

LEAGUE MODEL CO., LTD

Eagle

3D

组装说明书

INSTRUCTION ASSEMBLY MANUAL



Specifications

Length	1200MM(47in)
Wing Span	1130MM(44.5in)
Wing Area	45dm²(697.5sq.in)
Weight	1500g
Radio	4channel 5MiNiservo
Engine Requirements:	2C- 46 4C-63-70 class

Made in China

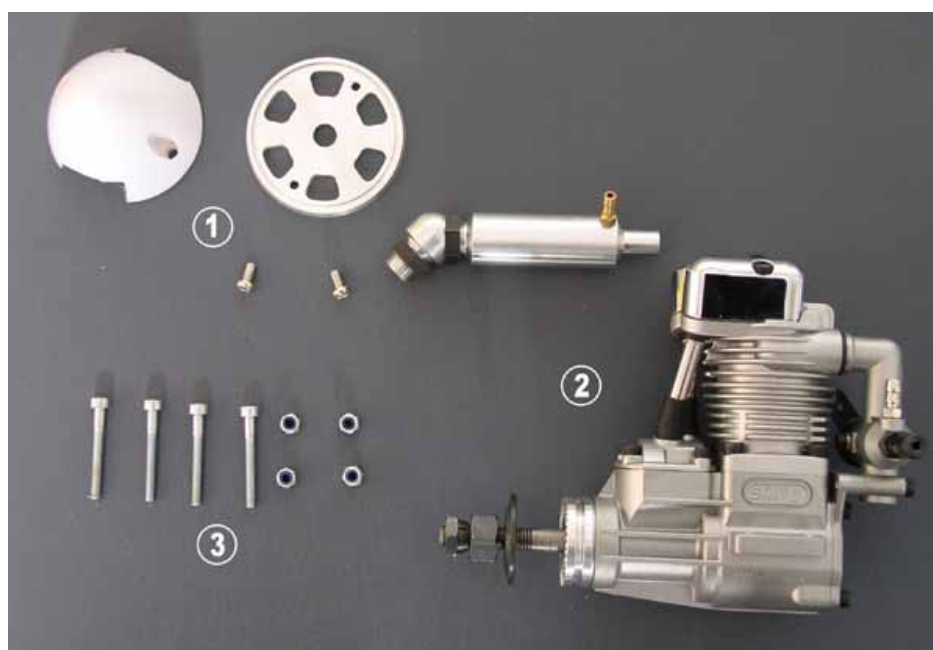
一. 必须的组装工具 (图中所列不包含在 ARF 之套件内 , 需另行购买):



- 1 . 502 瞬间胶水 .
- 2 . 螺丝胶 .
- 3 . 内六角扳手一套 .
- 4 . 游标卡尺 .
- 5 . 一字螺丝起子 .
- 6 . 十字螺丝起子 .

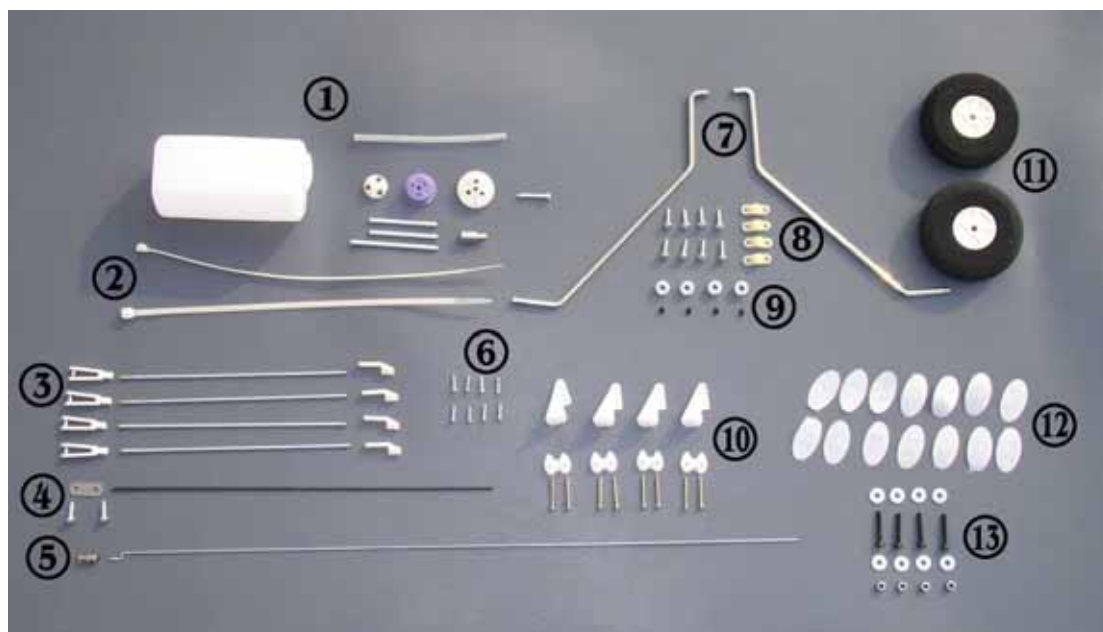
- 7 . 钳 .
- 8 . 套筒扳手 .
- 9 . $\Phi 3\text{mm}$ 钻头 .
- 10 . $\Phi 2\text{mm}$ 钻头 .
- 11 . 美工刀 .
- 12 . 电钻 .

二. 不包含在 ARF 套件内的动力组件 (请配用适合引擎的螺旋桨):



1. 整流罩.
2. 适合之引擎.
3. 引擎安装螺丝及螺母.

三. 包含在 ARF 套件内的零部件：

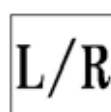


1. 180CC 油箱组.
2. 油箱扎带.
3. 副翼、方向舵、升降舵连杆.
4. 尾橇钢丝及固定片.
5. 引擎用油门钢丝.
6. 设备仓盖固定螺丝.
7. 起落架钢丝.
8. 起落架固定零件组.
9. 金属轮挡.
10. 副翼、方向舵、升降舵舵角.
11. 弹性海绵机轮.
12. 合叶片.
13. 发动机安装螺丝.

四. 组装过程中之特殊符号解释：



需要使用 502 瞬间胶



左右部件为对称安装



仅切除表面部分（蒙皮等）



需要开孔的部位（图中所示为 3mm）

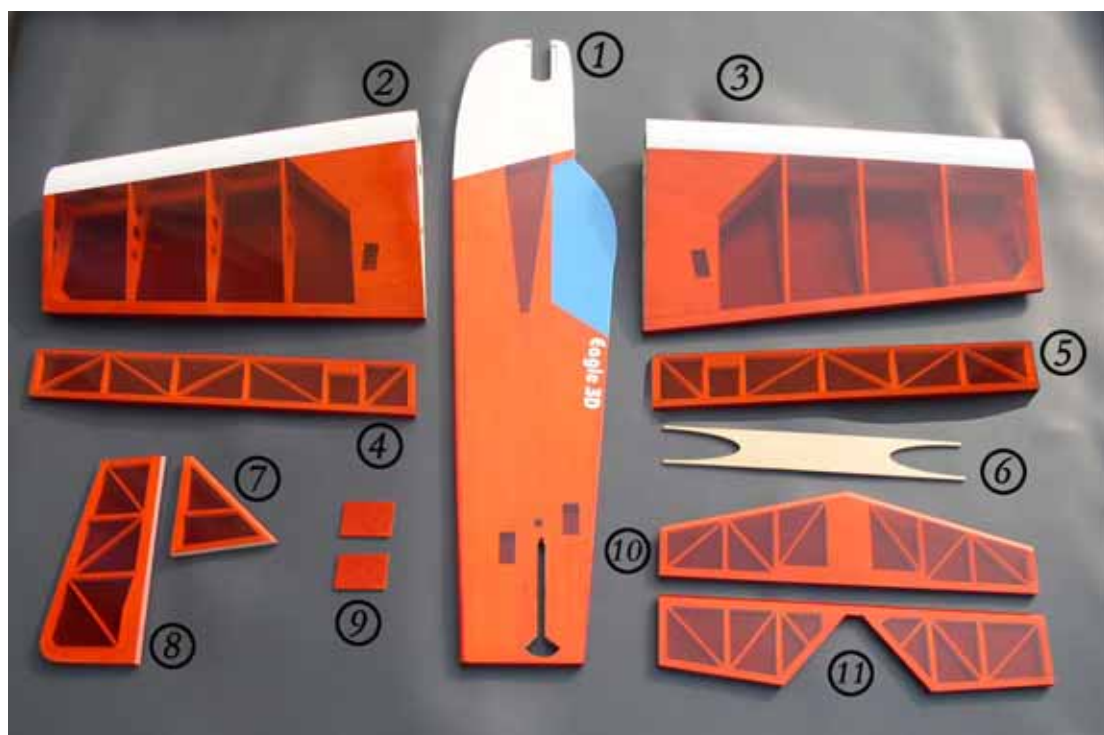


需全部切除的部位



安装完成后为可动部件

五.主要部件：



- | | |
|-----------|-----------|
| 1. 片状机身. | 2. 左机翼. |
| 3. 右机翼. | 4. 左副翼. |
| 5. 右副翼. | 6. 主翼连接插销 |
| 7. 垂直尾翼. | 8. 方向舵. |
| 9. 设备舱盖板. | 10. 水平尾翼. |
| 11. 升降舵. | |

六.开始安装：



L/R

用美工刀切除舵机安
装处的蒙皮，以安装
副翼舵机用。



去除机翼下表面设
备舱处蒙皮以便安
装设备。

L/R



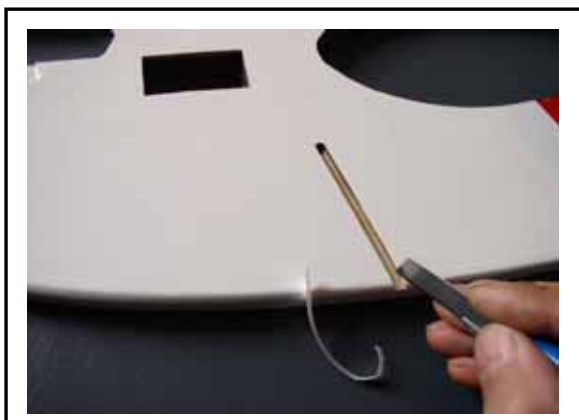
切除机身安装机翼
处蒙皮。

L/R



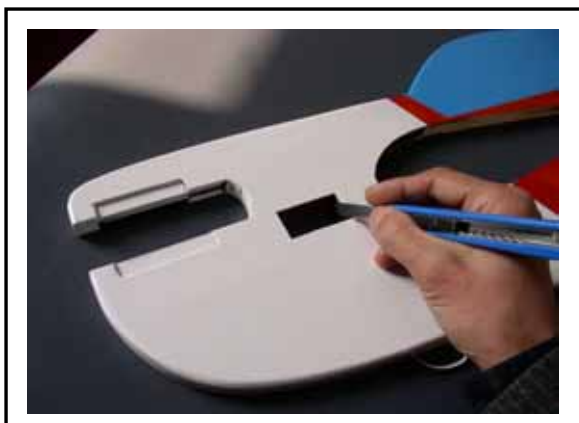
切除机身后部安装
舵机及舵机引线处
蒙皮。

L/R



切除机身前部安装
起落架处蒙皮。

L/R



切除机身前部安装
发动机风门舵机处



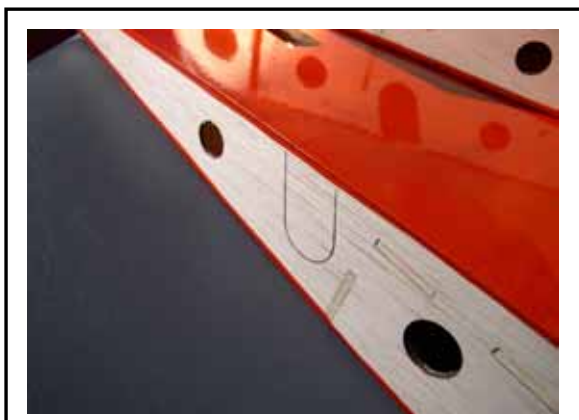
蒙皮。



切除蒙皮的部位需要用电熨
斗熨烫一遍以使蒙皮可以粘
得结实。



找到 2 片 3MM 的
层板，对齐后用瞬
间胶粘合。



找到左右机翼并注
意已切割成形的 U

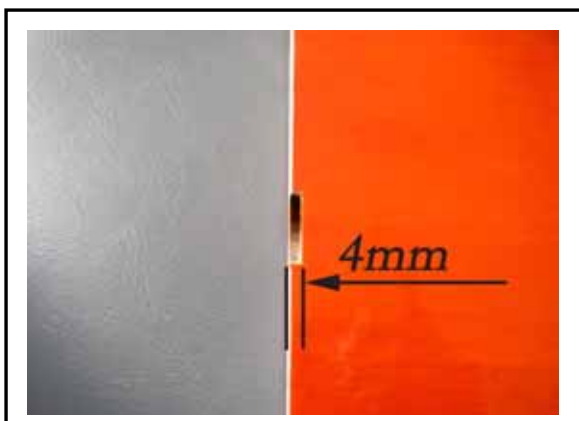


形件。



此 U 形件须切除以
引出升降舵和方向
舵机线。

L/R



此 U 形件须切除以
引出升降舵和方向
舵机线。

L/R



C.A

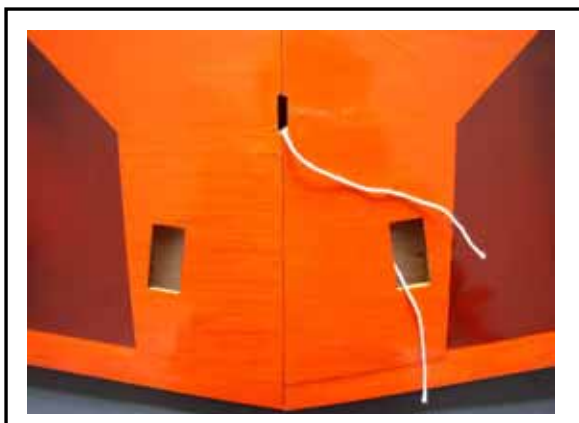
把黏结好的机翼插
销插入机翼，用瞬
间胶粘合，(让黏结
面朝上使胶水尽量
流入)

L/R



C.A

在机翼对接的缝隙
里滴入瞬间胶，注
意保护好蒙皮表
面。



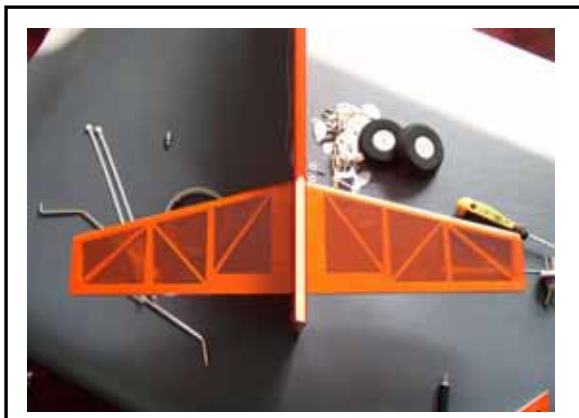
在舵机安装孔和机翼对接孔间引一根细线方便导线安装。



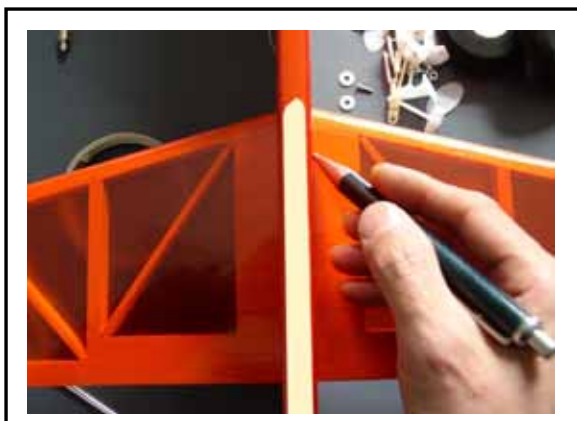
把垂直尾翼放在机身上，后部对齐，在蒙皮表面画好切割记号。



切除需要黏结部位的蒙皮。

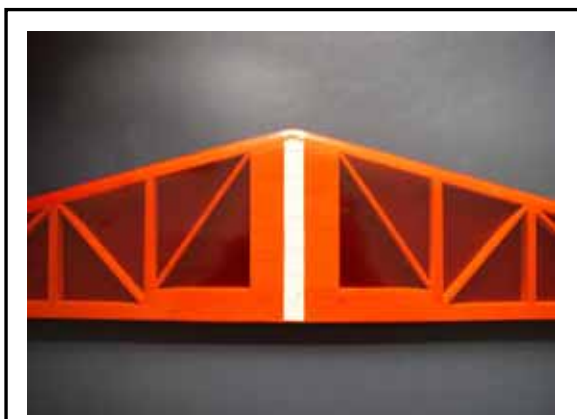


把水平尾翼插入机身，保持与机身垂直。



L/R

确认位置准确后在
需要切除蒙皮的位
置画线。



切除上下面需要黏
结部位的蒙皮。



C.A

先把升降舵插入机
身，再重新把水平
尾翼插入，再次确
认与机身垂直后用
瞬间胶固定。

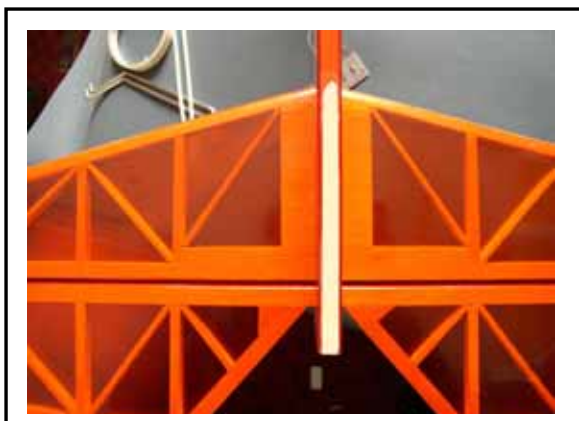
L/R



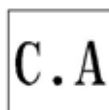
C.A

先把合页片插入水
平尾翼并点胶固
定，然后插入升降
舵，确认后再用瞬
间胶固定。

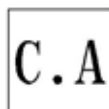
L/R



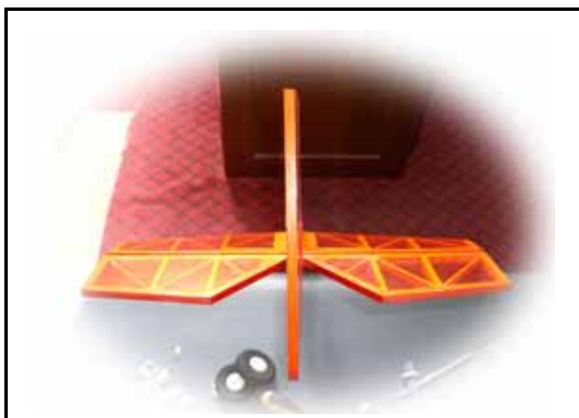
安装完成的水平尾翼及升降舵组。



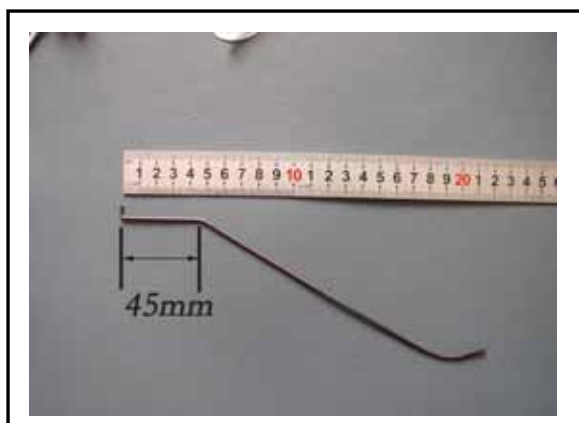
找到方向舵，插入合页片并点上瞬间胶。



把垂直尾翼安装到方向舵上，用瞬间胶固定。



方向舵上余下的 2 个合页片插入机身尾部 2 个已经开好的合页槽，并把垂直尾翼压在机身顶部用瞬间胶固定，此部分保持与机身平行。



找到一直径 1.8mm 的钢丝，
折成如图形状，仅标出尺寸
处需要注意。



机身尾部下表面有一凹槽，
为安装尾撬钢丝用。



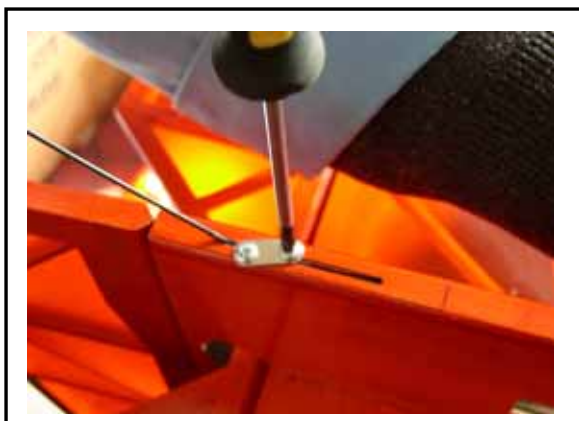
C.A

插入尾撬钢丝，用
瞬间胶先固定。

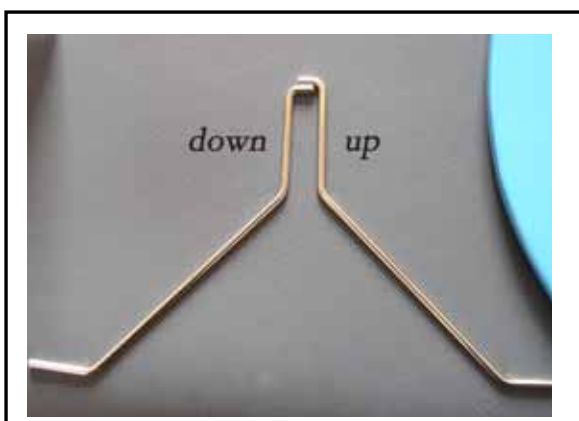


3MM

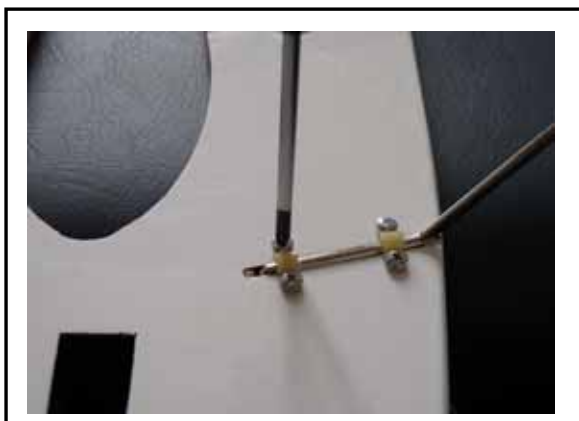
根据零件包内压片
形状在机身上打好
2 个 2mm 的螺
丝孔。



安装尾撬钢丝压片。



在零件包内找到 2 根直径 4mm 的钢丝，其中上半部短的一根安装在机身起落架安装处的下面一个孔内。



L/R

安装起落架固定尼龙件。



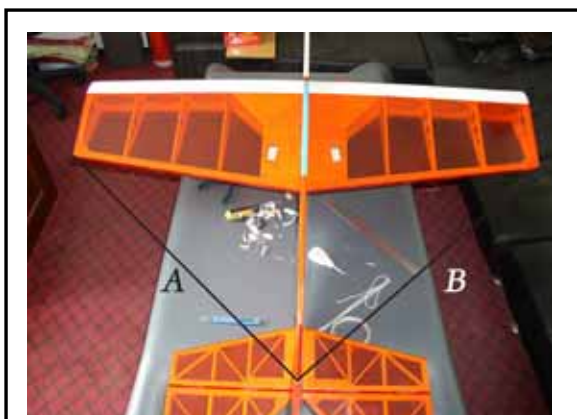
L/R

安装机轮及轮档，轮挡螺丝涂上螺丝胶。



L/R

固定机轮内侧轮挡。



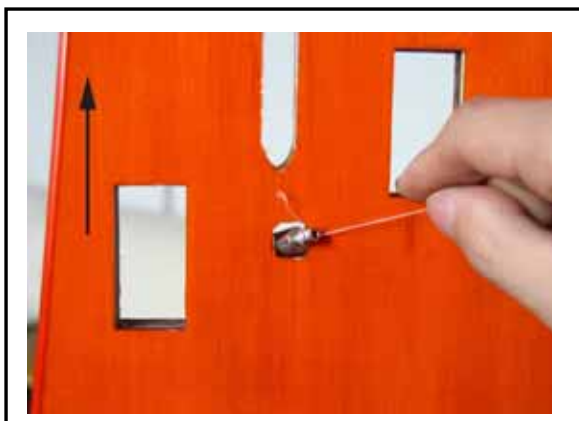
把主翼插入机身，使长度
 $A=B$



在主翼需要黏结的部位做上
记号。



本机升降舵和方向舵舵机线
采用机身内部走线，为方便
引线先找一根细线，然后绑
上油箱零件组里的重锤。



把机身底部向上放置，从尾部的正方形孔内穿入重锤。



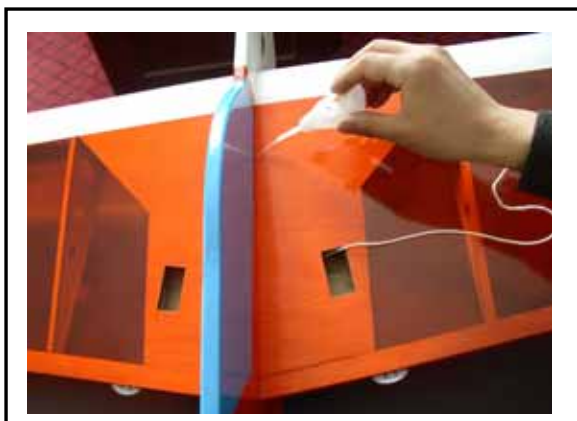
重锤从机身前半部安装机翼处穿出。



插入机翼，把线从机翼背部开孔处穿入，并从机翼舵机或设备安装孔穿出以方便连接导线。



机翼表面和机身黏结处的蒙皮须切除。



C.A 安装机翼。



C.A 安装副翼合页片



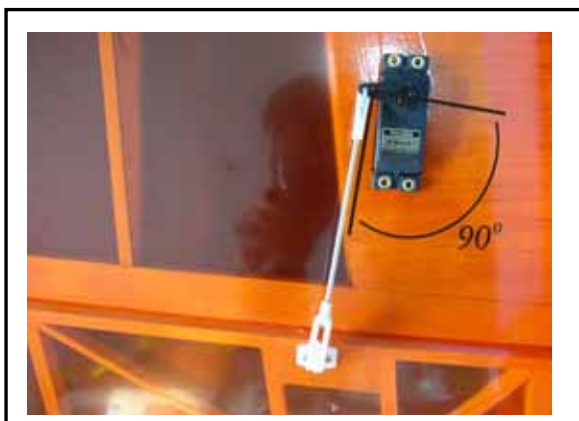
C.A 安装副翼。



安装副翼舵机及舵角。



舵角安装时注意：舵角上摇臂孔的投影应该在合页转动轴线上。



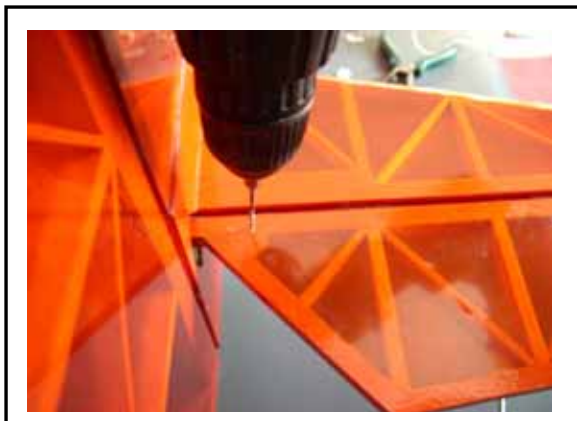
舵机摇臂和连杆应保持 90 度的垂直状态。



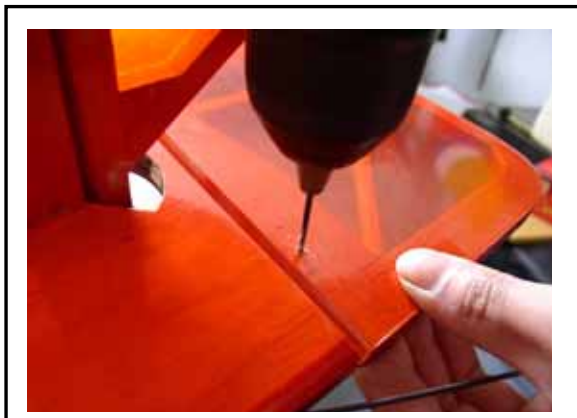
副翼连杆长度为 82mm。



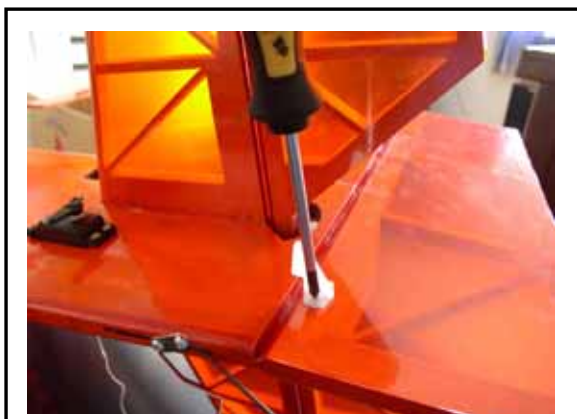
安装好升降舵和方向舵舵机后须使用 2 条延长线从尾部正方形孔内穿入。



安装升降舵舵角。



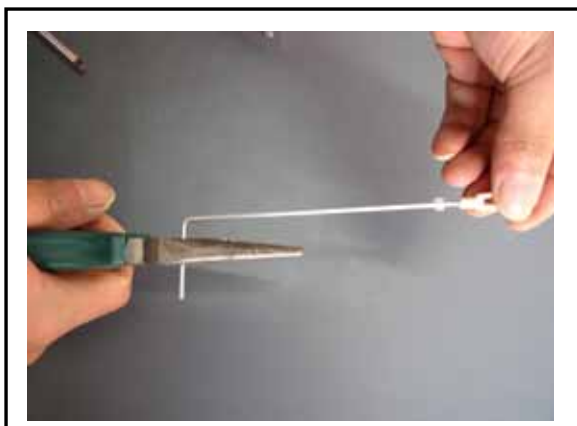
安装方向舵舵角。



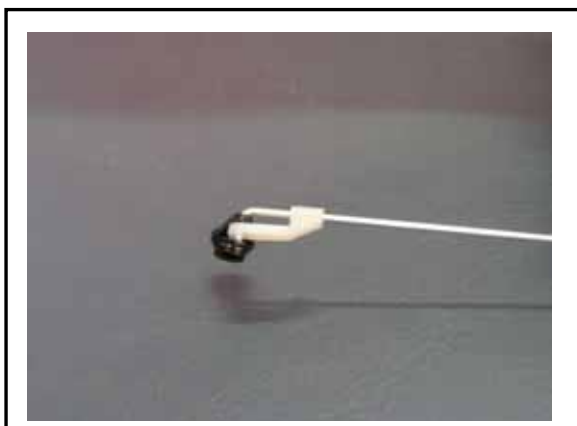
各舵角安装方式同副翼舵角一样，保证舵角孔位投影在合页转动轴线上。



制作方向舵连杆。



把连杆头剪切到合适长度。



连杆和舵机摇臂组合方式。



安装好的方向舵连杆。



安装好的升降舵连杆。



升降舵连杆长度为 112mm。



组装油箱。



机身前部有 4 个安装油箱用的孔，用工具捅开。



油箱的安装方式。



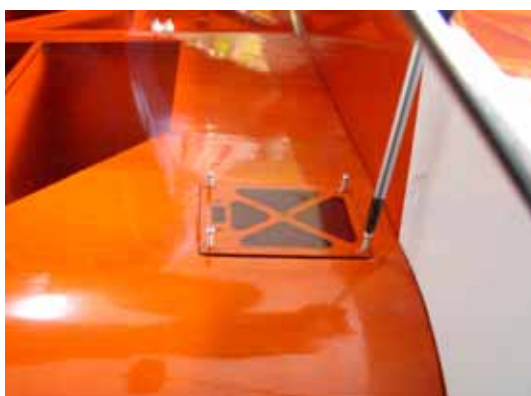
安装发动机。



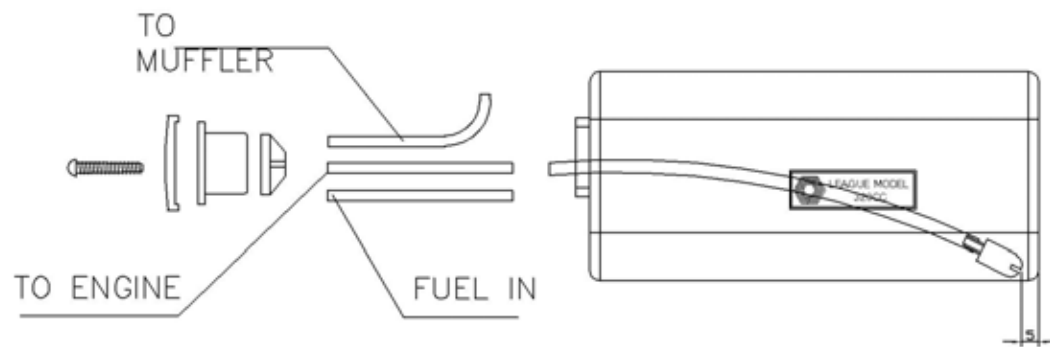
发动机安装范例。



油门舵机安装位置。



L/R 接收机及接收机电
池分别安装于机翼
内。



Fuel Tank Assembly