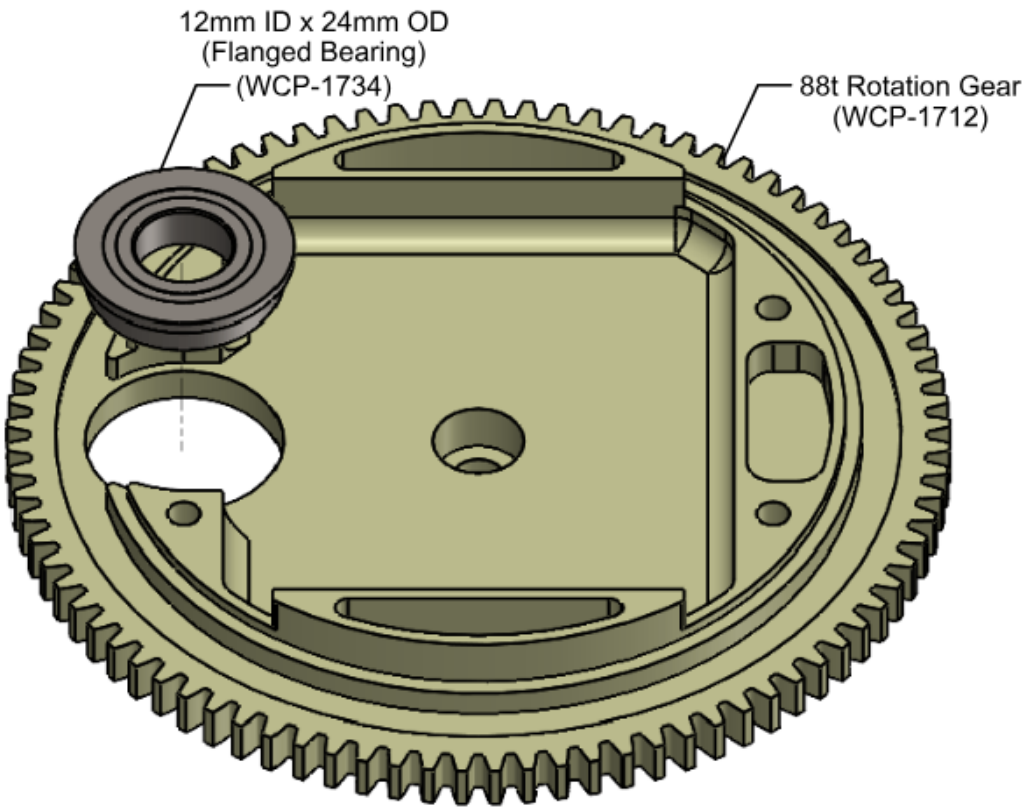
Instale os rolamentos na placa do motor; eles devem apresentar um ajuste de interferência leve e podem ser inseridos manualmente ou com o auxílio de uma prensa.

Os rolamentos devem estar totalmente assentados no rebaixo e nivelados com a parte superior da placa.



Passo 4

Instale o rolamento a partir da parte inferior da engrenagem de rotação de 88 dentes; ele deve apresentar um ajuste de interferência leve e podem ser inseridos manualmente ou com o auxílio de uma prensa.

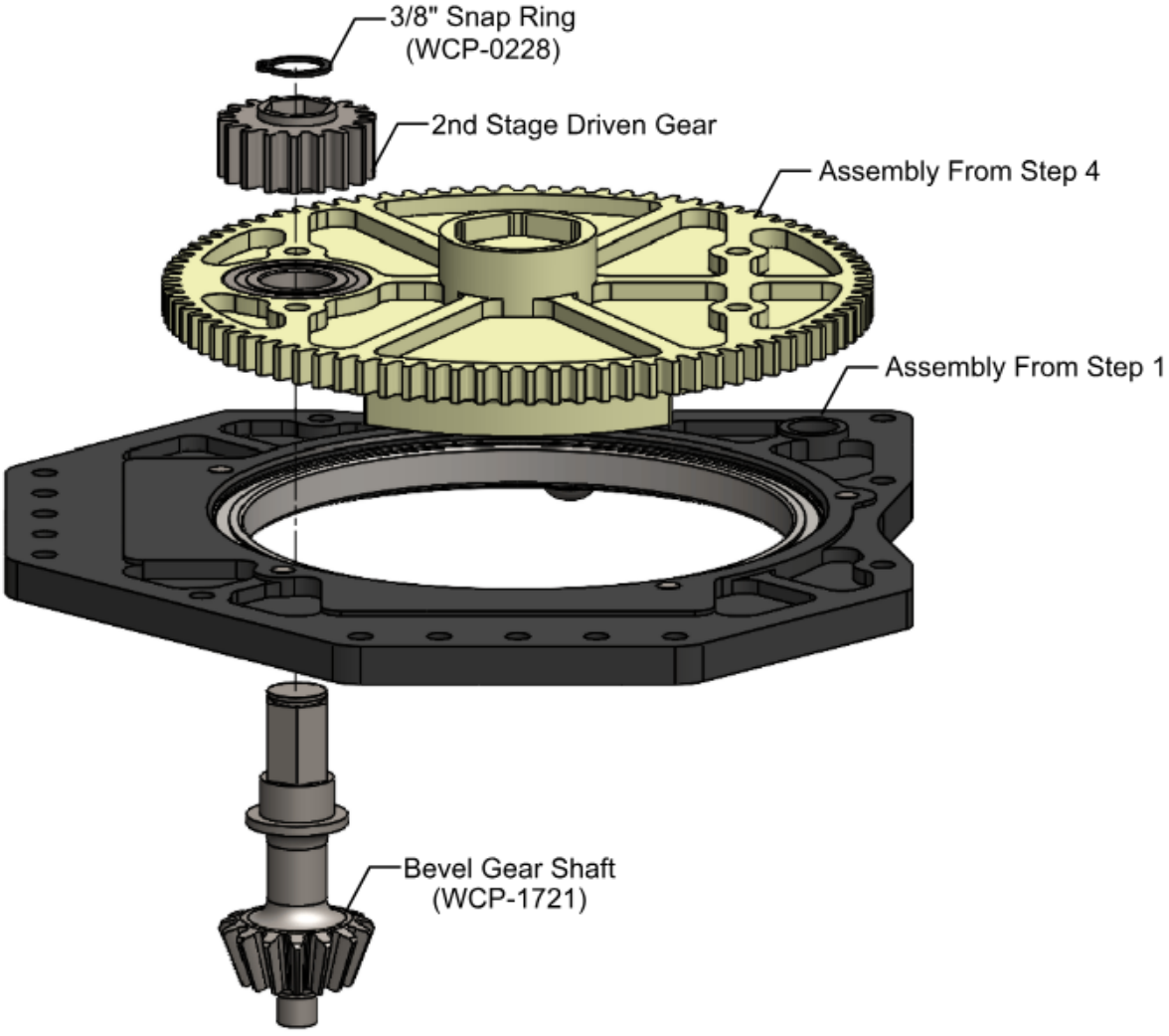

12mm ID x 24mm OD
(Flanged Bearing)
(WCP-1734)
88t Rotation Gear
(WCP-1712)

Passos 5-8

Passo 5

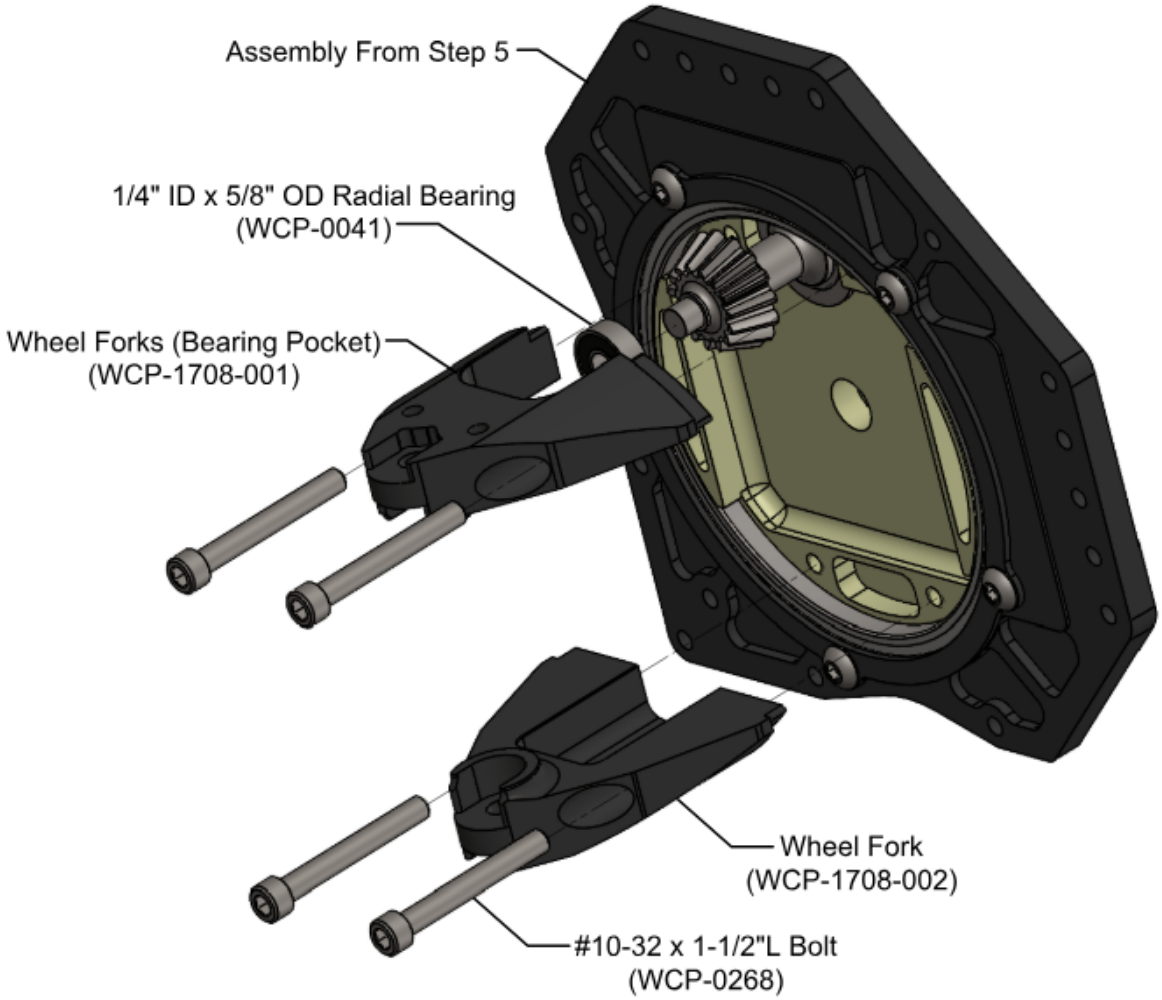
Insira a engrenagem de rotação de 88 dentes manualmente. Se necessário, utilize um martelo de impacto sem rebote para dar leves batidas e encaixá-la.

O eixo da engrenagem cônica deve ser instalado passando pelo lado inferior do rolamento de 12 mm. Utilize o anel de retenção de 3/8" para fixar a engrenagem e o eixo.



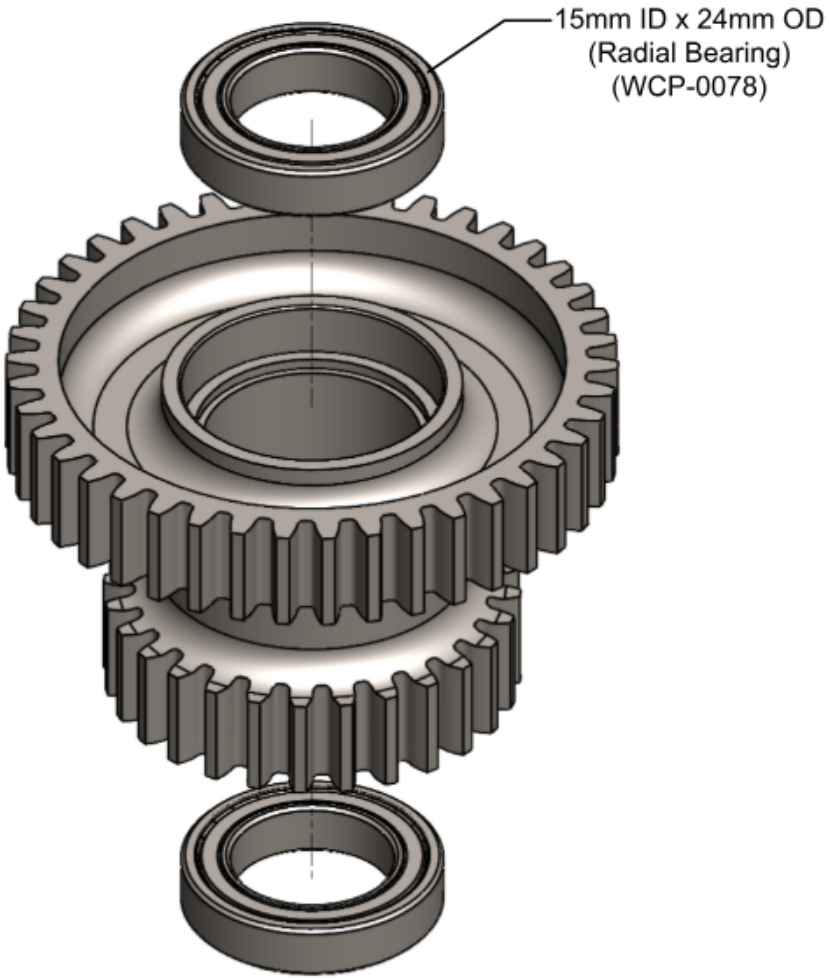
Passo 6

O rolamento 1/4” ID x 5/8” OD pode ser inserido no garfo da roda manualmente. Uma vez posicionado o rolamento, utilize os parafusos de medida #10-32 x 1-1/2” de comprimento para instalar ambos os garfos no módulo.



Passo 7A

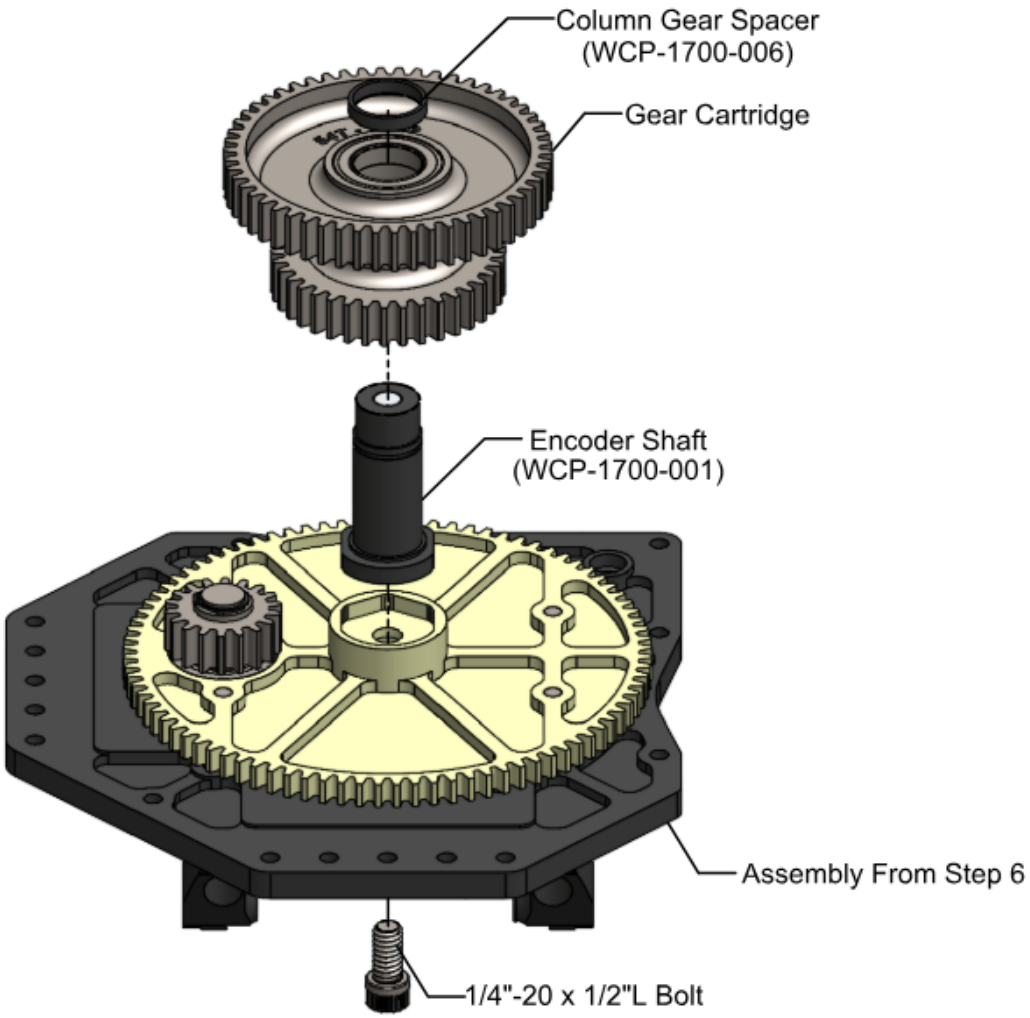
Instale os dois rolamentos de 15 mm ID x 24 mm OD na engrenagem de coluna desejada.



Passo 7B

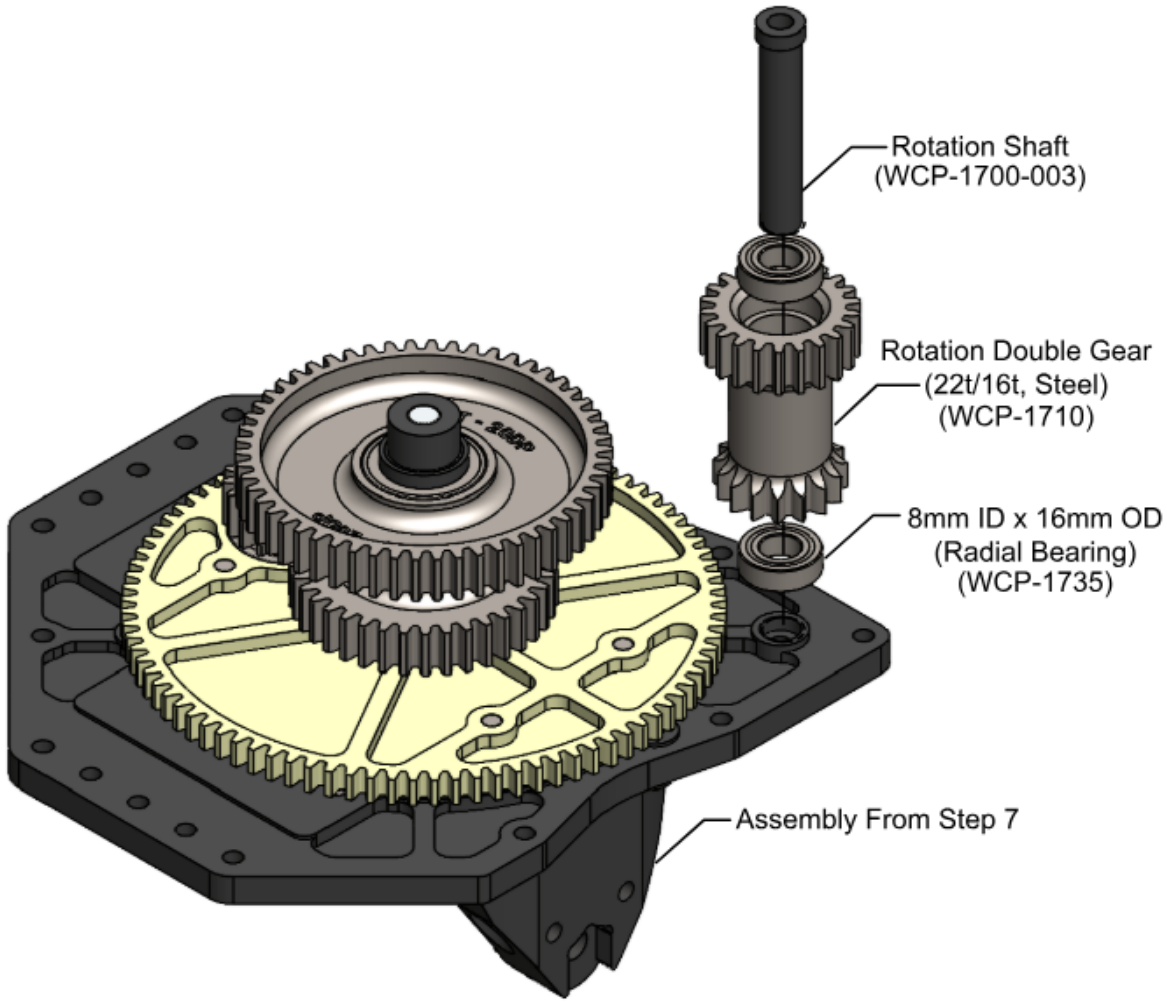
Utilize o parafuso de 1/4"-20 x 1/2" para fixar o eixo do ecoder. O encaixe pode ser justo; portanto, use o parafuso para acomodar totalmente o eixo do codificador em sua posição.

Em seguida, deslize o espaçador da engrenagem do cartucho e da coluna sobre o eixo do encoder.



Passo 8

Deslize a engrenagem de rotação e o eixo de rotação para a posição.


Rotation Shaft
(WCP-1700-003)
Rotation Double Gear
(22t/16t, Steel)
(WCP-1710)
8mm ID x 16mm OD
(Radial Bearing)
(WCP-1735)
Assembly From Step 7

Passos 9-14

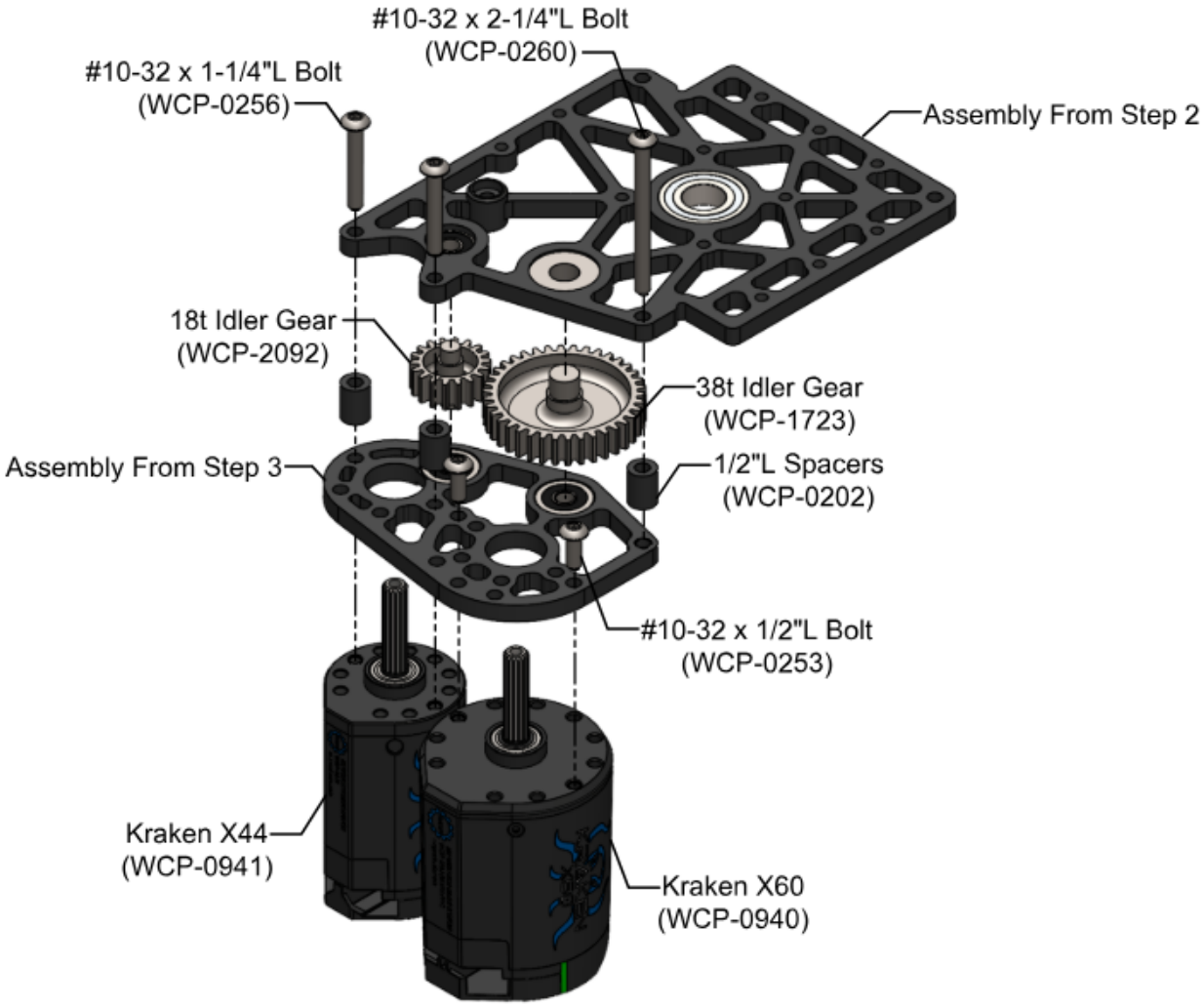
Passo 9

Una os conjuntos dos passos 2 e 3 utilizando os parafusos de 1-1/4" de comprimento, conforme mostrado abaixo.

O motor de tração e o motor de rotação podem ser montados em qualquer ordem. No entanto, ambos devem ser instalados na posição indicada nas imagens abaixo. Posicione os motores na direção desejada durante esta etapa.

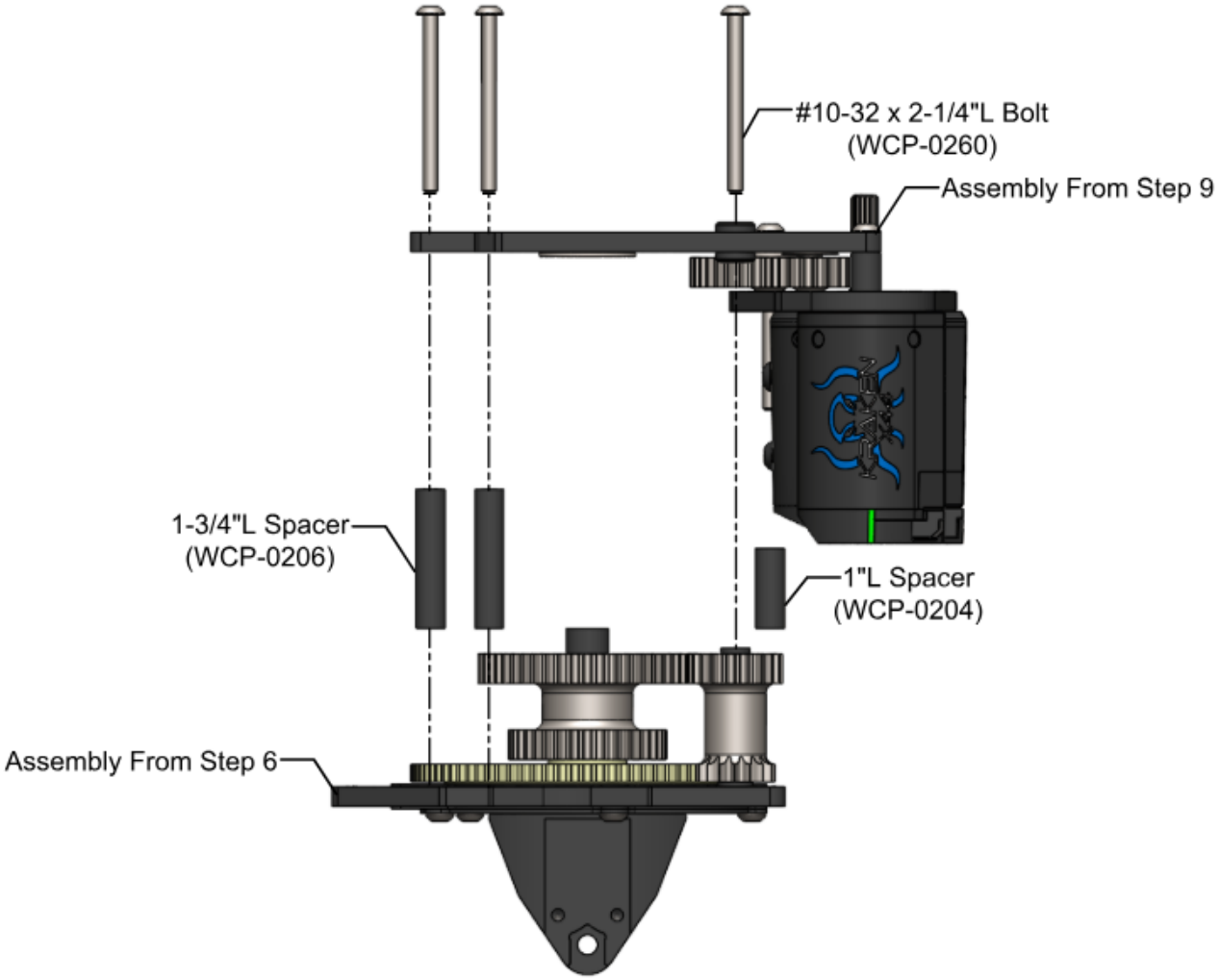
> O parafuso #10-32 x 2 1/4" de comprimento não será rosqueado em uma peça até a próxima etapa.

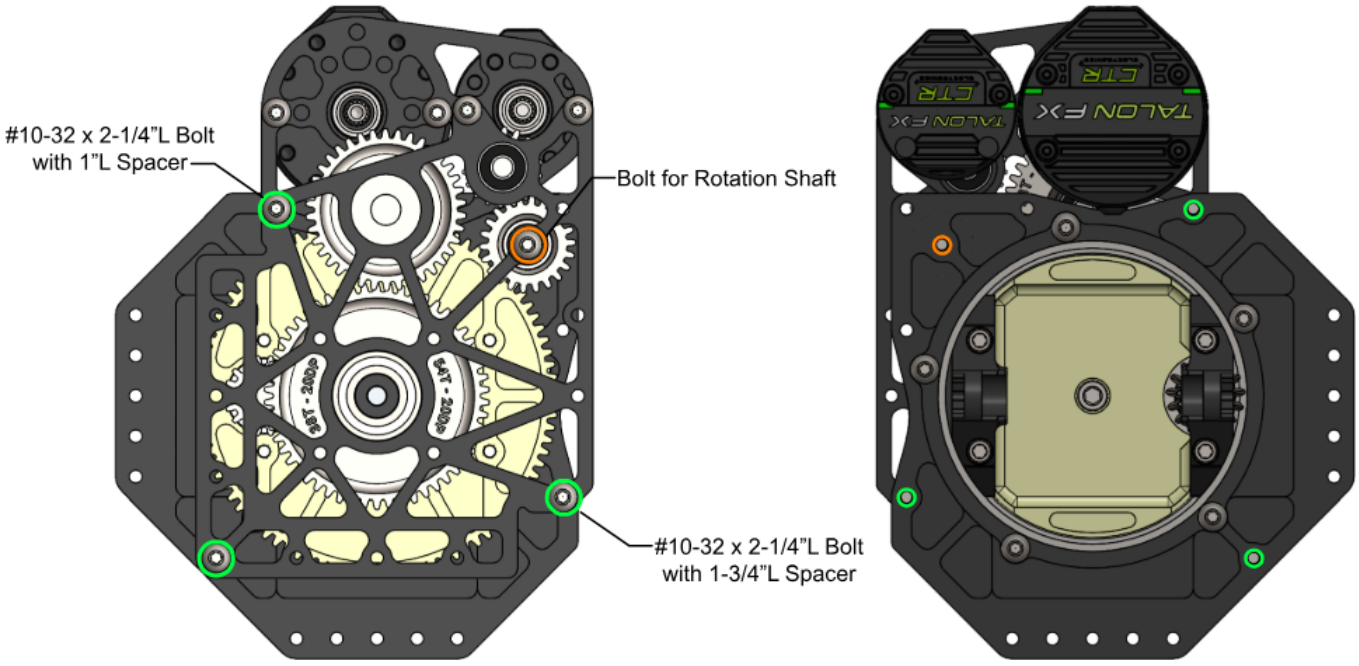
> Remova o parafuso de refrigeração dos Krakens e cubra a abertura com fita isolante durante esta etapa, para evitar qualquer colisão.



Passo 10

Combine os conjuntos dos passos 6 e 9, conforme mostrado abaixo. Consulte as imagens para verificar os comprimentos corretos dos parafusos e espaçadores.

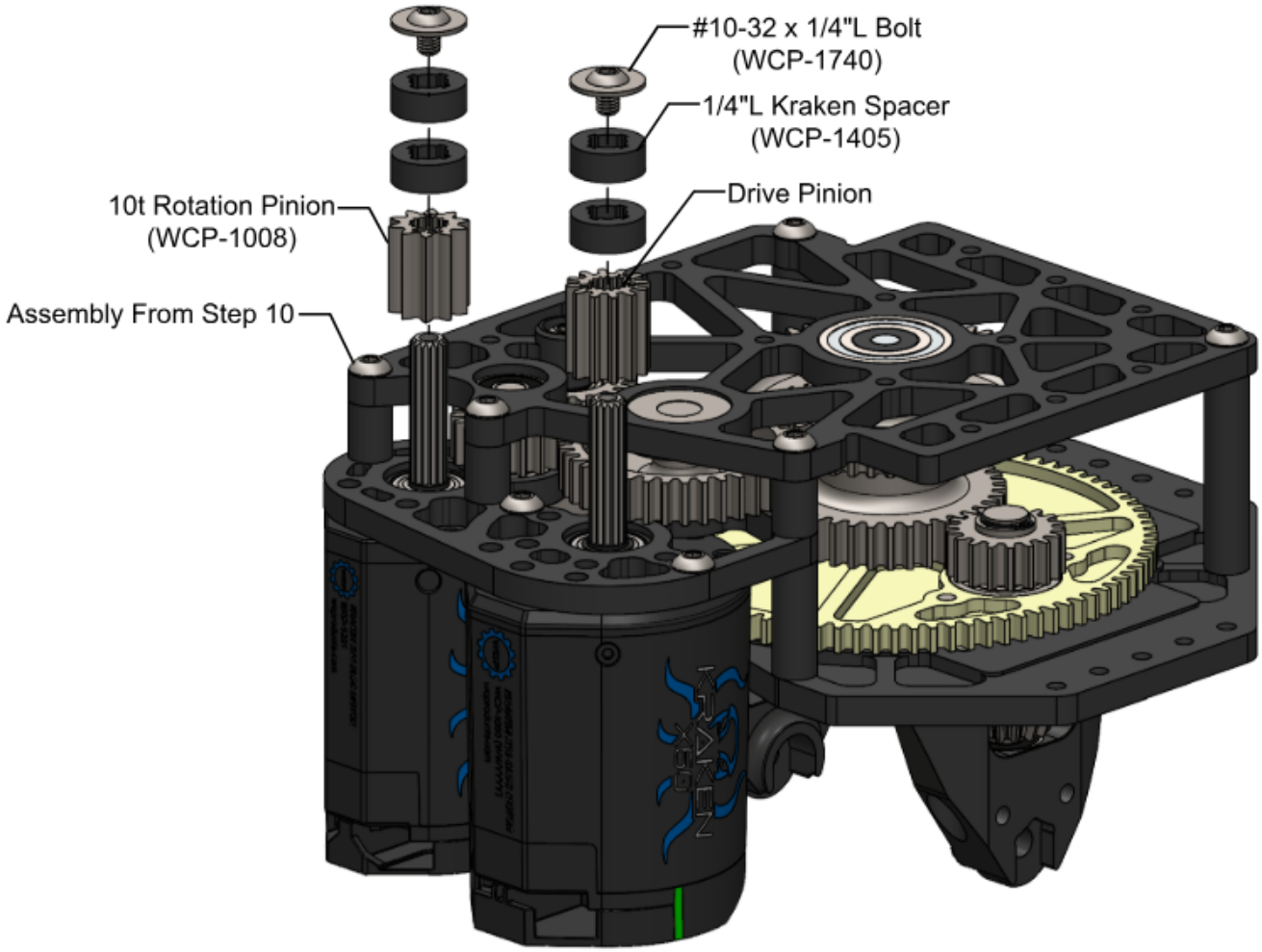

#10-32 x 2-1/4"L Bolt
(WCP-0260)
Assembly From Step 9
1-3/4"L Spacer
(WCP-0206)
1"L Spacer
(WCP-0204)
Assembly From Step 6


#10-32 x 2-1/4"L Bolt
with 1"L Spacer
Bolt for Rotation Shaft
#10-32 x 2-1/4"L Bolt
with 1-3/4"L Spacer

Passo 11

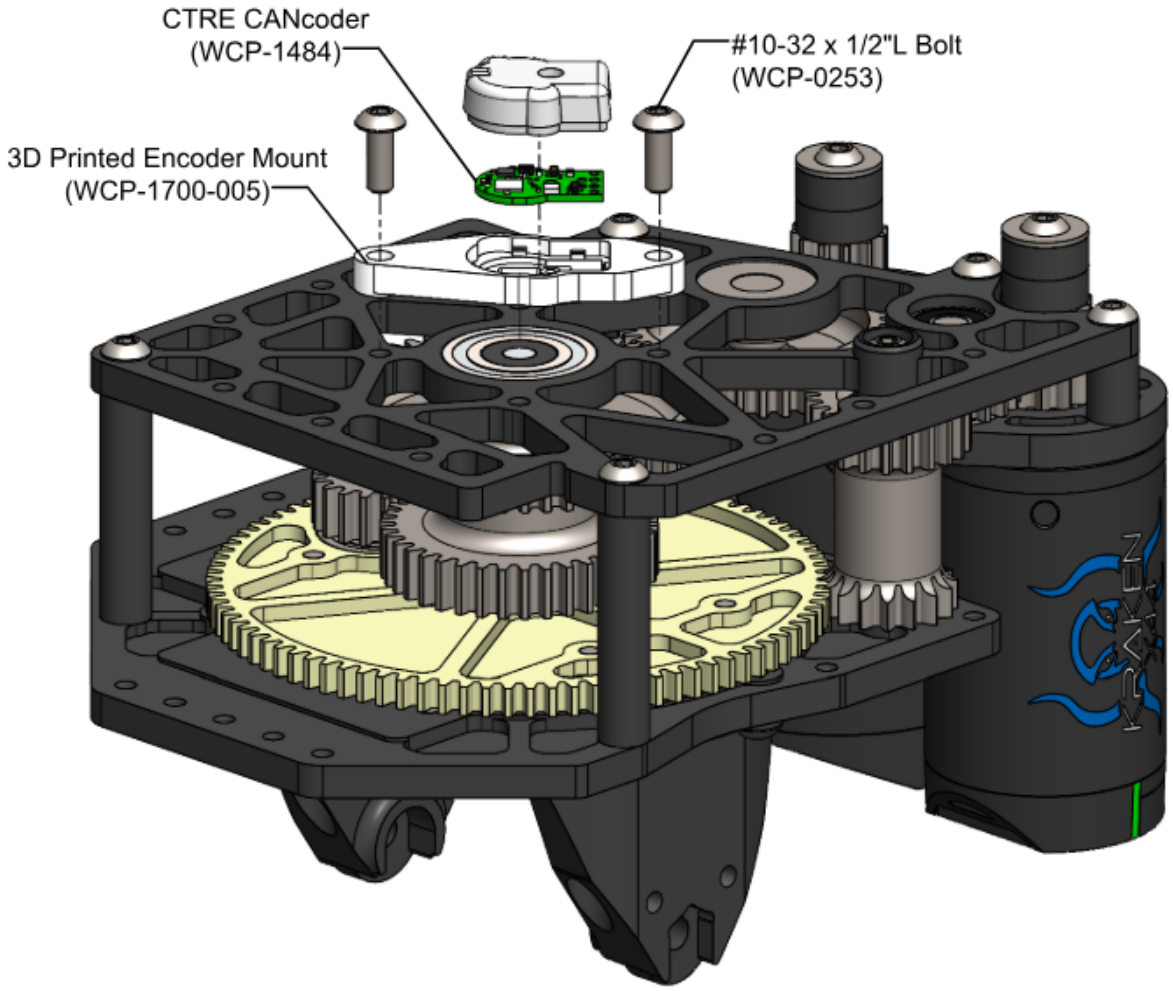
Instale os pinhões de acionamento e de rotação.

> Para o pinhão de acionamento, consulte novamente a página de opções de relação.



Passo 12

Instale o suporte do Encoder usando dois parafusos 10-32 x 1/2” de comprimento. Remova a placa da carcaça e encaixe-a no recorte existente no suporte do Encoder impresso em 3D. Utilize a metade superior da carcaça do Encoder e o parafuso longo autobrocante fornecido com o Encoder para fixar o sensor.

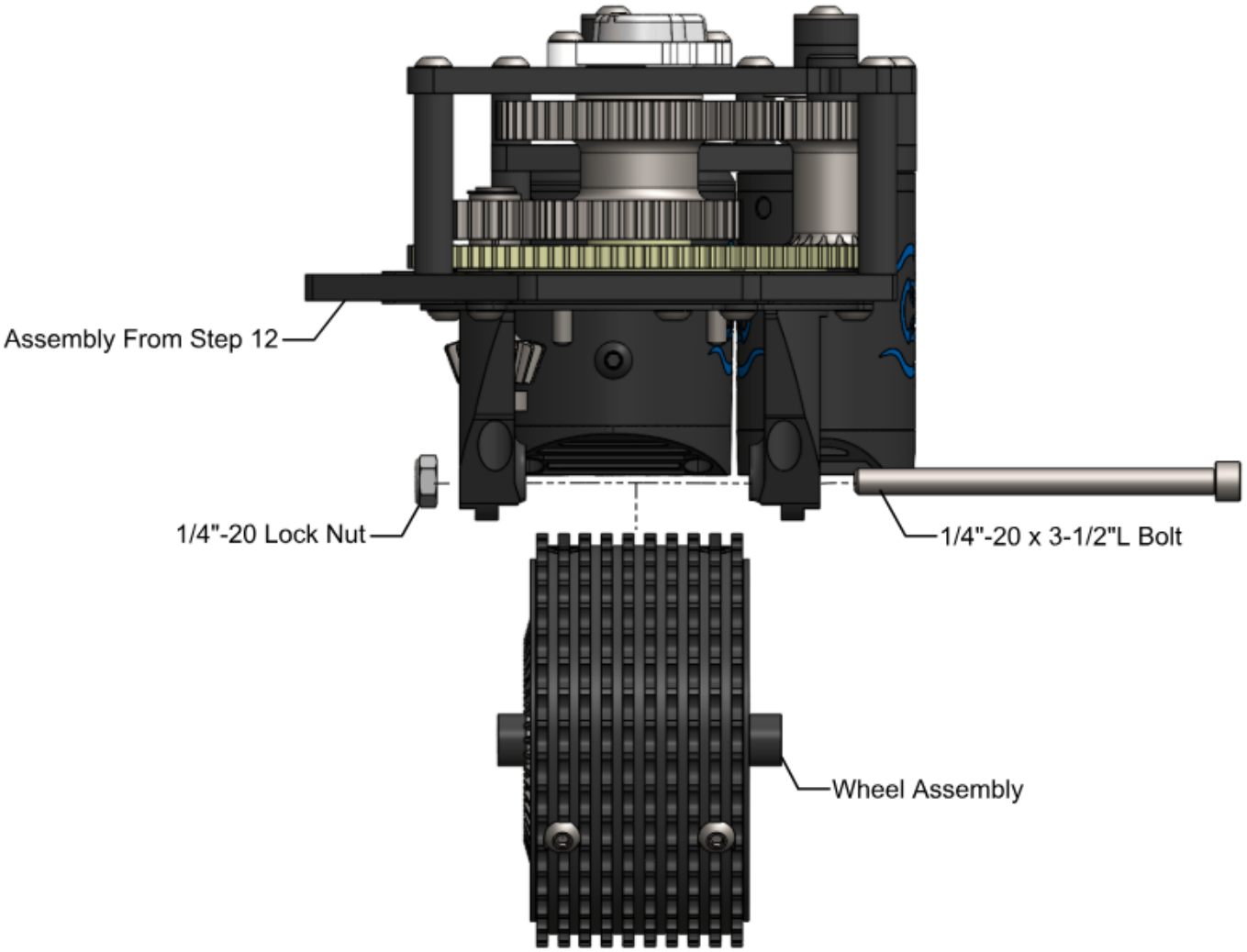


Passo 13

> Para a montagem das rodas, consulte a página "Montagem da Rodas"

Ao instalar o as rodas, certifique-se de que a engrenagem cônica de 45 dentes e a engrenagem cônica de 15 dentes estejam do mesmo lado.

> Antes de instalar as rodas, é necessário afrouxar o garfo instalado no passo 6, para que a roda possa passar pela pequena engrenagem cônica. Recomendamos afrouxar o garfo que fica no lado oposto à engrenagem cônica.



Passo 14

Aplique a Graxa de lítio vermelha NGLI 2 em todas as engrenagens após a montagem final, a fim de garantir um funcionamento suave e reduzir o desgaste durante o uso. Após a aplicação da graxa, gire a roda para distribuí-la uniformemente antes de ligar o equipamento.