

# REVOLUTION

the next generation model helicopter by HELI PROFESSIONAL



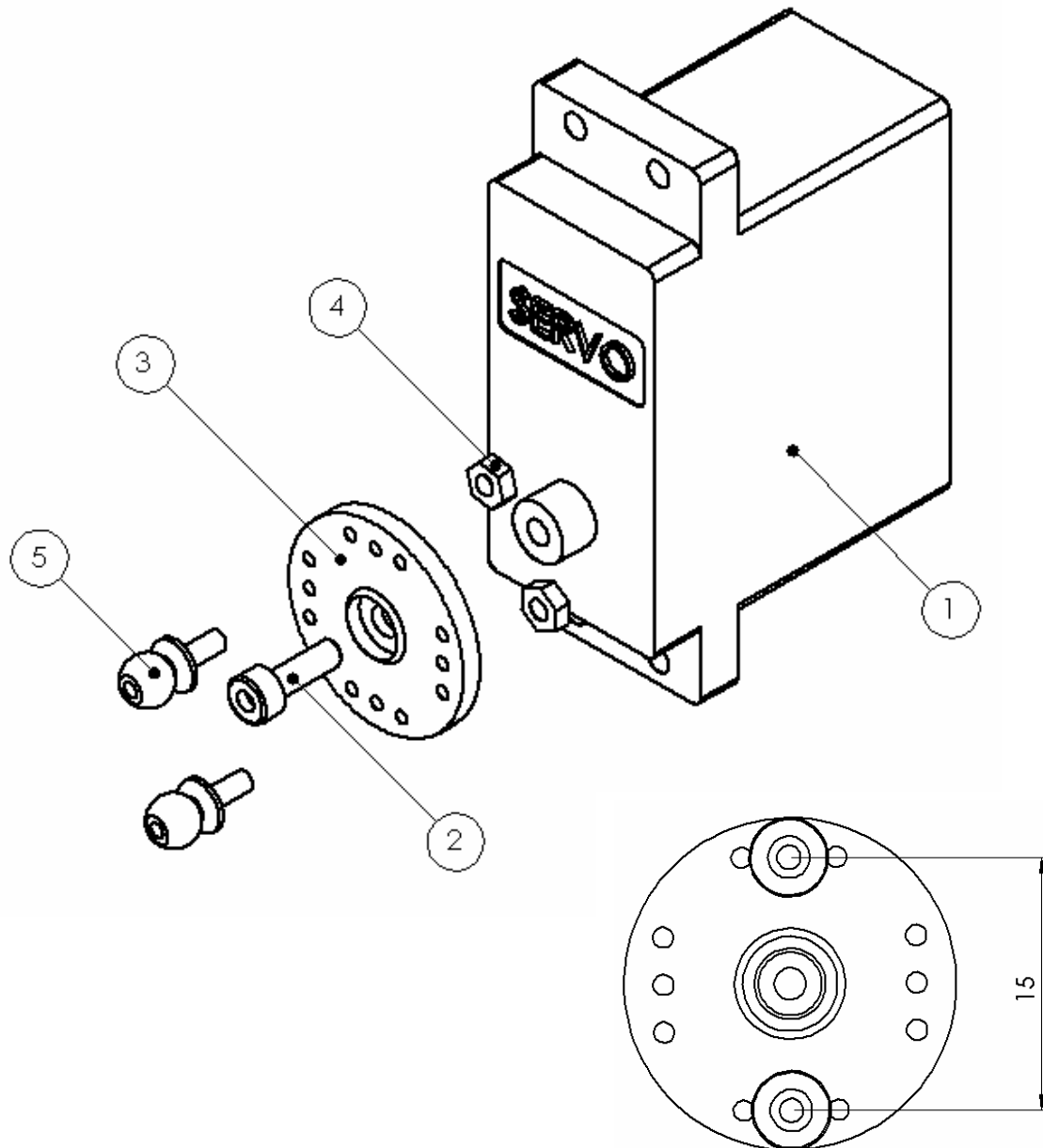
BAUANLEITUNG Rigidkopf mit Anlenkung

Best.-Nr. 6001/6002



# Rigidkopf 1: Montage Servoscheiben

Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	Servo	1 (3x)
2	Servoscheibenschraube	1 (3x)
3	Servoscheibe rund	1 (3x)
4	1804 Kugelbolzen M2x3,5	2
5	S_103 Mutter M2	2

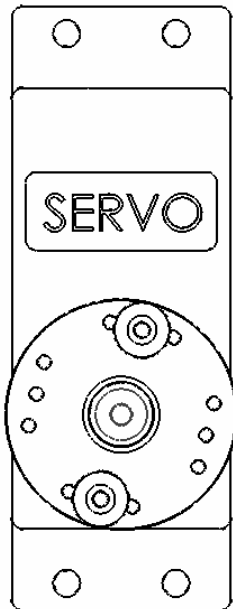


1. Servoscheibe gemäß Zeichnung montieren.  
Die Kugelbolzen in die jeweils mittige Bohrung der Servoscheibe schrauben. Der Lochabstand der Kugelbolzen muss 15mm betragen.  
Bitte Schraubensicherungslack verwenden!
2. Die Servoscheibenschraube ebenfalls mit Loctite sichern.
3. Beim Nickservo werden wie im Handbuch beschrieben die Kugelbolzen Nr. 1805 verwendet.

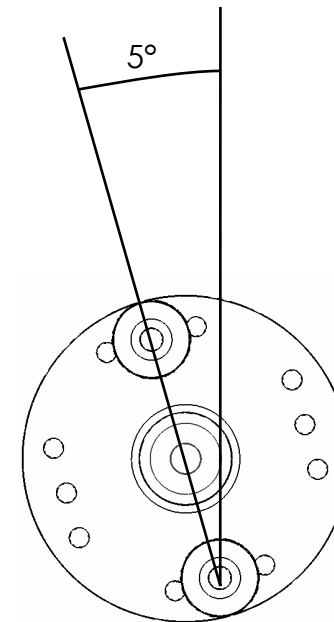
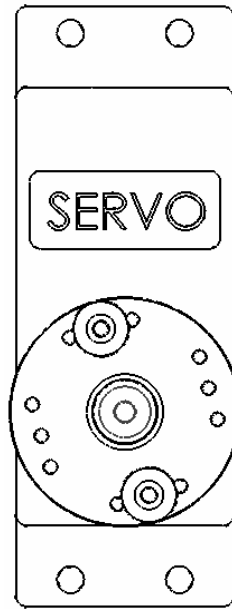
# Rigidkopf 1.1: Vorsteuerung Servoscheiben

1. Zunächst müssen Sie die Servos in die Neutralstellung bringen (durch anschließen an Ihre RC-Anlage oder einem geeigneten Servotester). Finden Sie durch ab- und aufstecken in dieser Neutralstellung die am besten passende Position und korrigieren Sie ggf. elektronisch am Sender. Achten Sie hierbei auf die Vorsteuerung von 5°.

Servoscheibenposition  
des Nickservos und  
Rollservos rechts:

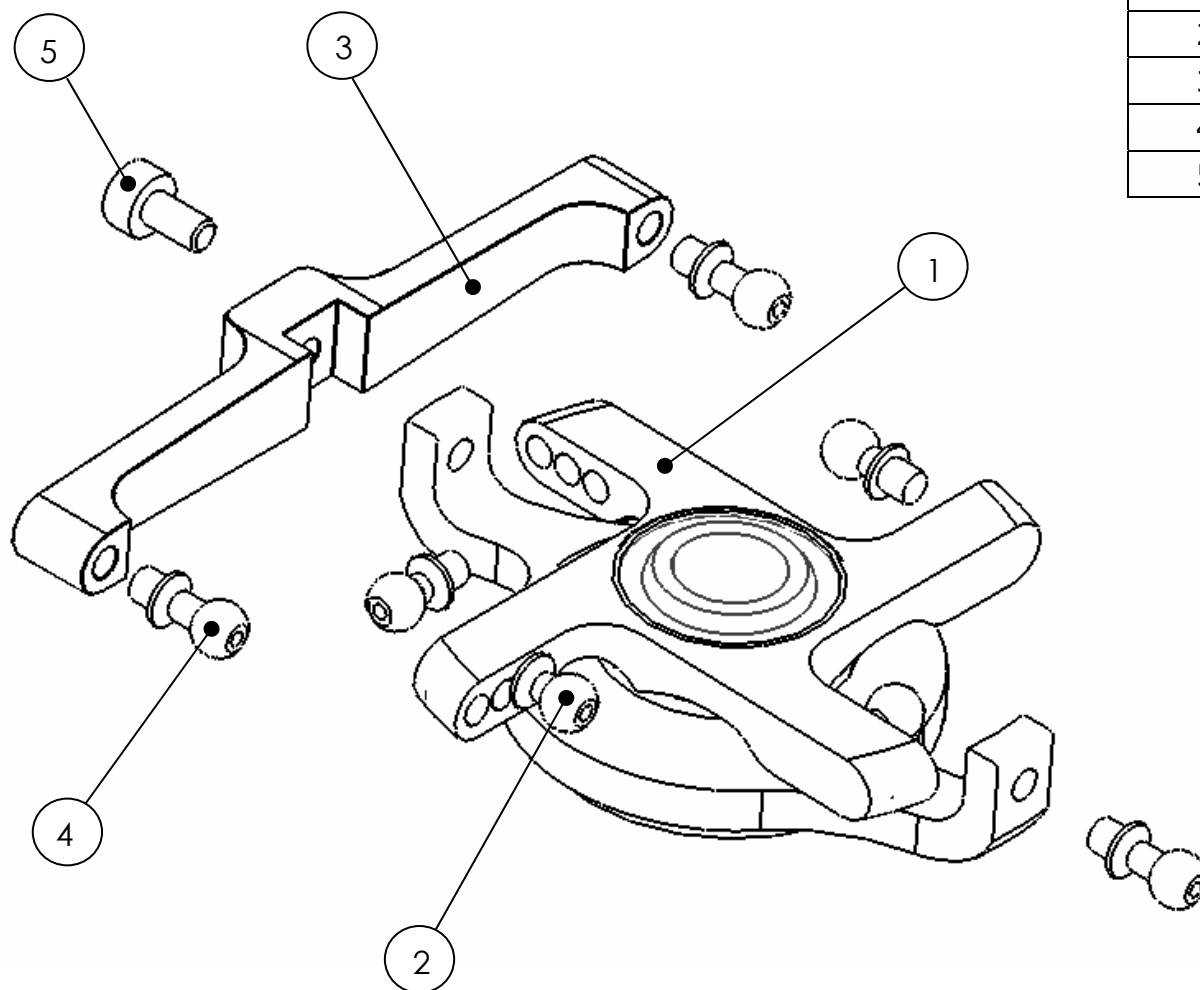


Servoscheibenposition  
des Rollservos links:

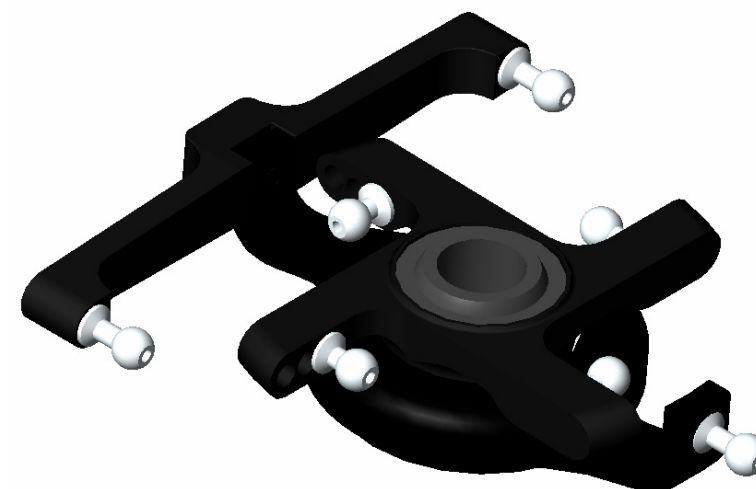


Vorsteuerung des Servos  
gemäß Zeichnung.

## Rigidkopf 2: Montage Kugelbolzen auf der Taumelscheibe

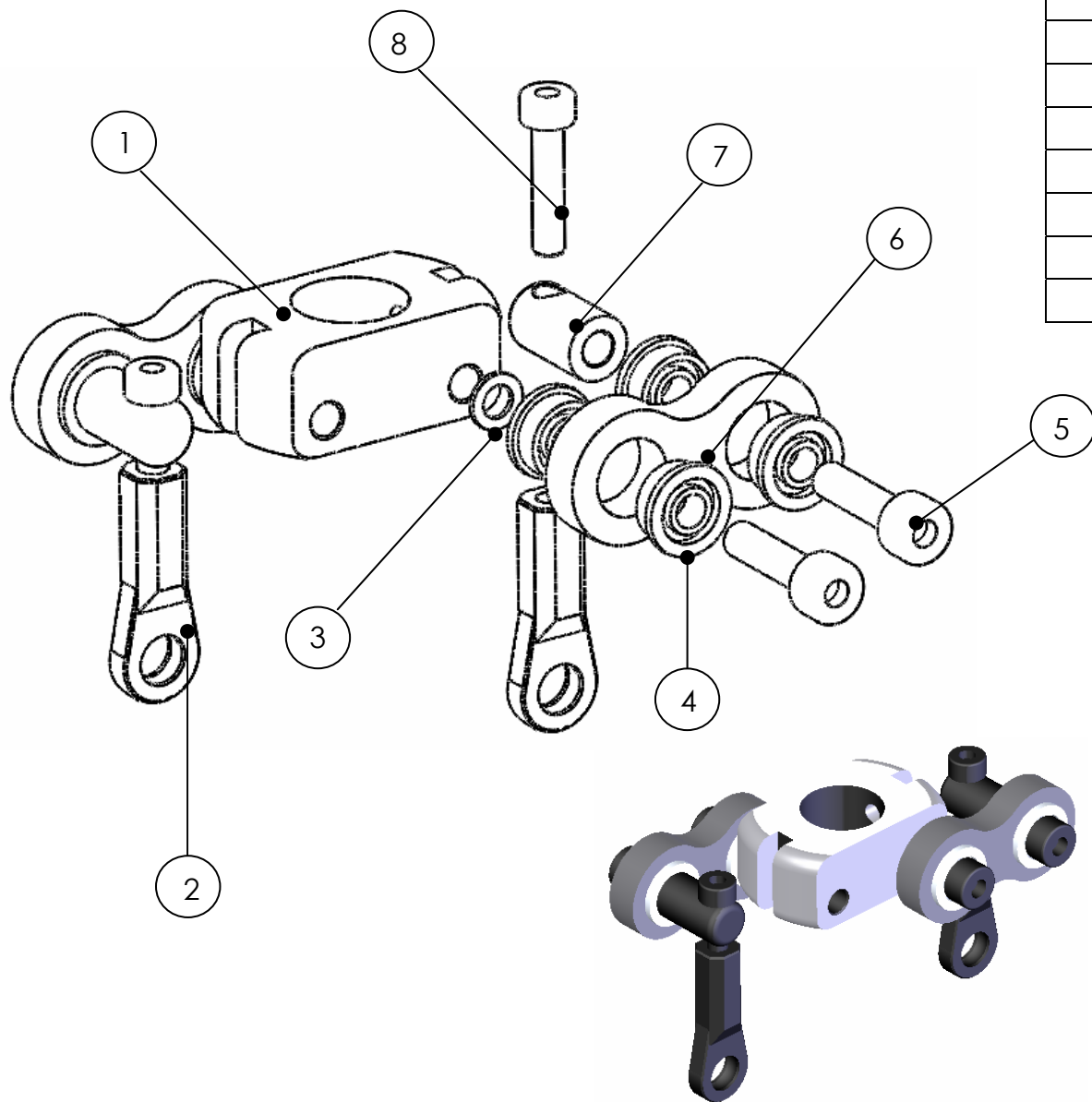


Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	1104 Taumelscheibe	1
2	1800 Kugelbolzen M3x4,5	4
3	1007 Trilinkbrücke	1
4	1801 Kugelbolzen M3x6	3
5	S_130 DIN912 M3x6	1



2. Teile laut Zeichnung montieren.
3. Alle vier Kugelbolzen Nr. 1800 in die innerste Bohrung des Taumelscheibeninnenrings schrauben. Kugelbolzen bitte mit Gefühl anziehen.  
Schraubensicherungslack nicht vergessen!

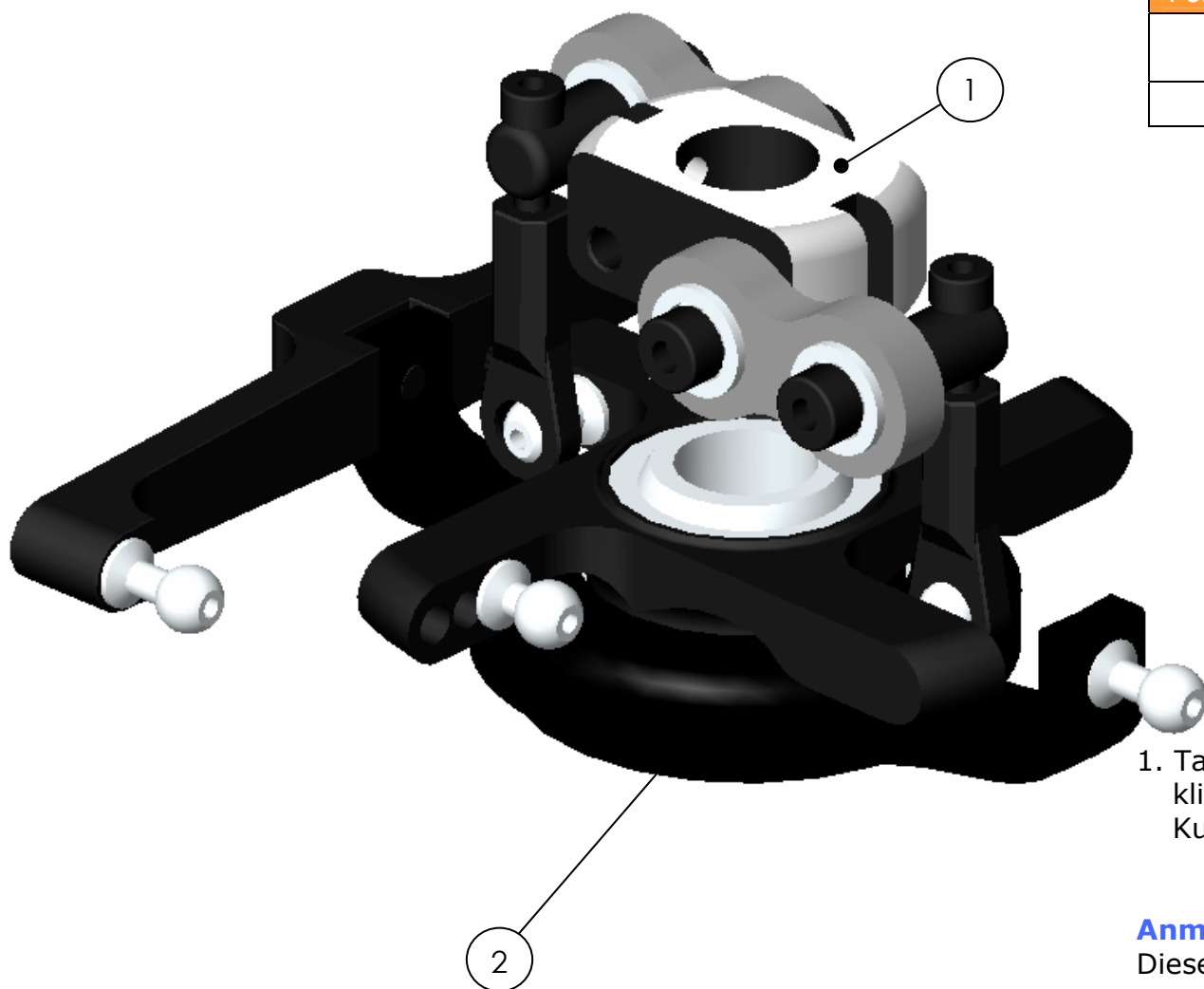
## Rigidkopf 2.1: Montage Taumelscheibenmitnehmer



Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	1102.1 Mitnehmer-Mittelteil	1
2	2010 Kugelkopf	2
3	S_304 Paßscheibe 6x3,1x0,5	2
4	B_06 Flanschlager 7x3x3	8
5	S_133 DIN912-M3x12	4
6	1101.1 Mitnehmer-Arm	2
7	1100 PK-KK-Aufnahme	2
8	S_118 DIN912-M2,5x14	2
9	S_201 M3x6 Gewindestift	1

1. Die Kugelhöpfe Pos. 2 soweit aufschrauben, dass ca. 1 mm Abstand zu Pos. 7 ist. Die Markierung zum Kugelbolzen hin.
2. Bei der Montage der Mitnehmer-Arme an das Mitnehmer-Mittelteil muss eine 0,5mm Passscheibe Nr. S\_304 unterlegt werden.
3. Mit beiliegendem Gewindestift Nr. S\_201 wird das Mitnehmer-Mittelteil Nr. 1102.1 auf der Rotorwelle geklemmt.
4. Die beiliegenden 0,1mm Passscheiben werden bei Bedarf zwischen die Kugellager Nr. B\_06 gelegt, um deren Freigängigkeit zu gewährleisten.
5. Alle Kugellager müssen mit Epoxidharz vorsichtig ins Carbon eingeklebt werden.

## Rigidkopf 2.2: Montage Taumelscheibe und Taumelscheibenmitnehmer



Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	Taumelscheibenmitnehmer vormontiert	1
2	Taumelscheibe vormontiert	1

1. Taumelscheibenmitnehmer auf die Taumelscheibe klipsen. Dabei zeigen wie immer die Markierungen der Kugelhöpfe zu den Kugelbolzen.

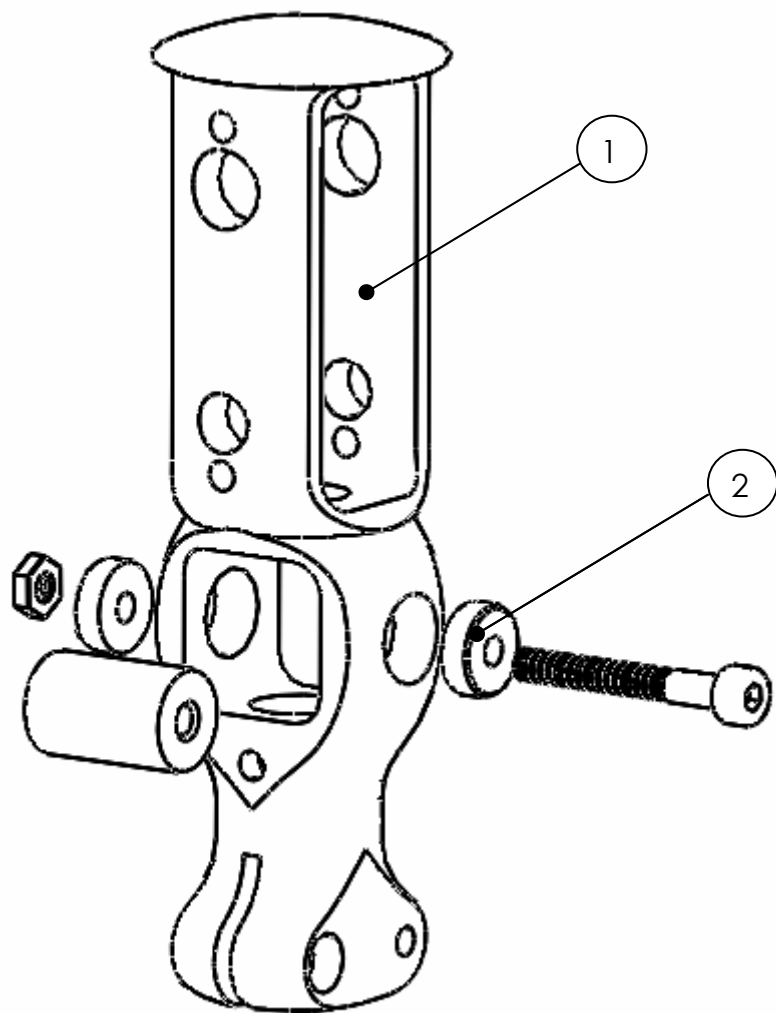
### Anmerkung:

Diese Baustufe sollte nicht auf der Hauptrotorwelle ausgeführt werden, da ansonsten Anlenkung vom Taumelscheibenmitnehmer zur Taumelscheibe unter der Spannung verbogen werden könnte und damit die Leichtgängigkeit der Komponenten nicht mehr gewährleistet wäre.



## Rigidkopf 3: Montage Zentralstück

Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	1107 Zentralstück	1
2	6002 Abstützung für Zentralstück (Rigidkopf)	1

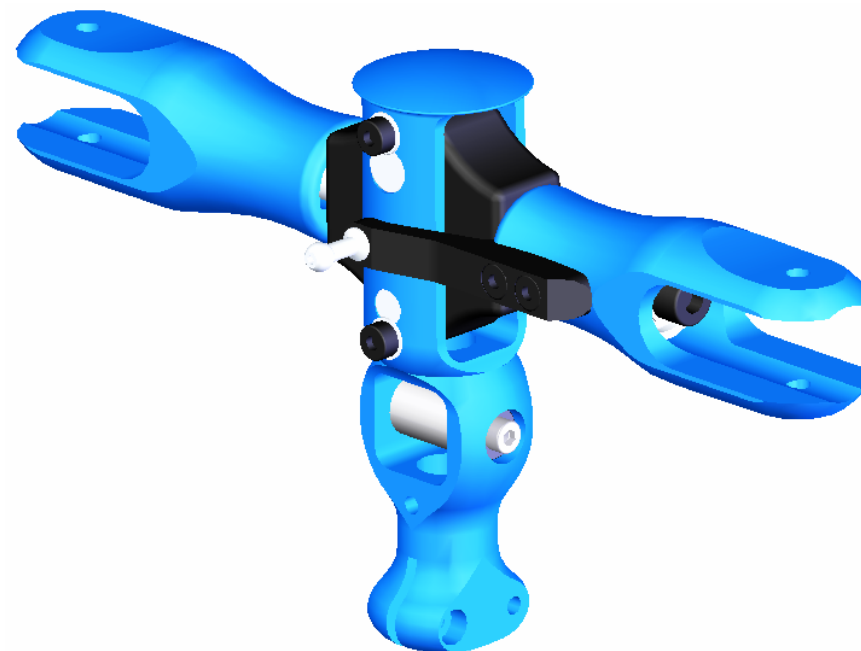
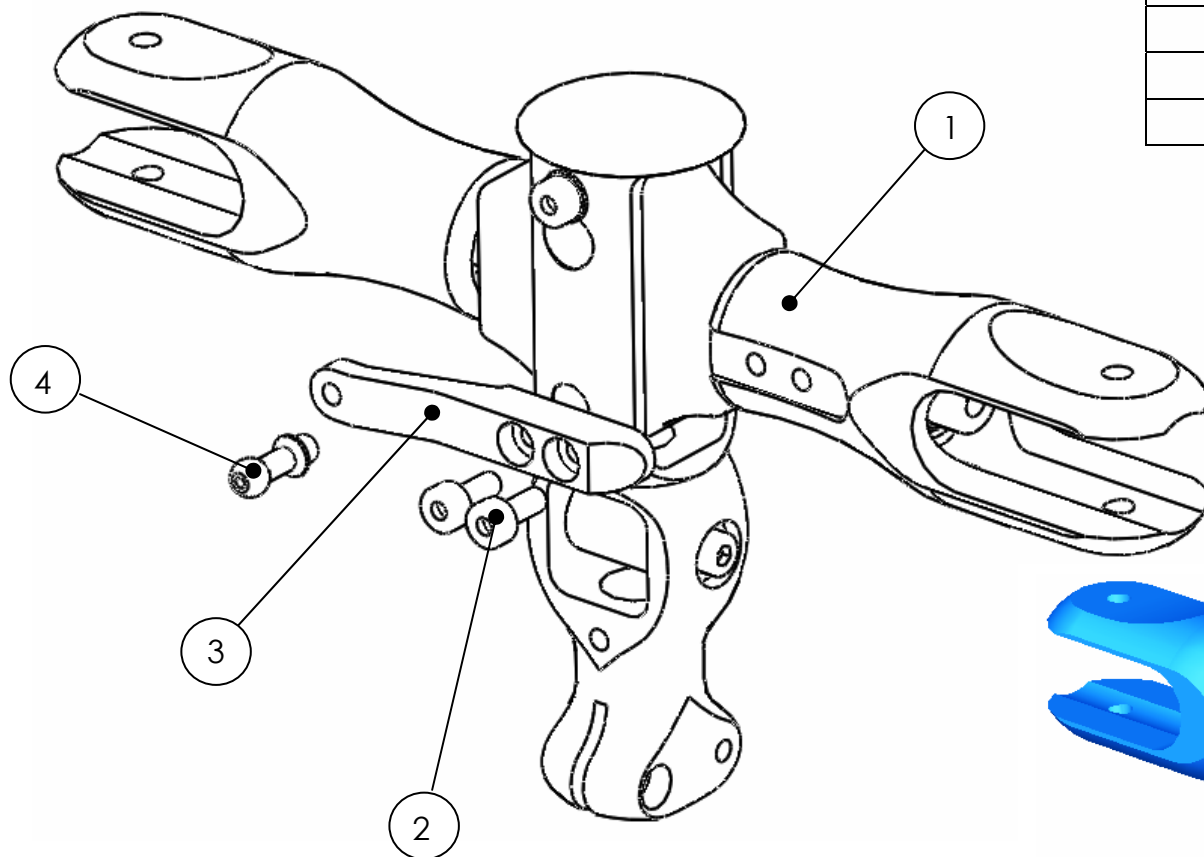


4. Teile gemäß Zeichnung montieren.  
Bitte Schraubensicherungslack verwenden!



## Rigidkopf 3.1: Montage Mischhebelarme

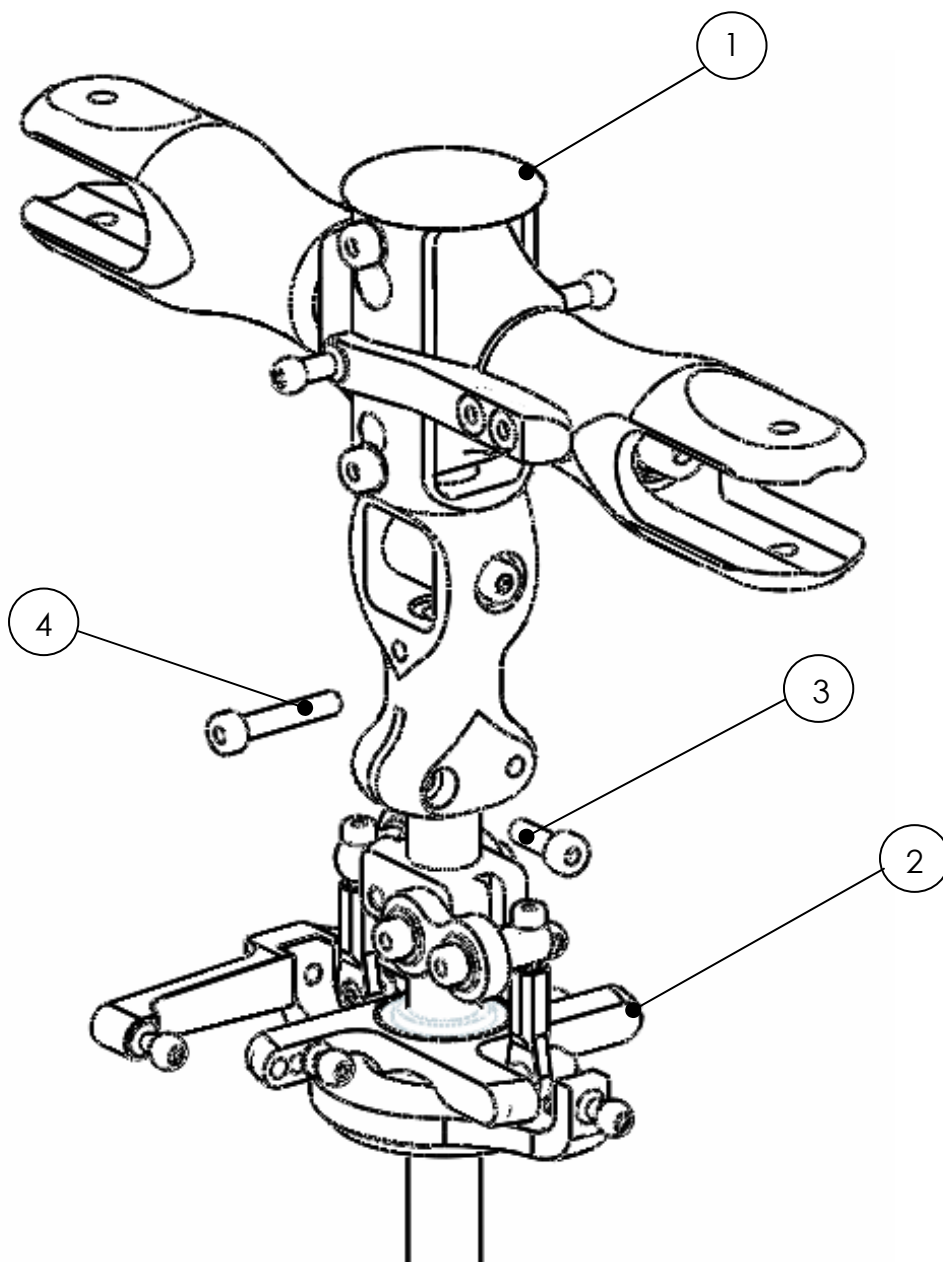
Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	Rotorkopf vormontiert	1
2	S_131 DIN912-M3x8	4
3	1111 Mischhebelarm	2
4	1802 Kugelbolzen-M3x8,5	2



1. Mischhebelarme und Kugelbolzen an den vormontierten Rotorkopf schrauben. Der Rotorkopf wird, bis auf die Mischhebelarme, standardmäßig gemäß Handbuch montiert. Schraubensicherungslack nicht vergessen!



## Rigidkopf 4: Montage Rotorkopf mit Taumelscheibe

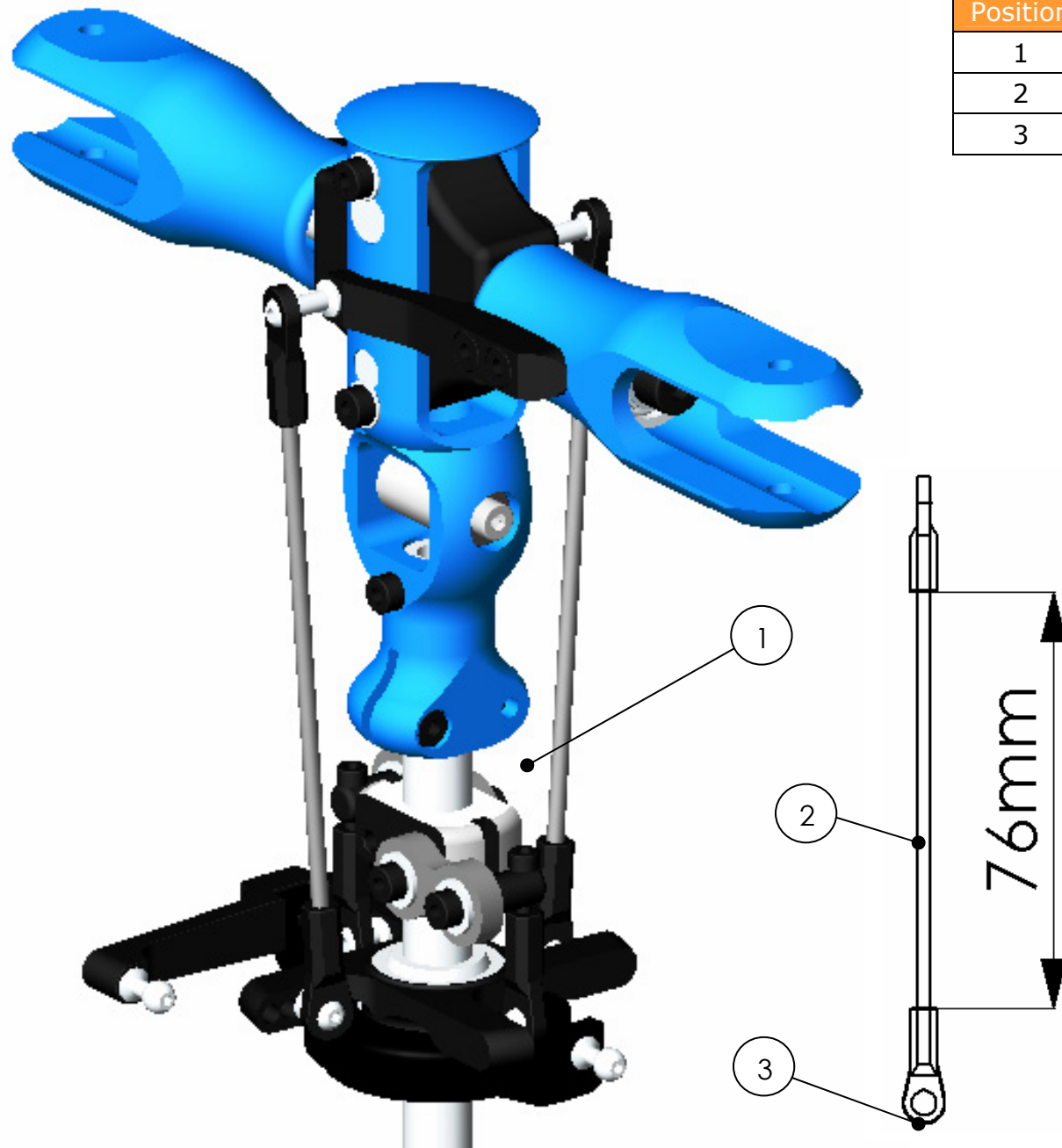


Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	Rotorkopf vormontiert	1
2	Taumelscheibe mit Mitnehmer vormontiert	1
3	S_133 DIN912-M3x12	2
4	S_135 DIN912-M3x16	1



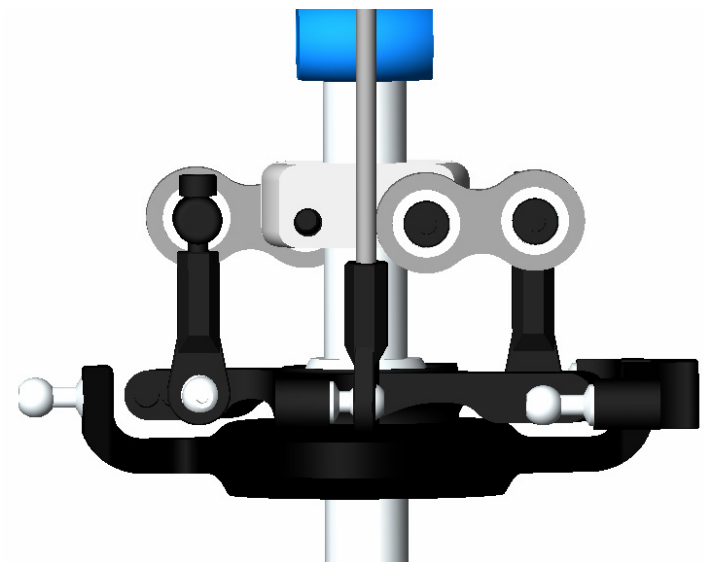
1. Den montierten Rotorkopf auf die Rotorwelle stecken und mit der Schraube Pos. 4 durch Zentralstück und Rotorwelle verschrauben.
2. Jetzt die 2 Schrauben Pos. 3 gemäß Zeichnung einschrauben und gleichmäßig festziehen. Schraubensicherungslack nicht vergessen!

## Rigidkopf 4.1: Montage Steuergestänge



Position	Teile-Nr./Bezeichnung	Stückzahl
1	Steuergestänge vormontiert	1
2	2007 Schubstange	2
3	2010 Kugelkopf	4

1. Die Kugelköpfe Nr. 2010 gemäß Zeichnung auf die Schubstange Nr. 2007 aufschrauben.
2. Beim Aufdrücken auf die Kugelbolzen muss die markierte Seite der Kugelköpfe Richtung Kugelbolzen zeigen.
3. Klemmen Sie nun das Mitnehmer-Mittelstück mit dem beiliegenden S\_201 M3x6 Gewindestift auf die Rotorwelle. Richten Sie das Mittelteil wie folgt aus.  
Schaubensicherungslack nicht vergessen:  
a) Die Steuergestänge müssen parallel zur Rotorwelle senkrecht nach oben verlaufen.  
b) Die Höhe des Mittelstücks auf der Rotorwelle so justieren, dass bei 0°-Pitch die Mitnehmer-Arme rechtwinklig zur Rotorwelle stehen (siehe Abbildung).



Besuchen Sie uns im Internet unter **[www.heli-pro.de](http://www.heli-pro.de)**.

Dort finden Sie unter anderem, aktualisierte Versionen des Handbuchs, wichtige Tipps- und Tricks und vieles mehr...



Kirchstrasse 2 · D-73547 Lorch

Tel. +49 7172 / 919680 · Fax +49 7172 / 919681

eMail: [info@heli-pro.de](mailto:info@heli-pro.de)

[www.heli-pro.de](http://www.heli-pro.de) | [www.mah-blades.com](http://www.mah-blades.com)