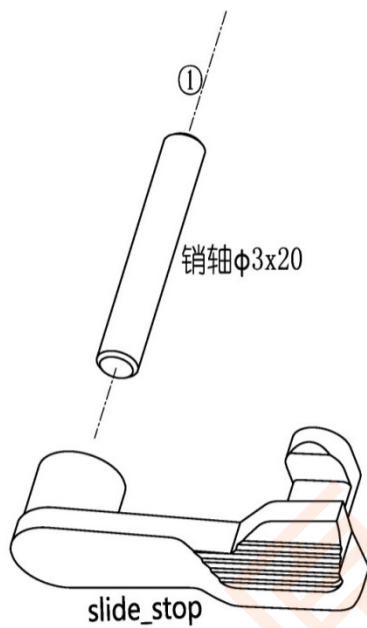


Baby_m1911a1 组装说明书



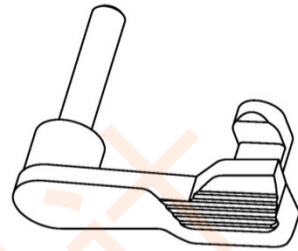
Baby_1911 五金件采购清单					
序号	标准件		数量	备注	某宝店铺推荐
	名称	规格			
1	直销轴	Φ1x10	1	直径 x 长度 (建议增加备件)	天诚五金TC
2	直销轴	Φ2x8	1		
3	直销轴	Φ2x20	3		
4	直销轴	Φ2.5x8	1		
5	直销轴	Φ2.5x18	2		
6	直销轴	Φ3x20	1		
7	直销轴	Φ4x14	1		
8	平头螺钉	M2x10	2	头部类型不限	大力五金厂
9	沉头螺钉	M2x8	1	头部类型不限	
10	一字沉头螺钉	M2x4	1	M2x4可用	
11	一字沉头螺钉	M2x18	1	M2x18改制	
12	内梅花扁头螺钉	M2.5x5	4	或用内六方	ABC五金制品
13	弹簧（ 不锈钢 ）	0.2x2.5x15	2	线径x圈径x长度 材质必须不锈钢	
14	弹簧（ 不锈钢 ）	0.4x7x40	1		
15	弹簧（ 不锈钢 ）	0.5x12x40	1		

STEP 1: 空仓挂机按钮组装

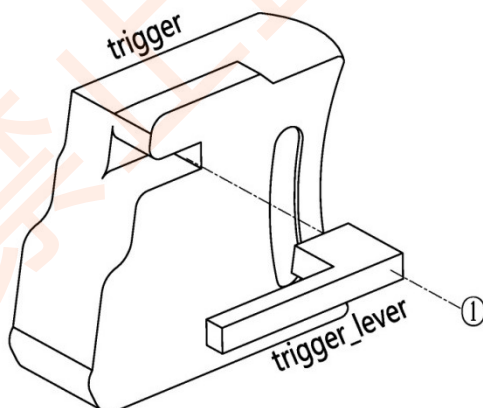


说明:

①将销轴用工具推入slide_stop对应孔内, 底面贴实, 可采用502胶, 保证整体牢固;

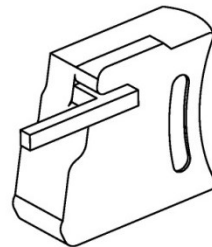


STEP 2: 扳机组装

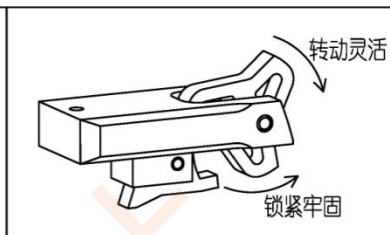
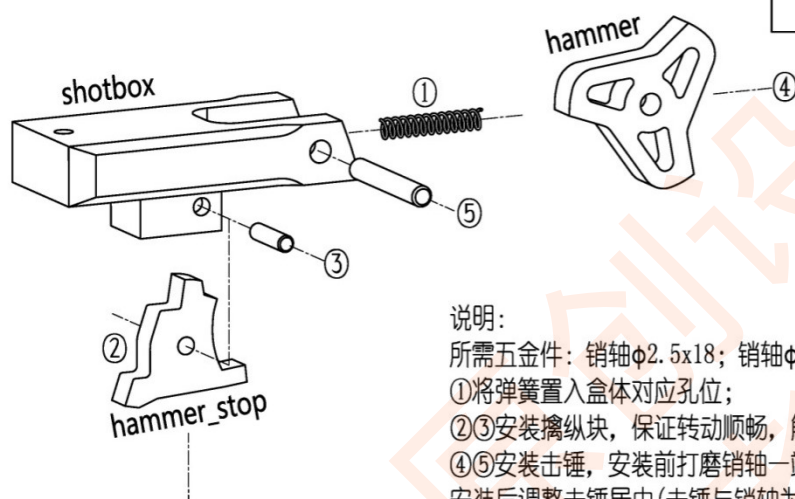


说明:

①用502胶将扳机两零件按图中方式粘合, 保证各结合面贴实, 定位准确, 整体牢固; (注意安装方向)



STEP 3: 皮筋发射模块组装



说明:

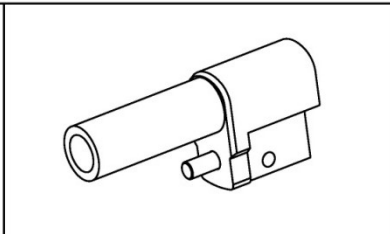
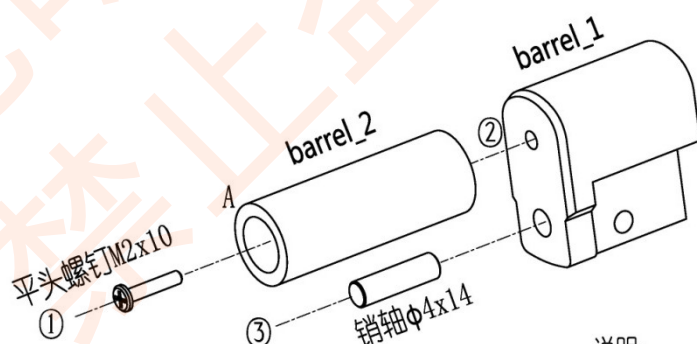
所需五金件: 销轴 $\phi 2.5 \times 18$; 销轴 $\phi 2 \times 8$; 弹簧 $0.2 \times 2.5 \times 15$;

①将弹簧置入盒体对应孔位;

②③安装擒纵块, 保证转动顺畅, 触发灵敏;

④⑤安装击锤, 安装前打磨销轴一端, 保证总长 $\leq 17.5\text{mm}$ (重要), 安装后调整击锤居中(击锤与销轴为紧配合, 销轴与盒体两侧为松配合), 保证图示击锤转动及锁紧功能正常;

STEP 4: 枪管组装



说明:

①用镊子将螺钉置于前截枪管对应孔内;

②用改锥连接枪管座, 保证定位准确, 连接牢固;

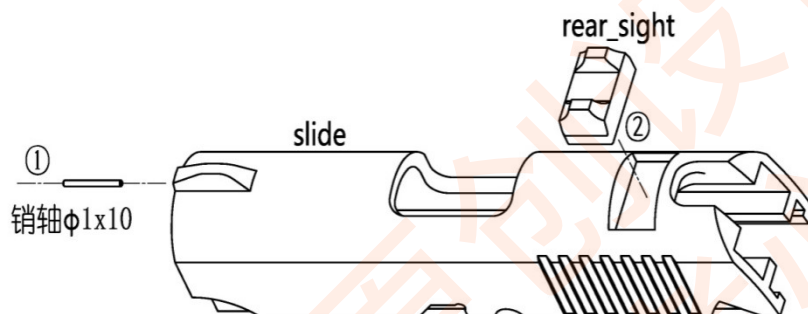
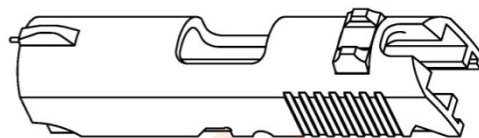
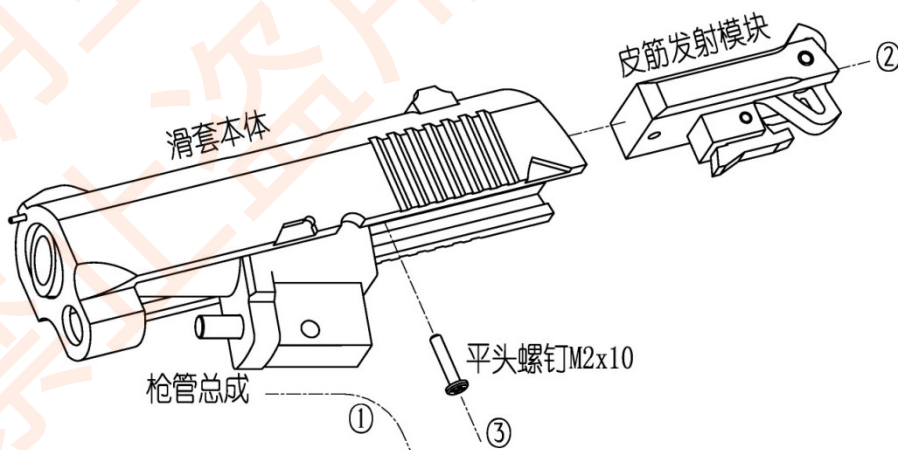
③用工具钳将复进簧导杆销钉置于枪管座对应孔位, 牢固无松动, 外露长度约 7.5mm ;

完成后, 打磨枪管前端A部倒角, 保证圆滑过渡;

STEP 5: 滑套本体组装

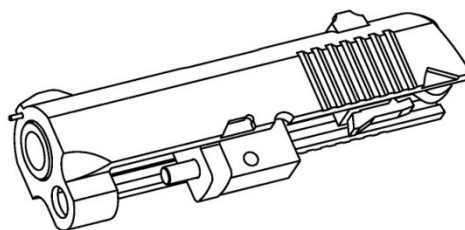
说明:

- ①安装销轴至滑套前端对应孔位, 保证牢固无松动, 外露长度约3mm;
- ②安装后准星, 保证牢固, 根据需要使用502胶水;

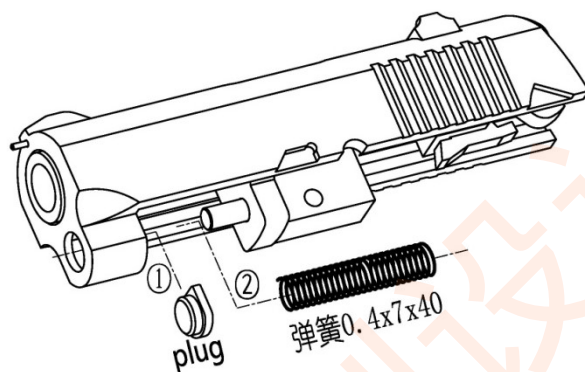
**STEP 6.1: 滑套总成组装1**

说明:

- ①按图中方向, 安装枪管总成至滑套内部;
 - ②安装皮筋发射模块至滑套对应位置, 视情况打磨各配合面, 保证安装到位;
 - ③安装螺钉M2x10, 贯穿连接发射模块与滑套本体;
- (注: STEP 6.1 6.2可暂不进行, 为保证滑套本体滑槽与底把 (frame) 滑槽配合顺滑, 打磨修整后进行);

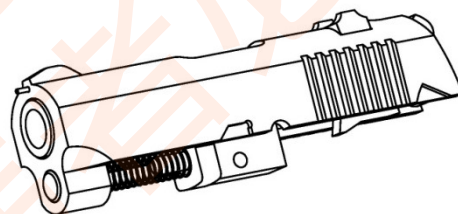


STEP 6.2: 滑套总成组装2

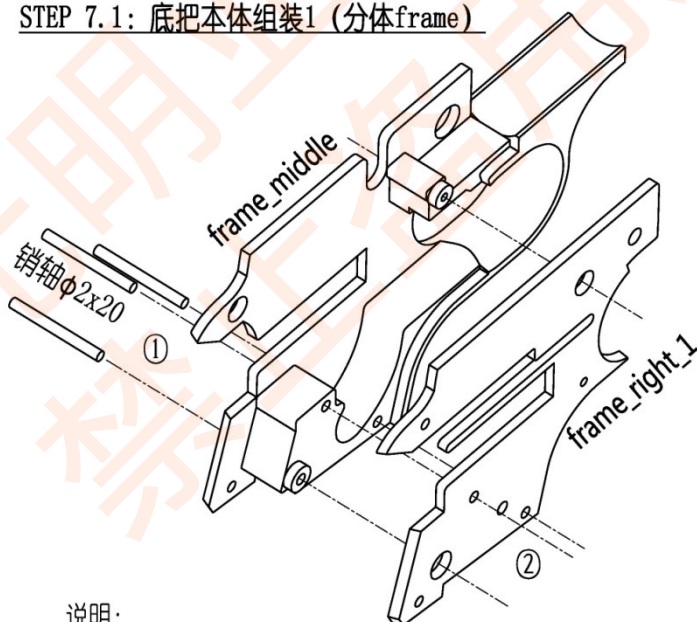


说明:

- ①将复位弹簧堵头plug置于滑套内对应孔位, 注意方向正确, 贴实;
 - ②安装复位簧, 完成后测试复位功能, 如有卡阻, 打磨滑套腔体内壁或枪管座对应倒角至光滑;
- (注: STEP 6.1 6.2可暂不进行, 为保证滑套本体滑槽与底把 (frame) 滑槽配合顺滑, 打磨修整后进行);

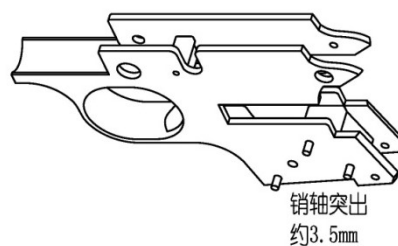
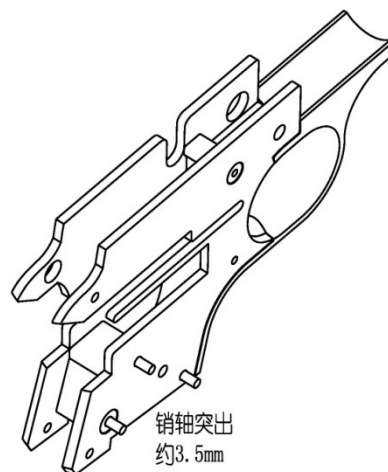


STEP 7.1: 底把本体组装1 (分体frame)

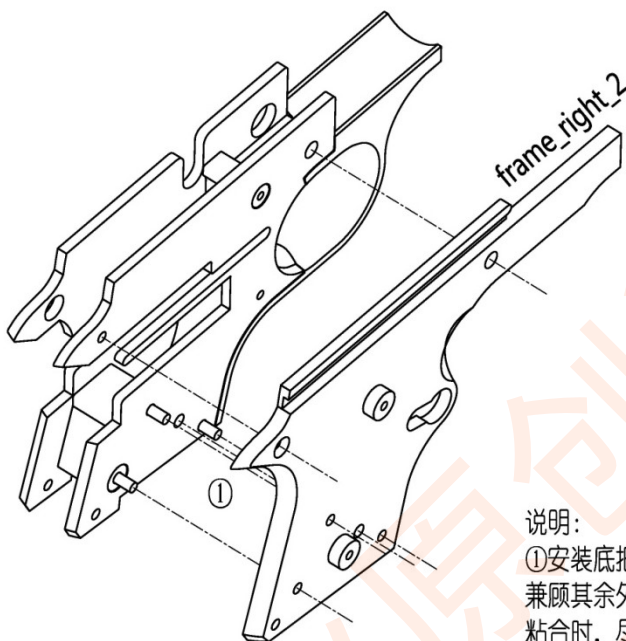


说明:

- ①将3支定位销安装至底把中(frame_middle)对应孔位;
 - ②安装底把右侧板1(frame_right_1), 确定各定位孔及外形各处配合无误后, 用502胶粘合, 确保牢固;
- 完成后调整定位销轴, 保证左右两侧均突出约3.5mm;



STEP 7.2: 底把本体组装2 (分体frame)



说明:

①安装底把右侧板2(frame_right_2), 保证各定位准确, 兼顾其余外形配合无误后, 用502胶粘合, 确保牢固; 粘合时, 尽量避免顶部滑轨位置涂胶;

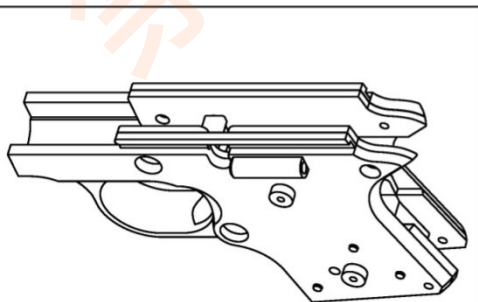
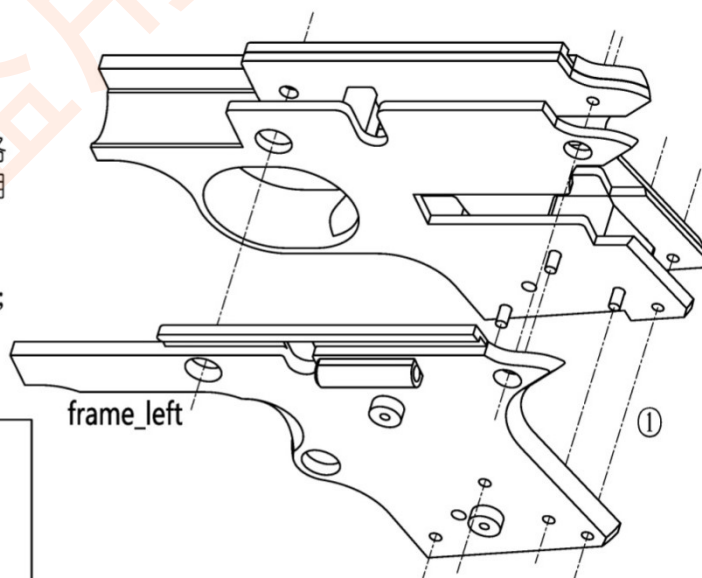
STEP 7.3: 底把本体组装3 (分体frame)

说明:

①安装底把左侧板(frame_left), 保证各定位准确, 兼顾其余外形配合无误后, 用502胶粘合, 确保牢固;

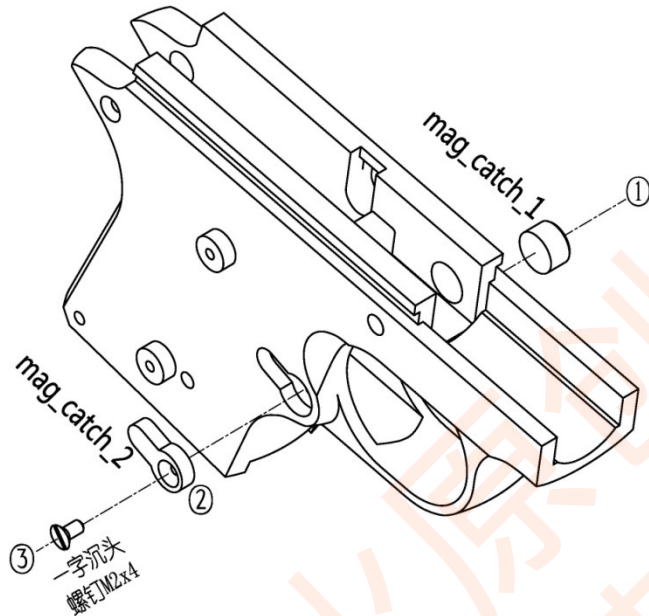
粘合时, 尽量避免顶部滑轨位置涂胶;

※完成后, 用工具退出3支定位销钉备用;



此步完成后, 测试底把本体(frame)与滑套本体(slide)配合运动, 如有卡涩, 适当打磨各滑槽配合面, 保证运动顺滑流畅;

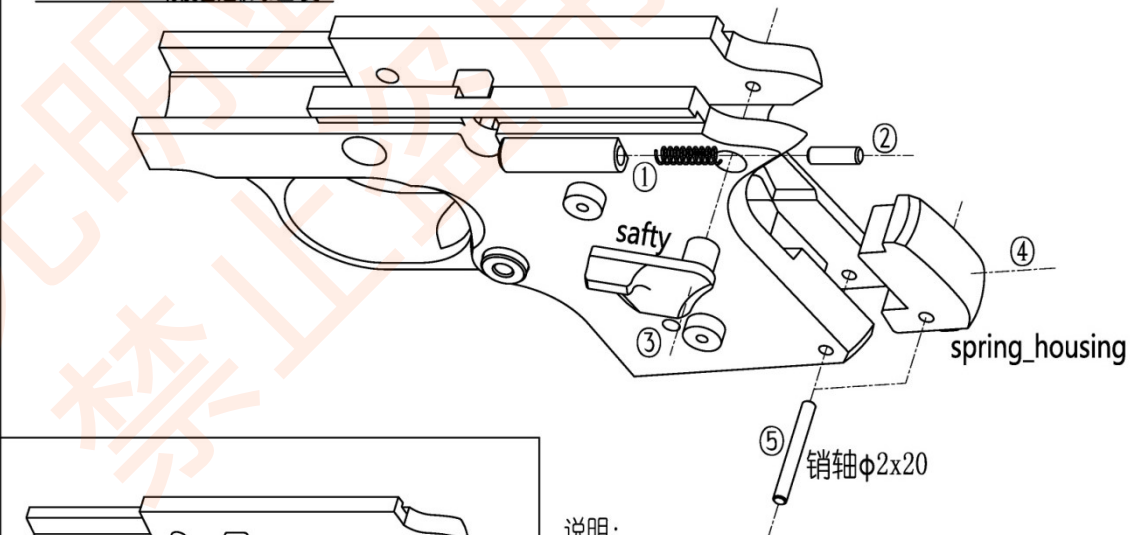
STEP 8.1: 底把总成组装1



说明:

- ①用502胶粘合左侧弹匣释放钮至对应位置;
- ②用502胶粘合右侧弹匣释放钮至对应位置;
- ③安装一字沉头螺钉至对应孔位; 保证美观;

STEP 8.2: 底把总成组装2



说明:

所需五金件: 销轴 $\phi 2.5 \times 8$; 销轴 $\phi 2 \times 20$; 弹簧 $0.2 \times 2.5 \times 15$;

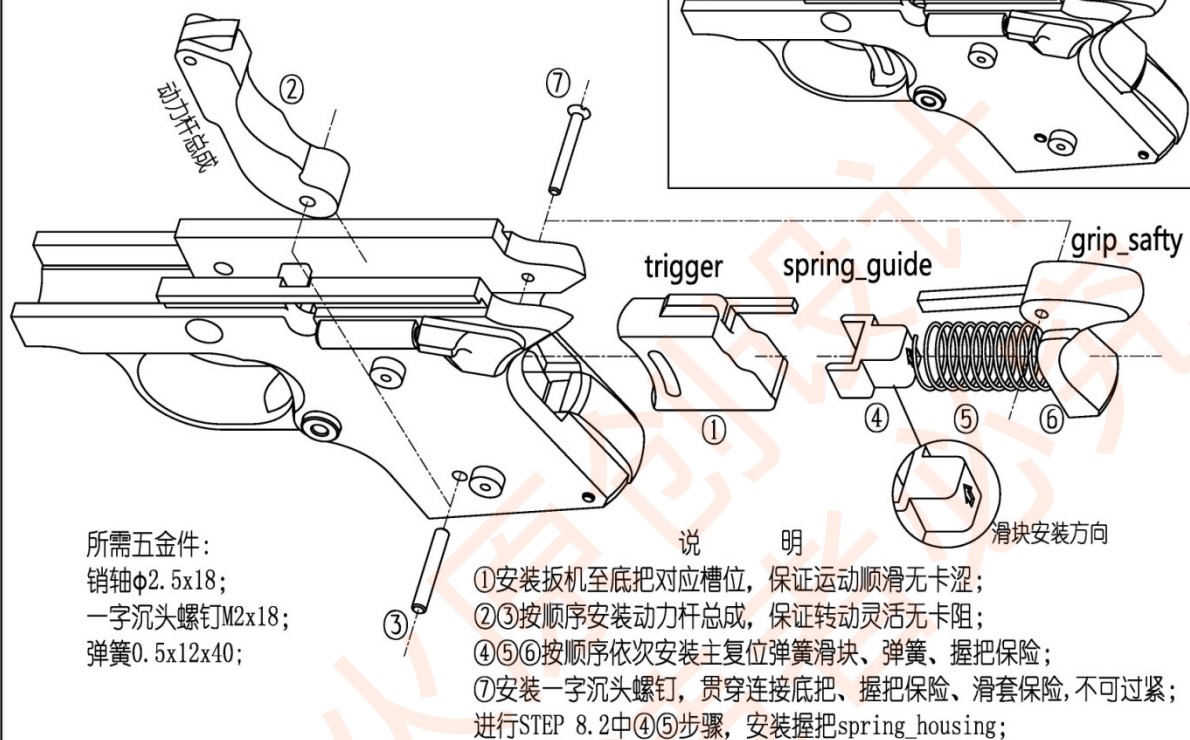
①②安装滑套保险卡笋(弹簧+销轴);

③安装滑套保险(safty)至底把对应孔位;

(由于此时尚未安装滑套及握把片, 此时滑套保险处于自由转动状态, 注意弹簧销轴崩出)

※④⑤此时不进行, 调整至STEP8.3完成之后进行;

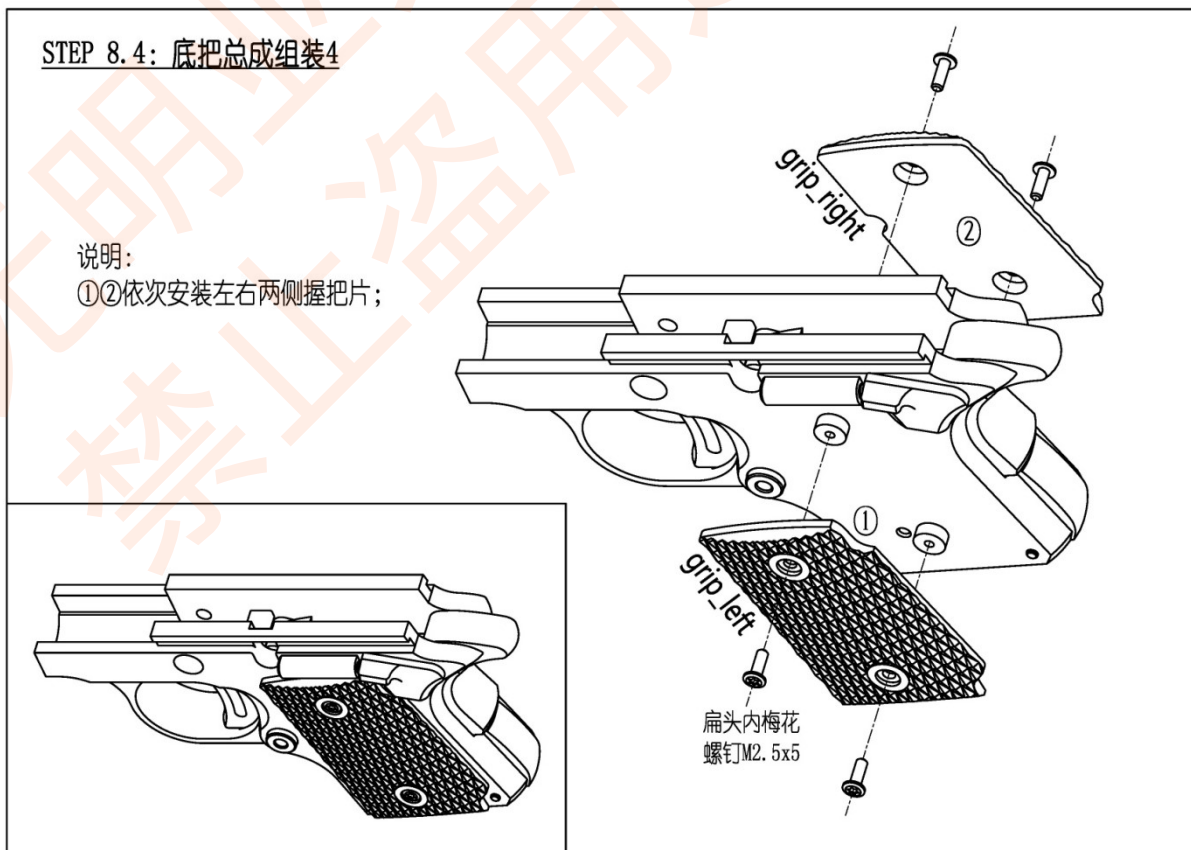
STEP 8.3: 底把总成组装3



STEP 8.4: 底把总成组装4

说明:

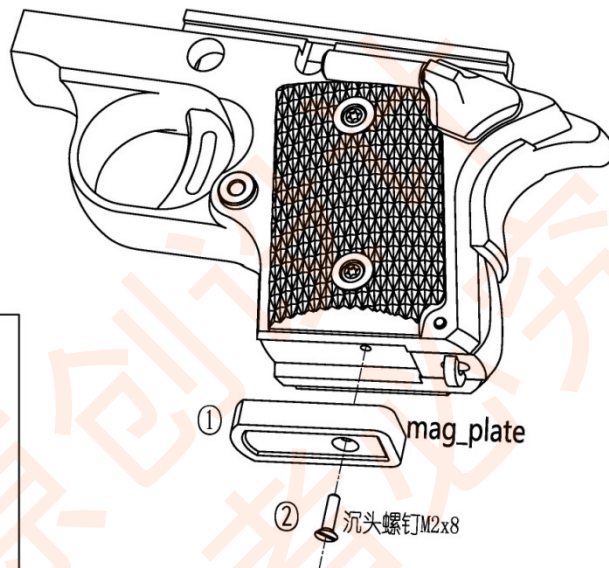
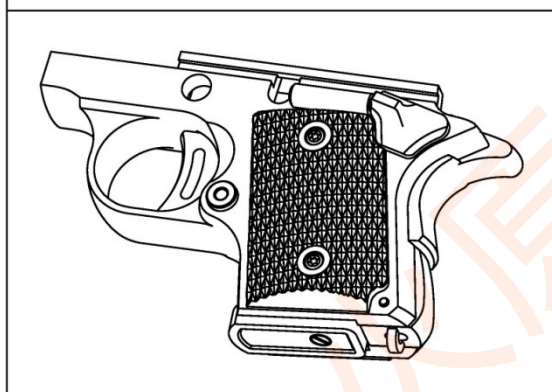
①②依次安装左右两侧握把片;



STEP 8.5: 底把总成组装5

说明:

①②安装弹匣装饰底板;



STEP 9: 终极组装

说明:

無 明业火

