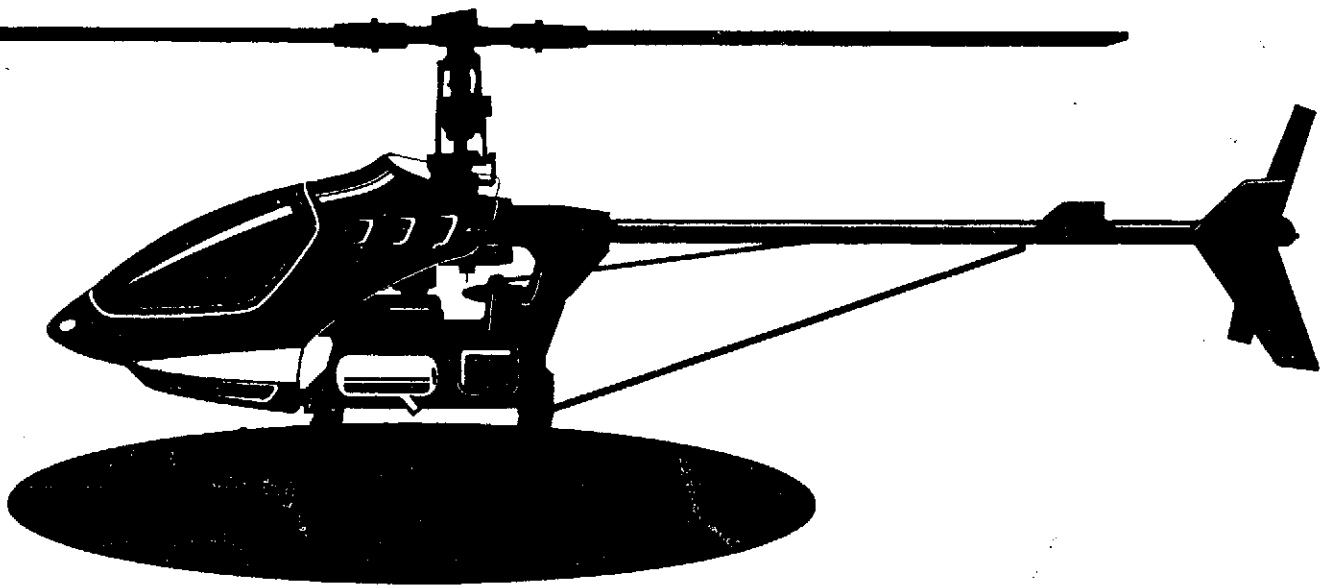


30 BARON S

KALT HIGH-PERFORMANCE R/C HELICOPTER

30 Baron S

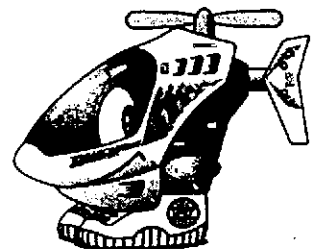
補足説明書
Supplementary User's Manual



30 Baron S の補足説明書です。

フライト、組立上の注意説明書と30 Baron組立説明書及び、この補足説明書を併せてお読みください。尚、組み立て前に組立説明書、補足説明書を良くお読み頂いた上、組み立て作業を開始してください。又、製品改良のため予告なく仕様及び価格の変更有りますことを、御了承願います。

This Supplementary User's Manual should be read together with the Precautions for Flight and Assembly and the 30 Baron Assembly Manual. Begin assembly only after carefully reading both the Assembly Manual and the Supplementary User's Manual. Please note that the specifications and price of this product are subject to change without notice when required for product improvements.



30 バロン S 補足説明書の内容 CONTENTS OF 30 BARON S SUPPLEMENTARY USER'S MANUAL


(30 バロン組立説明書の工程番号と同じ番号を併せてお読みください。)

(Read the following numbers together with the same step numbers in the 30 Baron Assembly Manual.)


組立説明書の工程 Step in Assembly Manual	補足説明書の内容 Content of Supplementary User's Manual
1 ピッチアームの組立 Assembly of pitch arm	ピッチアームにピッチアームスペーサーを組み込みます。 Insertion of the pitch arm spacer in the pitch arm.
4 ヘアリングケースの組立 Assembly of bearing case	ベアリングケース（ベルト駆動用）の組み立てです。 Assembly of the bearing case (for belt drive).
6 フレームの組立 Assembly of frame	メインフレームブッシュのかわりにメインフレームベアリング (LF-1280) を組み込みます。 Insertion of the main frame bearing (LF-1280) instead of the main frame bush.
8	4 で組み立てたベアリングケースをフレームに取り付けます。 Attachment of the bearing case assembled in Step 4 to the frame.
11 エンジンマウントの取付 Installation of engine mount	ワンピースエンジンマウントをエンジンに取り付けます。 Attachment of the one piece engine mount to the engine.
12 ミキシングレバーの組立 Assembly of mixing lever	プラブッシュのかわりにベアリングを使用します。 Use of bearing instead of the plastic bush.
13 ミキシングレバーの組立 Assembly of mixing lever	
27 ヘッドの組立 Assembly of head	金属製カラーのかわりにベアリングを使用します。 Use of bearing instead of metal collar.
28 ヘッドの組立 Assembly of head	
32 テールパイプの取付 Installation of tail boom	テールパイプ（ベルト駆動用）の取り付けです。 Attachment of the tail boom (for belt drive).
33 テールミッションケースの組立 Assembly of tail mission case	テールミッションケース（ベルト駆動用）の組み立てです。 Assembly of the tail mission case (for belt drive).
37 テールミッションケースの組立 Assembly of tail mission case	テールピッチレバー（ベルト駆動用）の組み立てです。 Assembly of the tail pitch lever (for belt drive).
40 テールパイプの取付 Installation of tail boom	本製品では不要ですので削除します。 Eliminated because not necessary with this product.

1 ピッチアームの組立

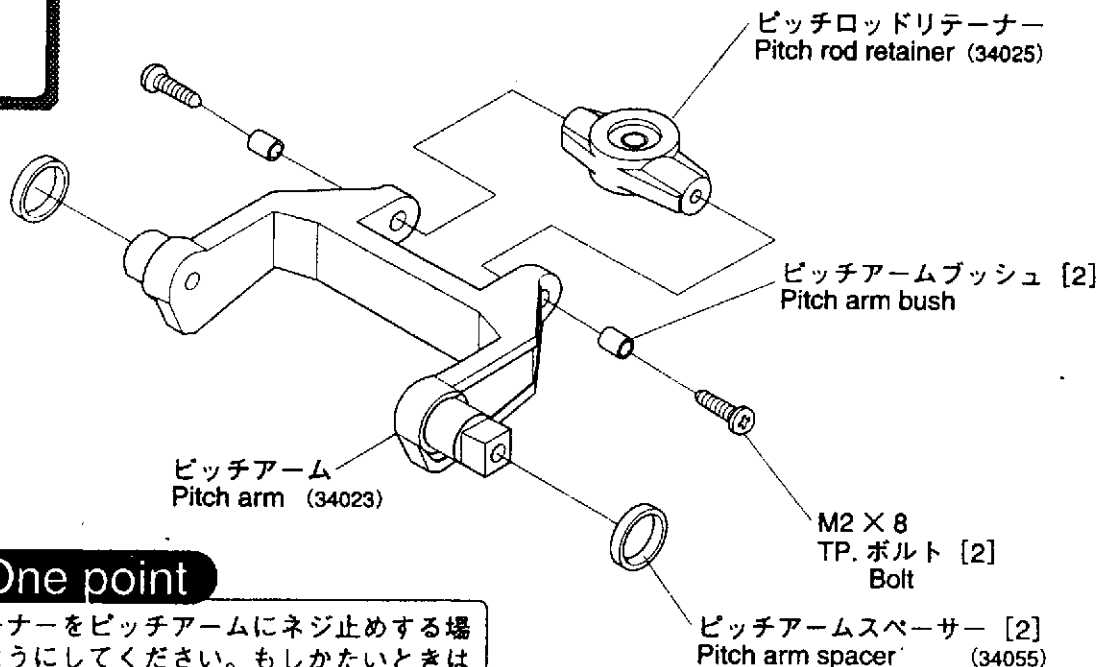
Assembling the pitch arm



 M2 × 8 TP. ボルト [2]
 Bolt

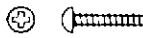


 ピッチアームブッシュ [2]
 (金色のパイプ)
 Pitch arm bush (brass bush)




ワンポイント / One point


ピッチロッドリテーナーをピッチアームにネジ止めする場
 合、軽く動作するようにしてください。もしかたいときは
 ピッチアームの穴の内側を少し削ってください。
 The pitch rod retainer should move smoothly when attached
 to the pitch arm. If it is stiff, file off any excess material from
 the pitch arm.




 M2 × 10 ⊕ ボルト [1]
 Bolt



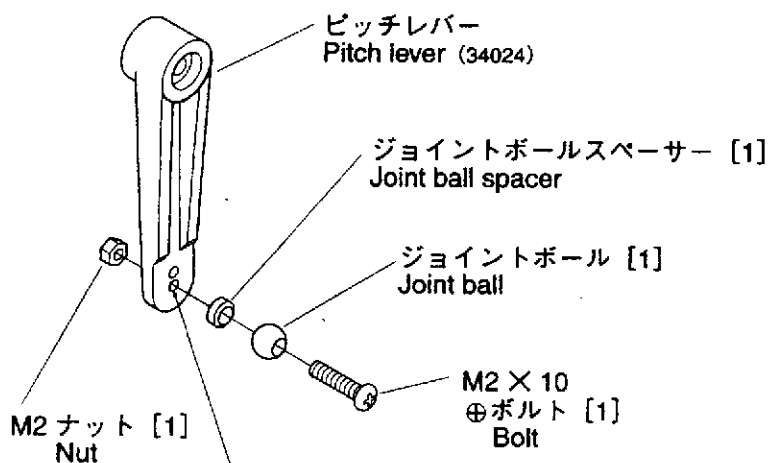
 M2 ナット [1]
 Nut



 ジョイントボールスペーサー [1]
 Joint ball spacer



 ジョイントボール [1]
 Joint ball



外側の穴に付けます。M2 × 10 ⊕ ボルトが入
 りにくいときはキリかピンバイスで穴をひろげ
 てください。
 Fit this into outside hole. If the M2x10 ⊕ Phillips
 bolt is too tight to fit in, expand the hole with a
 gimlet or a pin vice.

4 ベアリングケース (ベルト駆動用) の組立 Assembly of Bearing Case (for Belt Drive)



M3 × 5 CAP. ボルト [1]
Bolt



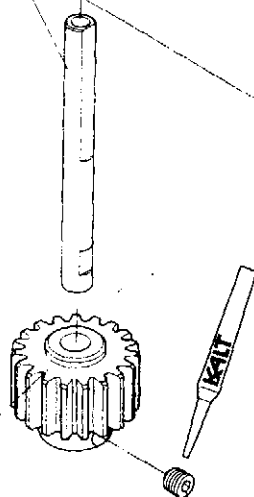
φ 3 × φ 10 × t1.0
スラストワッシャー [1]
Thrust washer

インプットシャフト [1]
Input shaft (33026)

重要 / Important

セットボルトの先端がシャフトのDカット面に当たるように取り付けてください。

Assemble so that the end of the set bolt is in contact with the D-cut surface of the shaft.



インプットギヤ [1]
Input gear (33027)

M4 × 3 SET. ボルト [1]
Bolt

Envc Part No.
51004

M3 × 5 CAP. ボルト [1]
Bolt

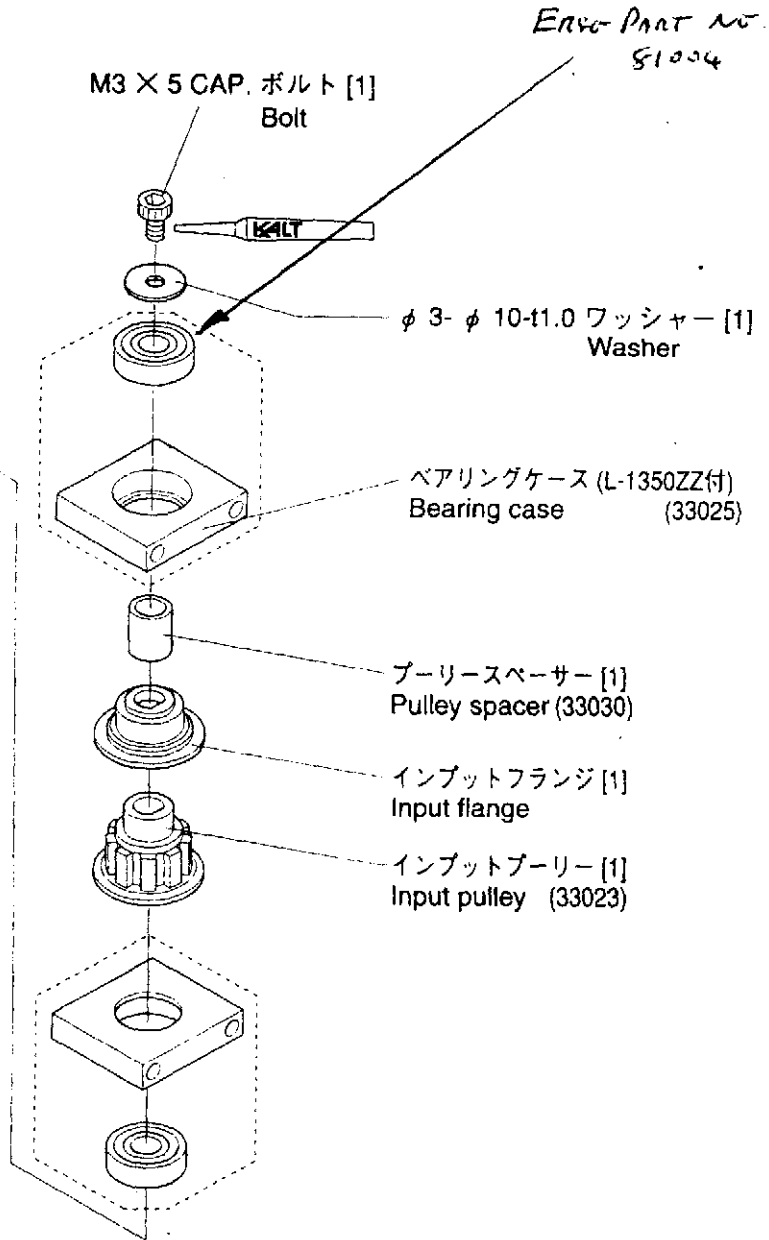
φ 3- φ 10-t1.0 ワッシャー [1]
Washer

ベアリングケース (L-1350ZZ付)
Bearing case (33025)

プーリースペース [1]
Pulley spacer (33030)

インプットフランジ [1]
Input flange

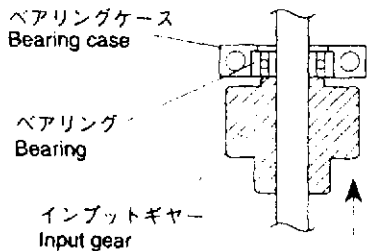
インプットプーリー [1]
Input pulley (33023)



重要 / Important

インプットギヤの上面にベアリングが当たるように上側によせて取り付けてください。

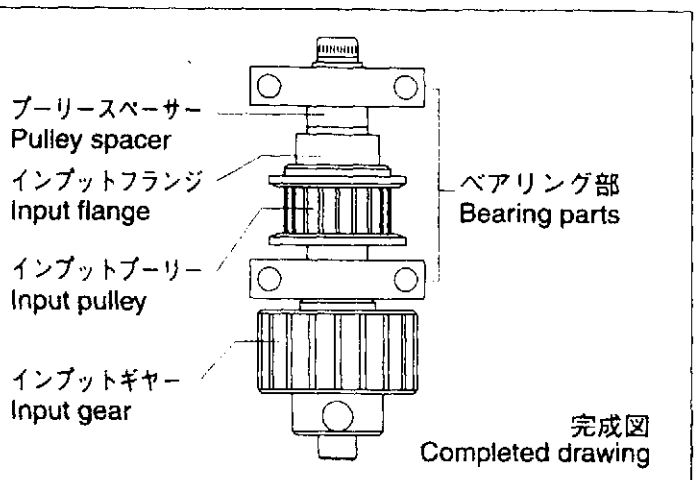
Mount the bearing on the input gear so that the bearing is in contact with the upper surface of the input gear.



ベアリングケース
Bearing case

ベアリング
Bearing

インプットギヤ
Input gear



プーリースペース
Pulley spacer

インプットフランジ
Input flange

インプットプーリー
Input pulley

インプットギヤ
Input gear

ベアリング部
Bearing parts

完成図
Completed drawing

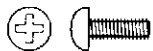
6

フレームの組立

Assembly of Frame



M3 × 10 CAP. ボルト [2]
Bolt



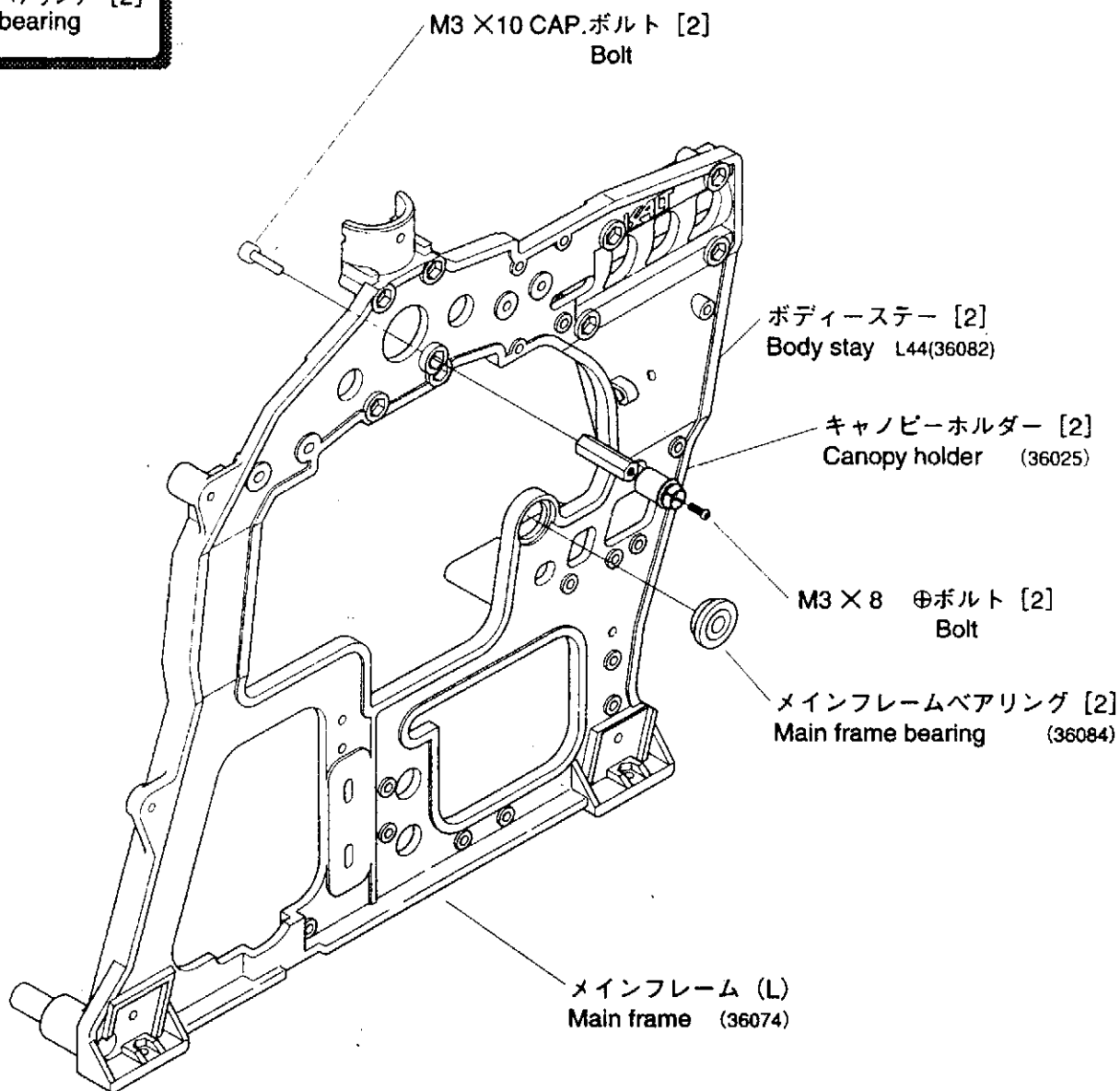
M3 × 8 ⊕ ボルト [2]
Bolt



メインフレームベアリング [2]
Main frame bearing

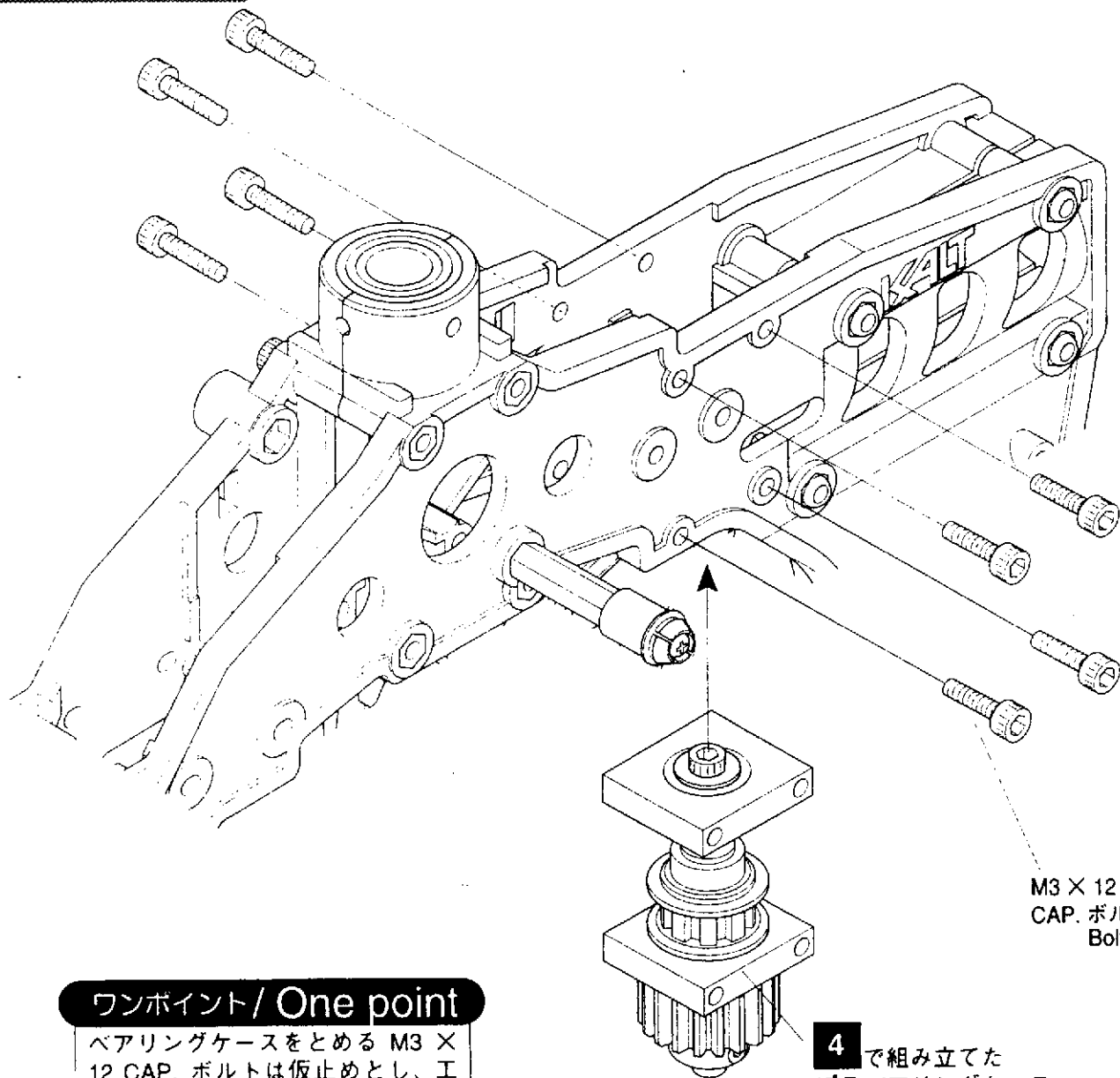
メインフレーム L、R 両方にボディーステー、キャノピーホルダー、LF-1280 ベアリングを取り付けます。

Mount a body stay, a canopy holder, and a main frame bearing on both main frames L and R.





M3 X 12 CAP. ボルト [8]
Bolt



M3 X 12
CAP. ボルト [8]
Bolt

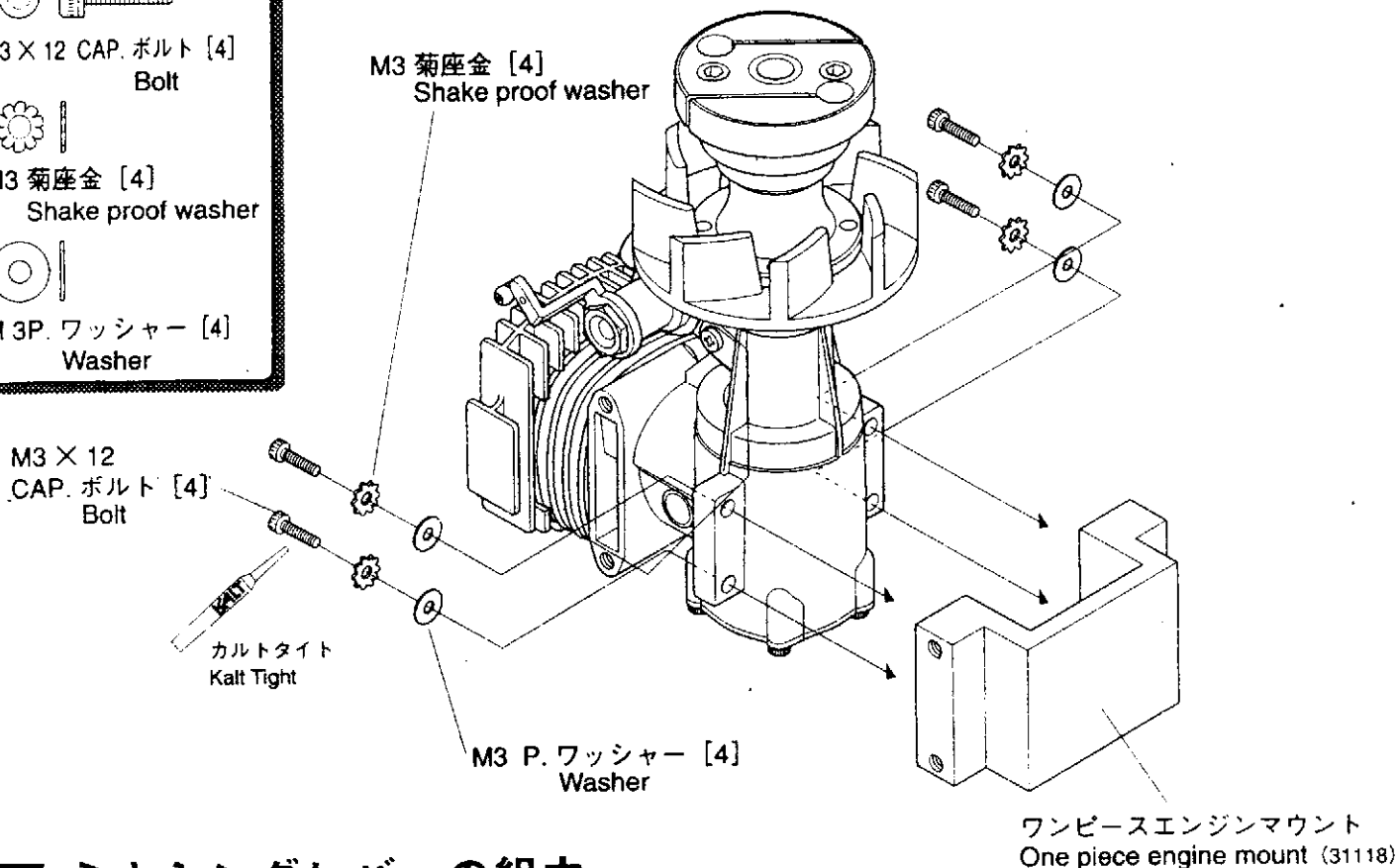
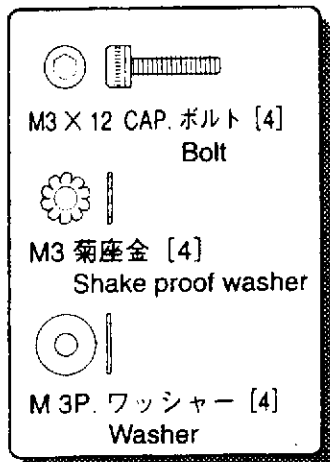
ワンポイント / One point

ベアリングケースをとめる M3 X 12 CAP. ボルトは仮止めとし、工程 32 でベルトを通してから本締めしてください。

Temporarily tighten the M3 X 12 CAP bolts used to assemble the bearing case. Perform final tightening after passing the belt through the bearing case in Step 32.

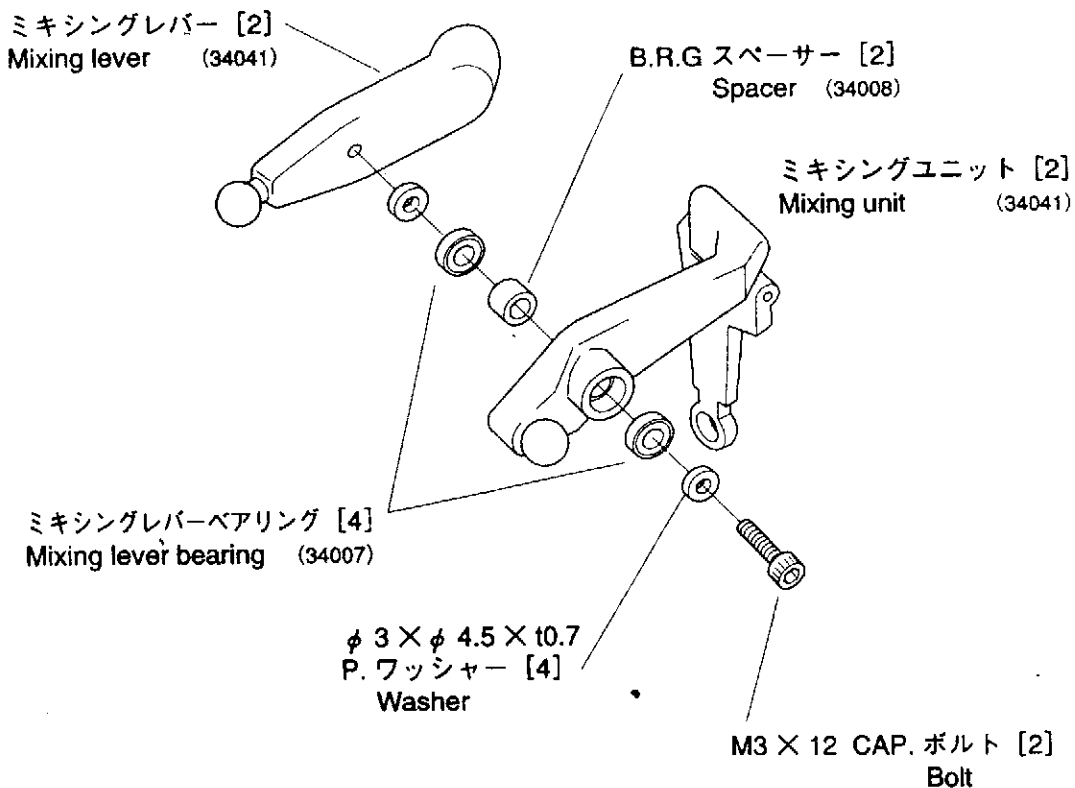
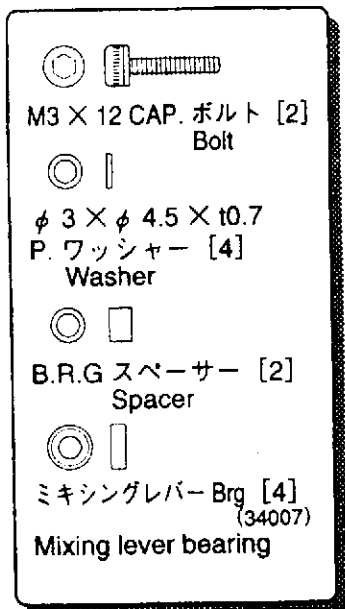
4 で組み立てた
プラベアリングケース
Plastic bearing case B
assembled in the step 4

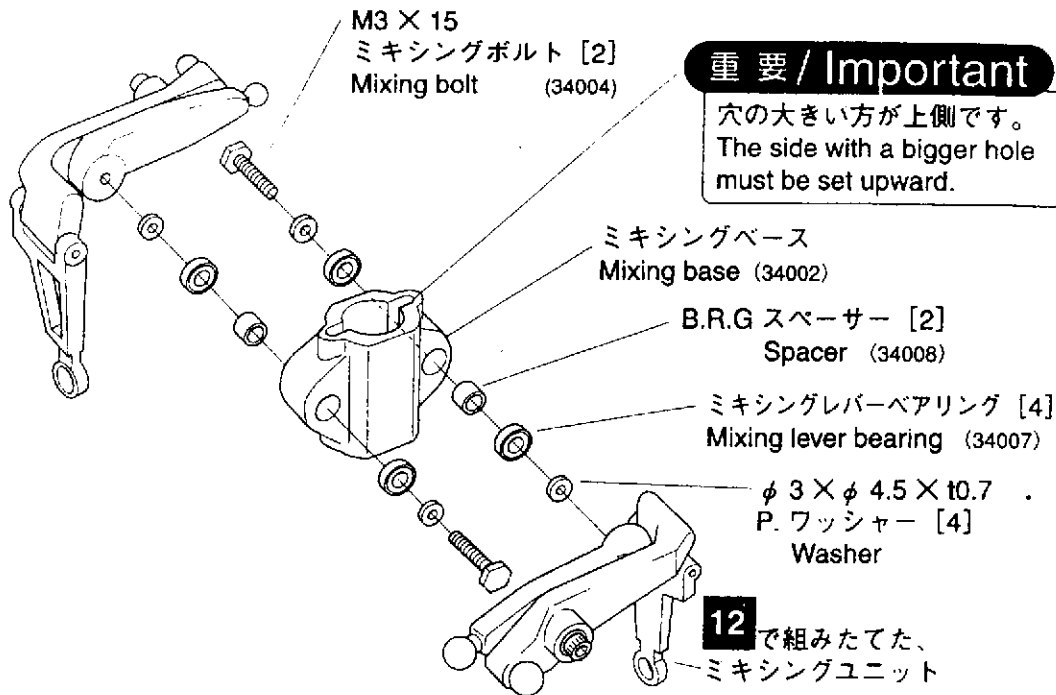
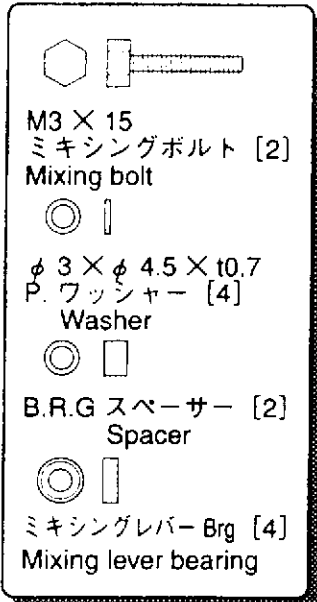
11 エンジンマウントの取付 Installation of Engine mount



12 ミキシングレバーの組立 Assembly of Mixing lever

同じ物を 2 個組みたてます。
Assemble two sets of the same thing.



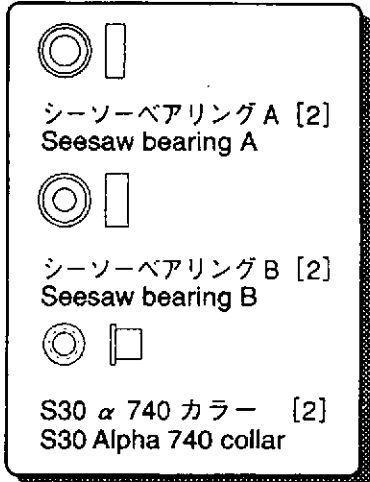
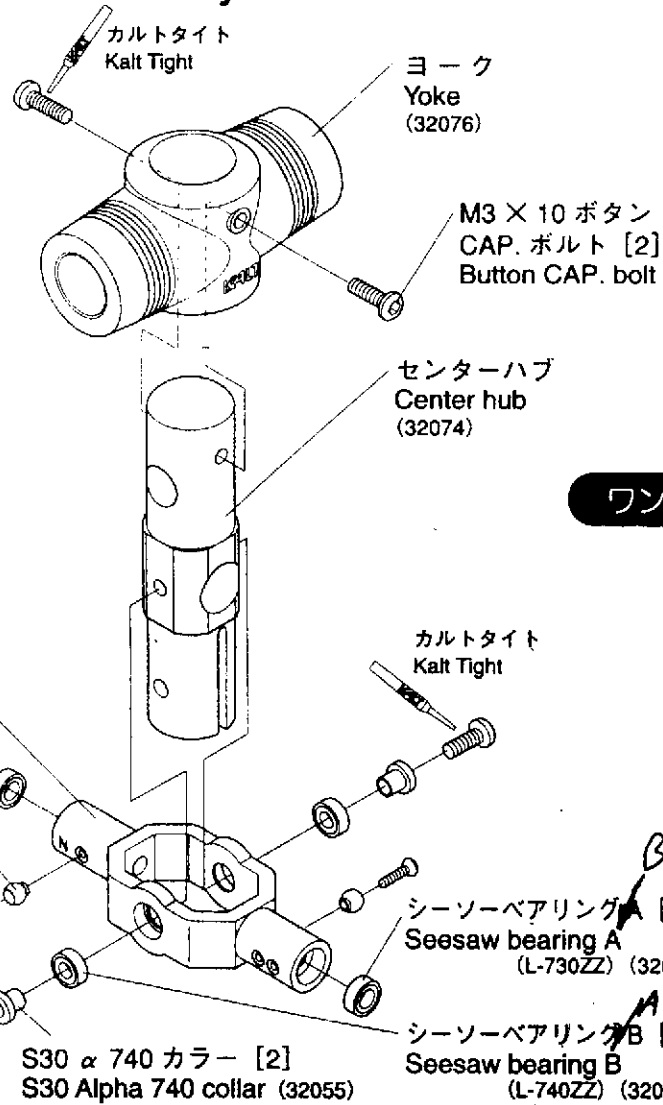
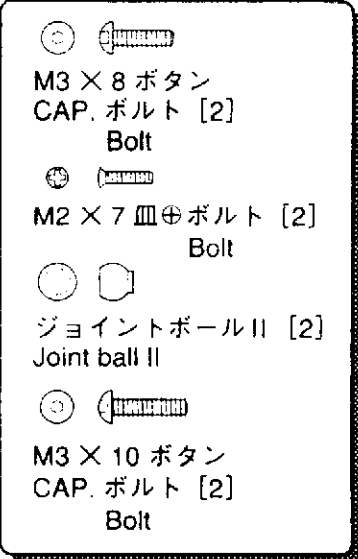


12 で組み立てた、
ミキシングユニット
Mixing unit assembled in the step 12

ワンポイント / One point

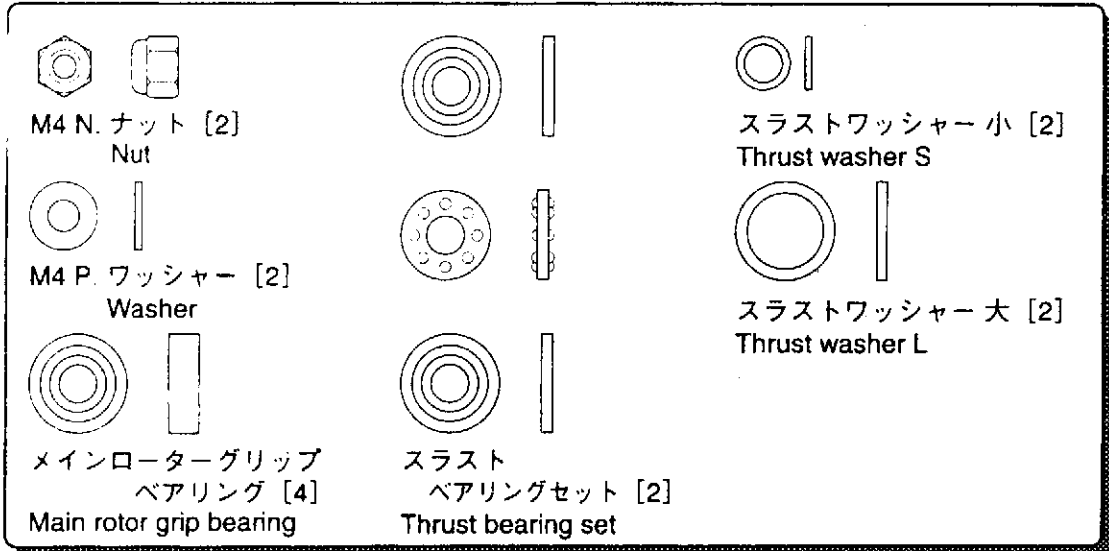
M3 × 15 六角ボルトを締めすぎるとミキシングレバーの動作が固くなりますので注意してください。
Tightening a M3 × 15 hex bolt too strong will make the action of a mixing lever too tight. Use caution not to apply too much force.

27 ヘッドの組立 Assembly of Head



ワンポイント / One point

S30 α 740 カラーにカルトタイトがつかないように注意してください。
センターハブのタップ穴にカルトタイトを流し込み外にはみ出したカルトタイトは布などでふき取ってボルトをねじ込むと具合よくつきます。
Do not use Kalt Tight on the S30 - 740 collars. To assemble properly, apply Kalt Tight in the center hub tap holes, use a cloth to wipe away any excess Kalt Tight that shows outside the hole, and then screw in the bolts.



27 で組み立てた、
ヨーク
Yoke assembled in
the step **27**

S30 α スピンドル
S30 Alpha spindle
(32054)

S30 α ゴムダンパー [2]
S30 Alpha rubber dumper
(32061)

スペシャルダンパーカラー [2]
Dumper collar (32071)

スラストワッシャー大 [2]
Thrust washer L

スラストベアリング [2]
Thrust bearing (32020)

スラストワッシャー小 [2]
Thrust washer S

スペース S メインローター
グリップ [2]
Main rotor grip (32021)

メインローターグリップ
ベアリング [4]
Main rotor grip bearing
(32005)

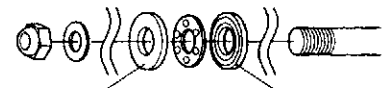
M4 N. ナット [2]
Nut

M4 P. ワッシャー [2]
Washer

ワンポイント / One point

ヨークに S30 α ゴムダンパー [2] を入れる場合、固くて入れにくいときは、ゴムダンパーに少量のカルトグリースを塗ってから挿入します。
When inserting the S30_ rubber damper [2] in the yoke, if the fit is tight and insertion is difficult, apply a small amount of Kalt Grease to the rubber damper and then insert.

注意 / Caution



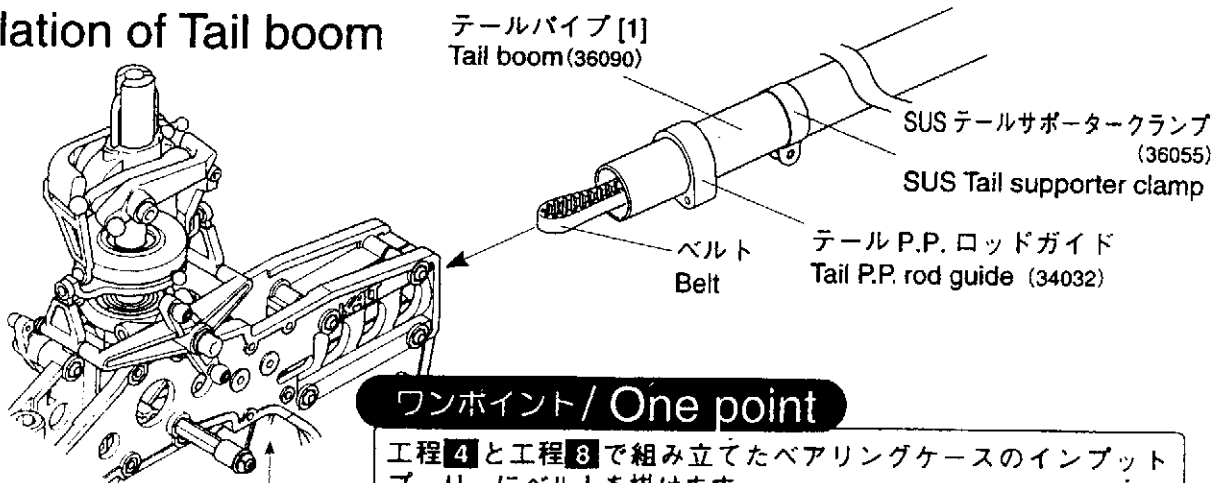
内径小 内径大
Small inner diameter Large inner diameter

スラストベアリング用スラストワッシャーは、内径サイズが異なるため上図のように組み立ててください。
The thrust washers used in the thrust bearing have different inner diameter sizes. Assemble as shown above.

注意 / Caution

S30 α スピンドル (32054) にメインローターグリップ (32021) を固定する M4 N. ナットは、両側から、十字型のボックスレンチで、確実に締め付けてください。この部分が飛行中に緩むと、メインローターごと飛散する恐れがあり、大変危険です。
Using a cross-shaped box wrench, securely tighten an M4 N. nut from both sides, so that a main rotor grip (32021) can be coupled tightly to an S30 Alpha spindle (32054). If the M4 N. nut is not tightened, the main rotor head assembly may come apart in flight which is highly dangerous!

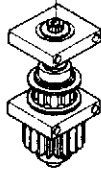
32 テールパイプの取付 Installation of Tail boom



ワンポイント / One point

工程 4 と工程 8 で組み立てたベアリングケースのインプットプーリーにベルトを掛けます。
テールパイプは完全にフレームの奥まで押し込んでください。
Fit the belt on the input pulley of the bearing case assembled in Step 4 and Step 8
Insert the tail pipe as far as possible into the the frame.

4 で組み立てた
プラベアリングケース
Plastic bearing case
assembled in Step 4



33 テールギヤケースの組立 Assembly of Tail gear case

M3 X 20 CAP. ボルト [1]
Bolt

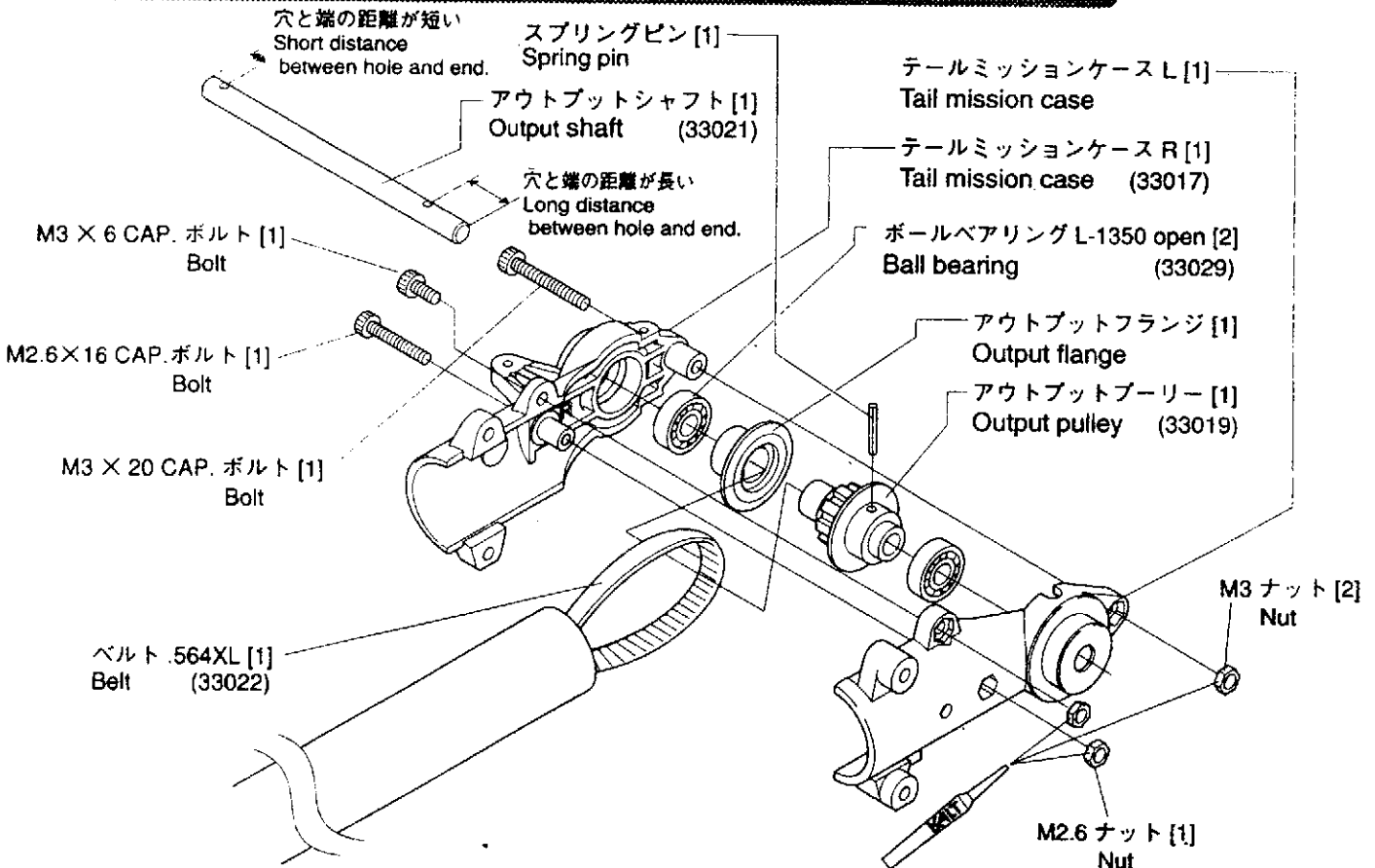
M2.6 X 16 CAP. ボルト [1]
Bolt

M2.6 ナット [1]
Nut

M3 X 6 CAP. ボルト [1]
Bolt






M3 ナット [2]
Nut

L-1350OPEN ベアリング [2]
Bearing

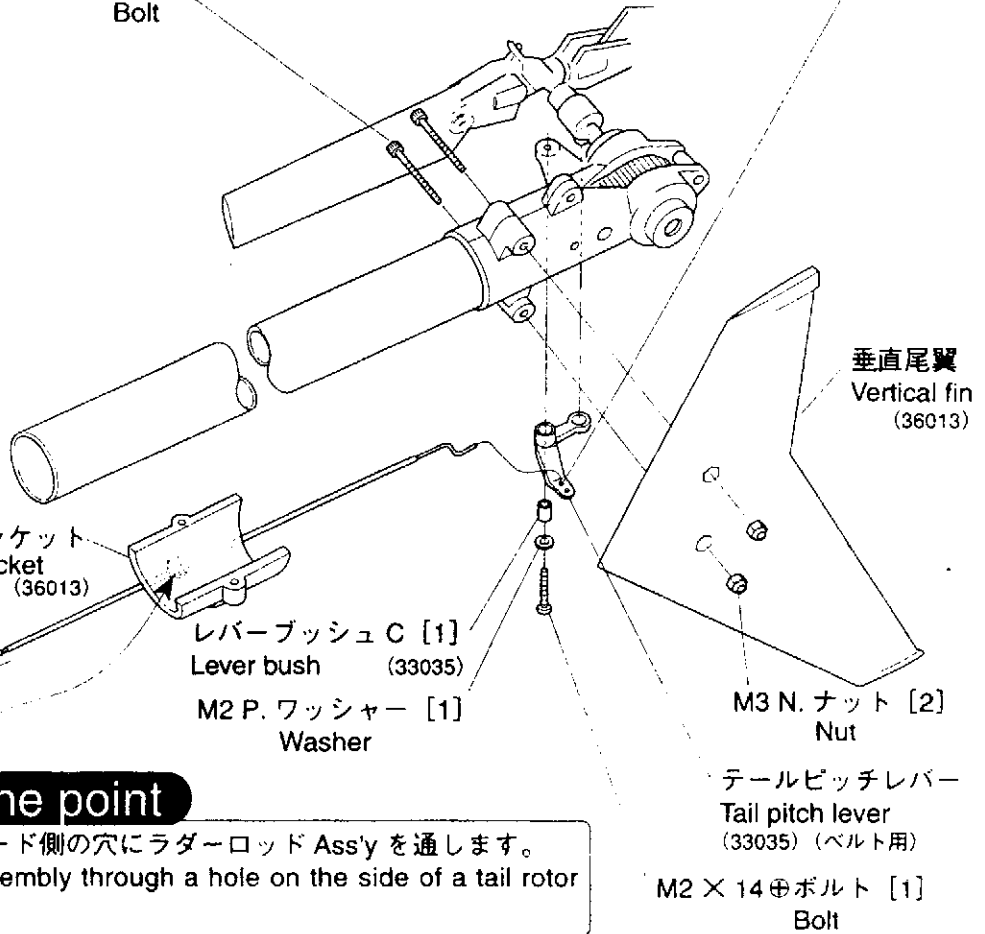


重要 / Important

内側の穴にラダーロッドのクランクを通してください。
Pass the rudder rod crank through the inside hole.

-  M3 × 20 CAP. ボルト [2]
Bolt
-  M3 N. ナット [2]
Nut
-  M2 × 14 ㊦ボルト [1]
Bolt
-  M2 P. ワッシャー [1]
Washer
-  レバーブッシュ C [1]
Lever bush

M3 × 20
CAP.ボルト [2]
Bolt



ワンポイント / One point

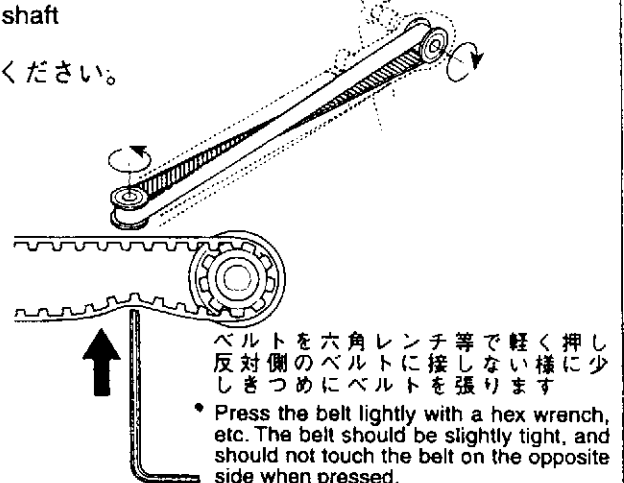
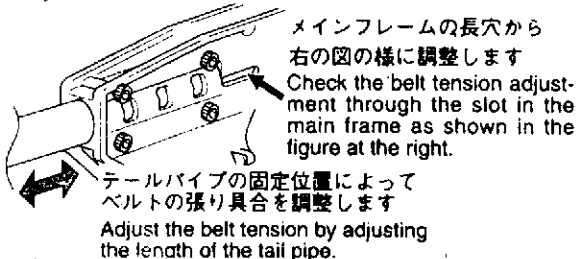
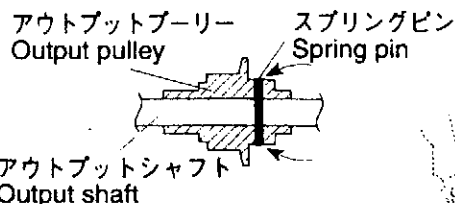
テールローターブレード側の穴にラダーロッド Ass'y を通します。
Put a rudder rod assembly through a hole on the side of a tail rotor blade.

ワンポイント / One point

テールピッチレバーを取り付ける前に、ラダーロッドの曲げ部を穴に差し込んでおきます。差し込みにくい場合は、ピンバイスで少し穴の大きさを広げてください。
Before fitting a tail pitch lever, insert the bent portion of a rudder rod into the hole a tail pitch lever. If the fit is too tight, expand the hole a little using a pin vice.

重要 / Important

- スプリングピンはプーリーの両端のピン穴からの入り具合が均等になるように圧入してください。
Press so that insertion of the spring pin from the pin holes on the two sides of the pulley is equal.
- テールアウトプットシャフトの回転方向を再度確認してください。
Re-check the direction of rotation of the tail output shaft.
- ベルトの張り具合を調整します。
Adjust the belt tension.



30 バロン S 補足パーツリスト 30 Baron S supplementary list of parts

工程番号 Process NO.	部品番号 Part NO.	パーツ名 Part description	使用数量 Qty	
1	34055	ピッチアームスペーサー Pitch arm spacer	1	180
4	33023	{インプットフランジ Input flange	1	700
		{インプットプーリー Input pulley		
	33025	ベアリングケース (L-1350ZZ 付) Bearing case	2	1500
	33026	インプットシャフト Input shaft	1	1300
	33027	インプットギヤ Input gear	1	2400
	33030	プーリースペーサー Pulley spacer	1	200
6	36084	メインフレームベアリング Main frame bearing	2	1200
11	31118	ワンピースエンジンマウント One piece engine mount	1	3000
12	34007	ミキシングレバーベアリング Mixing lever bearing	2	2200
13	34007	ミキシングレバーベアリング Mixing lever bearing	2	2200
27	32078	シーソーベアリング A Seesaw bearing A	2	2200
		シーソーベアリング B Seesaw bearing B	2	
28	32020	スラストベアリングセット Thrust bearing set	1	2600
32	36090	テールパイプ Tail boom	1	900
	33022	ベルト 564XL Belt	1	1300
33	33017	{テールミッションケース L Tail mission case L	1	800
		{テールミッションケース R Tail mission case R	1	
	33019	{アウトプットフランジ Output flange	1	700
		{アウトプットプーリー Output pulley	1	
	33021	{アウトプットシャフト Output shaft	1	600
		{スプリングピン Spring pin	1	
37	33035	テールピッチレバー Tail pitch lever	1	300