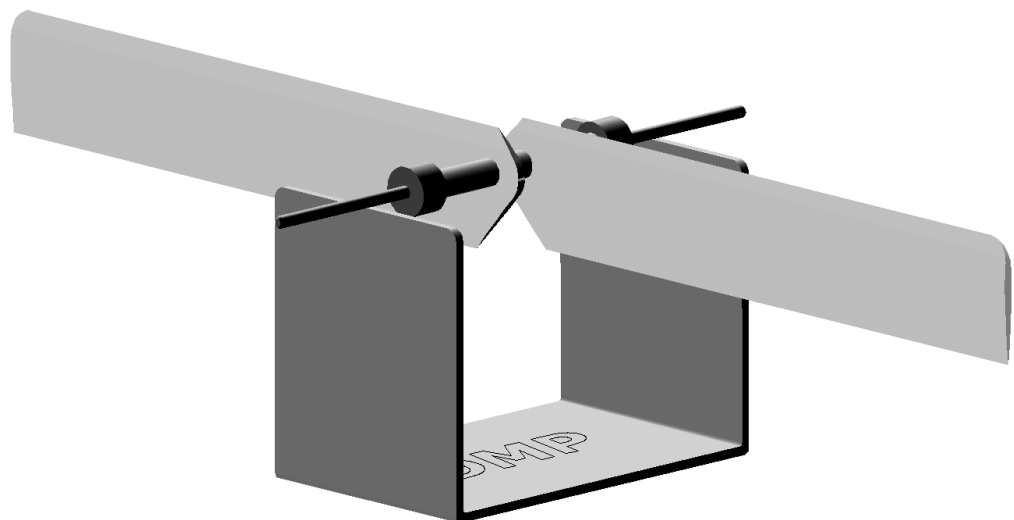


Rotorblattwaage für den BLADE mCPX

sowie für alle Rotorblätter mit einer Bohrung \varnothing 2 mm und einem maximalen Blattgewicht von 5 Gramm

Gebrauchsanleitung Ver. 02



Vielen Dank, dass Sie sich für unser Produkt entschieden haben. Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig vor dem Zusammenbau und der Benutzung des Werkzeugs durch. Bitte bewahren Sie diese Anleitung für später auf. Wenn Sie das Werkzeug später veräußern wollen, geben Sie bitte auch diese Anleitung mit.

Beschreibung

Die vorliegende Rotorblattwaage ist ein einfaches aber effektives Werkzeug zum Balancieren der Rotorblätter Ihres *BLADE mCPX*. Sie eignet sich auch für alle anderer Rotorblätter mit einer Bohrung von \varnothing 2 mm und einem maximalen Blattgewicht von 5 Gramm (z.B. Standardblätter für Koaxial-Helis oder *BLADE 120SR*).

Sicherheitshinweis

Ein RC-Hubschrauber - egal wie groß oder klein - ist definitiv kein Spielzeug! Von ihm können erhebliche Gefahren ausgehen. Der Hubschrauber kann bei falscher oder unsachgemäßer Handhabung nicht unerhebliche Sach- und / oder Personenschäden verursachen. Das Fluggerät ist nicht für den Betrieb durch Minderjährige ohne Aufsicht einer erwachsenen Person bestimmt. Bitte verhalten Sie sich entsprechend umsichtig und handeln Sie verantwortungsvoll.

Haftpflicht

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass in Deutschland für Flugmodelle jeglicher Art eine Pflicht zur Haftung besteht. Dies bedeutet, dass Sie als Betreiber eines solchen Fluggerätes über eine sog. Modellflug-Haftpflichtversicherung verfügen müssen. Eine „normale“ Privat-Haftpflichtversicherung ist in der Regel NICHT ausreichend. Eine günstige Möglichkeit eine Modellflug-Haftpflichtversicherung abzuschließen ist die Einzelmitgliedschaft im DMFV (Deutscher Modellflieger-Verband – siehe www.dmfv.de)

Rechtliche Hinweise

Alle in dieser Anleitung wiedergegebenen Informationen wurden von uns sorgfältig geprüft. Wir können aber keine Gewähr für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit geben. Änderungen und Irrtümer behalten wir uns vor. Deshalb können wir auch keine Haftung und Gewähr für Schäden übernehmen, die aufgrund der Nutzung der hier wiedergegebenen Informationen entstehen.

Alle Texte und Abbildungen dieser Anleitung unterliegen dem Copyright. Abdruck oder sonstige Wiedergabe, auch auszugsweise, bedürfen unserer schriftlichen Genehmigung. Dies gilt auch für die Vervielfältigung und Übersetzung dieser Texte und Abbildungen auch und besonders in elektronischer Form.

Die vorliegende Anleitung enthält auch Handelsnamen, Warenzeichen und Gebrauchsnamen anderer Hersteller. Auch wenn diese nicht als solche gekennzeichnet sind, gelten die entsprechenden Schutzbestimmungen.

*) *BLADE mCPX* ist ein Produktname der Fa. Horizon Hobby Deutschland

**) *E-FLITE* ist ein Markenname der Fa. Horizon Hobby Deutschland

Hinweis

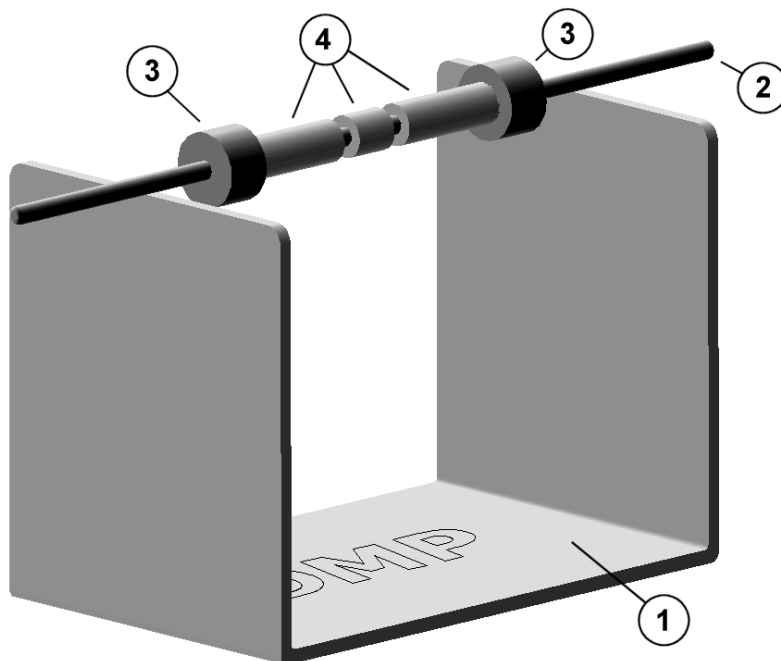
VORSICHT ! Die in diesem Set gelieferten Stahlteile könnten produktionsbedingt scharfkantig sein. Bitte lesen Sie die entsprechenden Anweisungen in der Folge dieser Anleitung.

Aktueller Stand der Bauanleitung: 25.08.2011 – Ver. 02

Lieferumfang

Das vorliegende Set besteht aus folgenden Teilen:

- 1 x Grundrahmen aus Edelstahl (gekantetes U-Profil)
- 1 x Welle \varnothing 2 mm Länge ca. 100 mm aus Federstahl
- 2 x Stellringe mit Innen- \varnothing 2 mm und Madenschraube M3
- 2 x Stück Silikonschlauch Länge ca. 20 mm
- 1 x Stück Silikonschlauch Länge ca. 10 mm



1 = Grundrahmen 2 = Federstahlwelle 3 = 2 Stück Stellringe 4 = Silikonschläuche

Benötigtes Werkzeug und Material

- Inbusschlüssel 1,5 mm
- Schleifpapier Körnung ca. 280

Vorbereitungen

Der Edelstahl-Grundrahmen hat, bedingt durch das Laserschneiden eine Vorder- und Rückseite, wobei die Vorderseite beim Laserschneiden oben liegt und die Rückseite unten (Rückseite zu erkennen an eventuell vorhandene braune Flecken). Die sich hier ergebenden Spritzer durch das Einstecken des Laserstrahl bei Schnittbeginn haften nur sehr leicht an und lassen sich einfach mechanisch entfernen. Auf der Unterseite können Abschmelzungen anhaften, die dadurch entstehen, dass der Laserstahl am Materialauflagerechen wieder reflektiert wird und das aus dem Schnitt abgeschmolzene Material wieder zurück an die Unterseite wirft. Auch diese Abschmelzungen haften in der Regel nur leicht an und können mechanisch entfernt werden.

Beim Entfernen eventuell anhaftender Spritzer und Abschmelzungen empfehlen wir folgende Vorgehensweise:

Stahlteile mit einem Stück Schleifpapier Körnung ca. 280 abziehen. Sollten sich Abschmelzungen so nicht entfernen lassen, diese vorher mit einem Taschen- oder Bastelmesser vorsichtig abkratzen. Dabei können leichte Kratzer entstehen, die zunächst mit einem Stück Schleifpapier gröberer Körnung überschleifen werden. Danach mit einem Stück Schleifpapier Körnung ca. 280 nachschleifen.

Wahlweise kann für diese Schleifarbeiten auch ein Schleifschwamm verwendet werden. Gute Erfahrungen haben wir mit dem Schleifschwamm *Fabr. kwb Nr. 0891-20* gemacht. Dieser ist beidseitig beschichtet (fein + mittel).

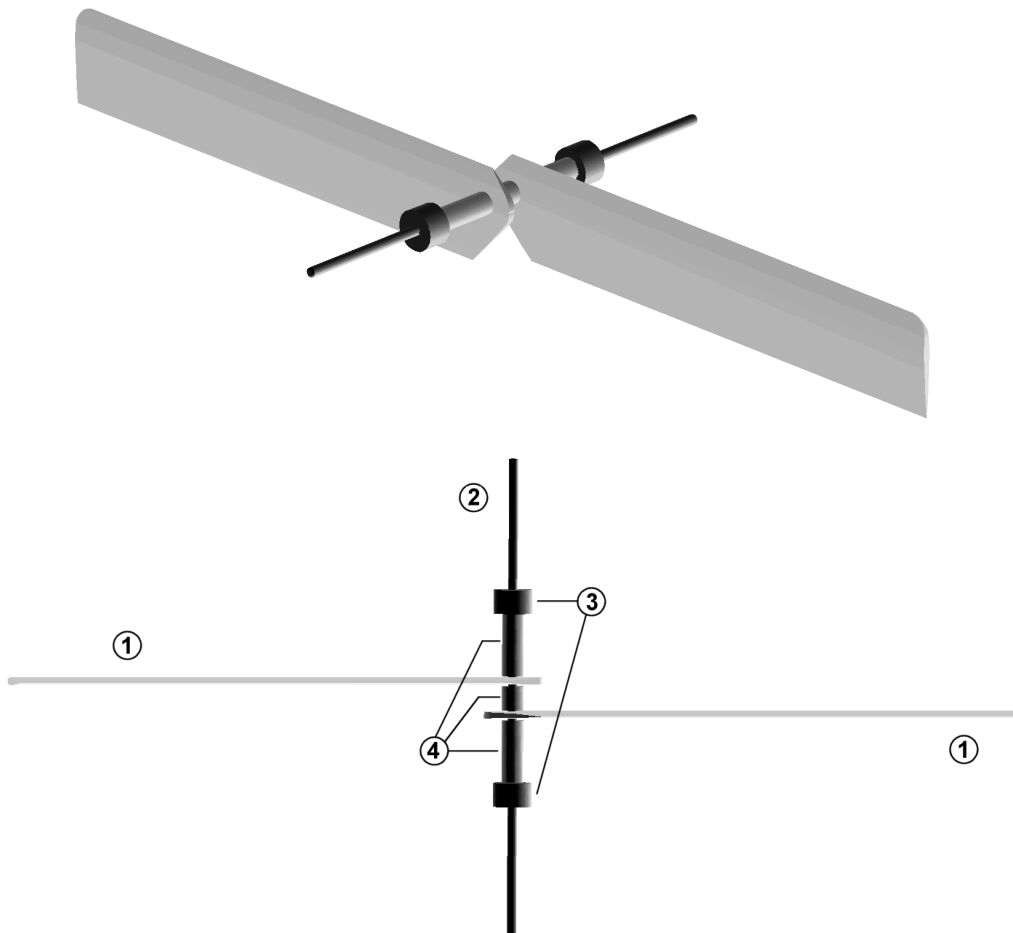
TIPP – Das Metall mit dem Schleifpapier oder Schleifschwamm immer nur in eine Richtung abziehen.

Durch das Laserschneidverfahren werden die geschnittenen Kanten eventuell leicht geriffelt. Diese Riffelung auf der Oberseite des U-Profiles muss, dort wo später die Stahlwelle laufen soll, mit einem Stück Schleifpapier überschleifen werden. Bitte auch alle anderen Kanten mit Schleifpapier kurz überschleifen, damit keine scharfkantigen Stellen zurückbleiben.

Aufbau der Vorrichtung – Einspannen der Blätter

Stellen Sie das U-Profil auf einen ebenen Untergrund - z.B. eine Tischplatte.
Spannen Sie nun in folgender Reihenfolge die Rotorblätter auf die Federstahlwelle:

- Das kurze Stück Silikonschlauch in die Mitte der Federstahlwelle
- Dann jeweils ein Rotorblatt links und rechts gegen den Silikonschlauch.
- Dann jeweils ein großes Stück Silikonschlauch links und rechts vor die Rotorblätter.
- Abschließend je einen Stelling links und rechts von außen aufsetzen.



Ansicht von oben: 1 = Rotorblätter 2 = Federstahlwelle 3 = Stelling 4 = Silikonschläuche

Grundsätzlich ist folgendes zu beachten:

- Stecken Sie die Rotorblätter so auf die Federstahlwelle, dass die Hinterkanten der Blätter in die gleiche Richtung zeigen.
- Die Madenschrauben der Stellringe müssen ebenfalls in die gleiche Richtung zeigen.
- Drücken Sie nun die beiden Stellringe solange in Richtung Mitte, bis die beiden (aufgrund der gequetschten Silikonschläuche) unter Spannung stehenden Rotorblätter ihre Position halten und nicht mehr durch ihr Eigengewicht nach unten klappen.
- Ziehen Sie nun mit einem Inbusschlüssel Größe 1,5 die Madenschrauben fest.
- Achten Sie dabei darauf, dass sich die ganze Einheit etwa in der Mitte der Welle befindet.

Richten Sie nun die Rotorblätter wie folgt aus:

- Die Ober- oder Unterkanten der Rotorblätter (je nach Blattform) sollten eine gerade Linie bilden.
- Die beiden Madenschrauben der Stellringe sollten nun im 90°-Winkel zu dieser Linie stehen, also senkrecht nach oben oder unten zeigen, damit die Schrauben mit ihrem Eigengewicht das Messergebnis nicht verfälschen.



Falsch



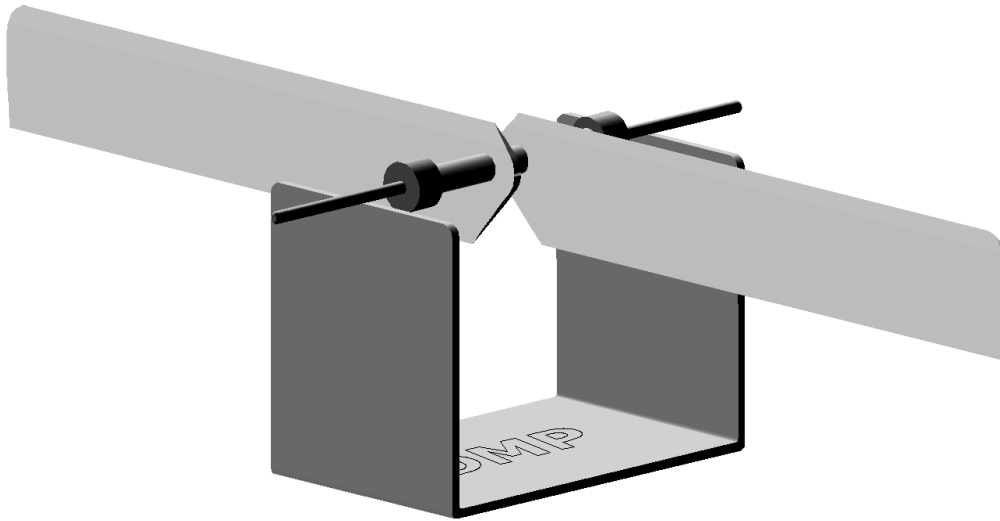
Schlecht



Richtig

Setzen Sie nun diese komplette Einheit so auf das U-Profil, dass die Federstahlwelle auf den beiden oberen Kanten des U-Profiles zum Liegen kommt. Diese Einheit wird sich nun auspendeln, wobei die schwerere Seite nach unten hängt.

Beschweren Sie nun das leichtere Rotorblatt mit einem Stück Tesafilm solange, bis sich die Einheit waagrecht auspendelt. Befestigen Sie den Tesafilm um die Vorderkante des Rotorblattes und etwa in der Mitte der Länge, um den Gesamtschwerpunkt des Blattes nicht zu verändern.



Sauber ausgewogene Rotorblätter verbessern das Laufverhalten Ihres Helis spürbar.

Herstellung und Vertrieb

DER MODELLPILOT
Modellbauvertrieb
Hans-Joachim Schips
Mittelstetter Weg 2A
86830 Schwabmünchen

Tel. +49 (0)8232-79670
info@modellpilot.de
www.modellpilot.de

(keine Telefonhotline – Anfragen und Rückfragen bitte nur per Mail)