

Załącznik nr 2

Modyfikacja tymczasowa - wzmocnienie węzła mocowania masztu wirnika nośnego

1. Ogólne

Niniejszy załącznik jest instrukcją montażu dodatkowego tymczasowego wzmocnienia masztu wirnika nośnego wiatrakowca Xenon 2 (wg punktu 3.2 biuletynu).

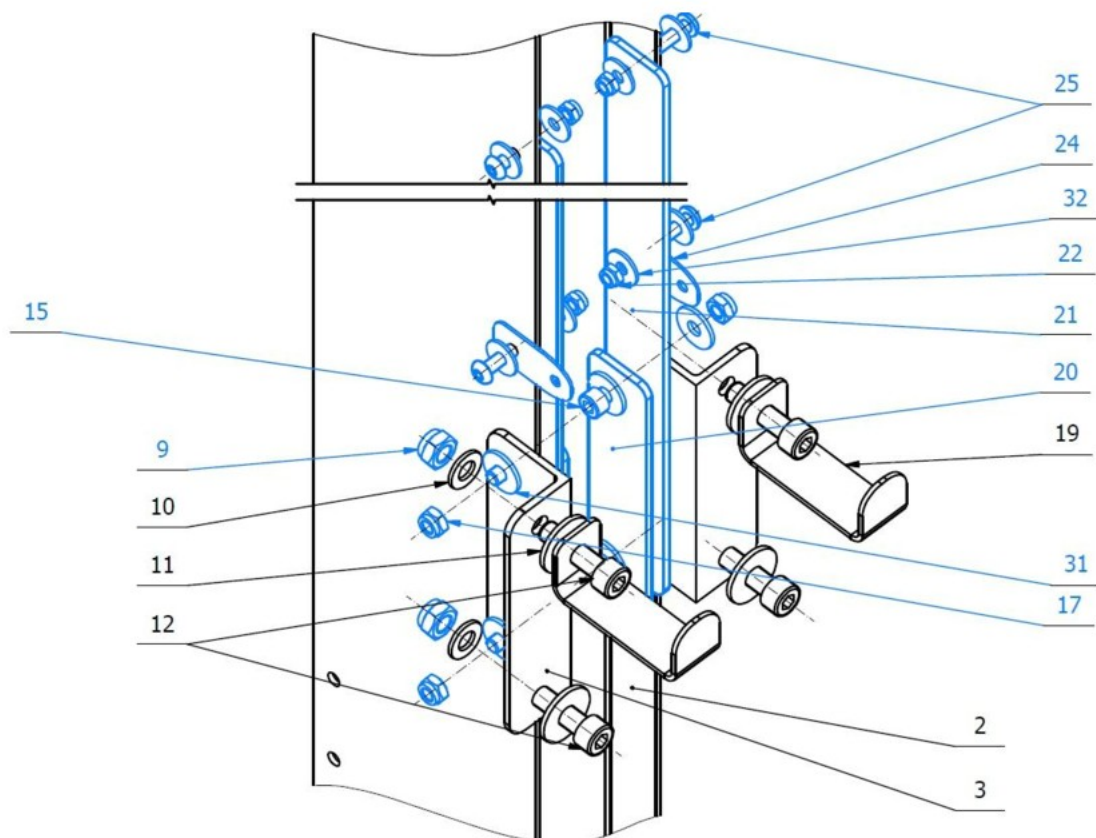
Wymagane narzędzia:

- Klucze ampulowe: 3, 5 i 6,
- Klucze oczkowe lub nasadowe: 8, 10 i 13,
- Wiertarka,
- Wiertła o średnicy 5 i 6 mm,
- Klucz dynamometryczny,
- Śrubokręt płaski,
- Szczypce o długości całkowitej minimum 200 mm.

Przed montażem wzmocnienia należy wykonać przegląd wg Załącznika nr 1 do niniejszego biuletynu.

Schemat montażowy wzmocnienia przedstawiony jest na Rysunku Z2-1.

Prace należy wykonać z wykorzystaniem zestawu naprawczego pozyskanego od producenta - firmy Aviation Artur Trendak. Zestaw ten zawiera pozycje 9, 15, 17, 20, 21, 22, 24, 25, 31 i 32 wyszczególnione w tabeli pod rysunkiem i wyróżnione kolorem niebieskim.



Rys. Z2-1 Schemat montażowy wzmocnienia

Poz.	Nazwa części	Szt.	Materiał	Nr rysunku lub normy
2	Maszt	1	Al AW-6106	CAXen-K-M-6000
3	Kątownik alu pionowy 120x40x3	2	Al PA7/AW2024	CAXen-K-M-6003A
9	Nakrętka samohamowna (nylon)	4	Steel, Mild	DIN 985 - M8
10	Podkładka	4	Steel, Mild	DIN 125 - A 8,4
11	Podkładka	4	Steel, Mild	DIN 9021 - 8,4
12	Śruba specjalna M8x40/30	4	Steel, Mild	CAXen-K-M-6037
15	Śruba specjalna M6x40/25	4	Steel, Mild	CAXen-K-M-6035
17	Nakrętka samohamowna (nylon)	4	Steel, Mild	DIN 985 - M6
19	Uchwyt słuchawkowy	2	PA6/AW2017A	CAXen-K-A-1012
20	Płaskownik krótki	2	Al PA7/AW2024	CAXen-K-M-6030
21	Płaskownik długi	2	Al PA7/AW2024	CAXen-K-M-6031
22	Nakrętka samohamowna (nylon)	4	Steel, Mild	DIN 985 - M5
24	Płytkę mocowania owiewki masztu	2	Stal 304L	CAXen-K-M-6032
25	Śruba z łbem soczewkowym	4	Steel	ISO 7380 - M5x16
31	Podkładka	8	Steel, Mild	DIN 9021 - 6,4
32	Podkładka	8	Steel, Mild	DIN 9021 - 5,3

2. Plan czynności

Maszynę należy ustawić na stabilnym podłożu i unieruchomić poprzez włączenie hamulca postojowego. Kątowniki (3) pozostają zdemontowane po przeglądzie wg Załącznika nr 1.

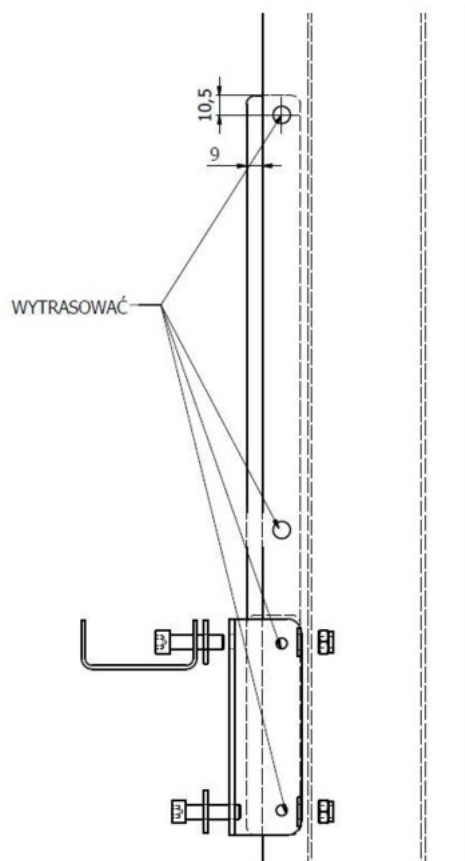
Wytrasowanie i wykonanie otworów w płaskownikach

Płaskowniki (20) i (21) dostarczone w zestawie naprawczym nie posiadają otworów.

Płaskowniki długie (21) należy przyłożyć do wewnętrznej strony ścianek masztu, zgodnie z wymiarami podanymi na Rysunku Z2-2, i wytrasować na nich położenie otworów przez istniejące otwory w maszcie.

Wywiercić po 2 otwory $\varnothing 5$ (górne) w płaskownikach długich (21).

Złożyć w pary płaskowniki długie (21) z krótkimi (20) w taki sposób, aby ich przednie i dolne krawędzie się pokrywały, i przewiercić wspólnie po 2 otwory $\varnothing 6$ w każdym z pakietów.



Rys. Z2-2 Położenie płaskowników

Montaż wzmocnienia

Kątowniki (3) oraz płaskowniki (20) i (21) przymocować do masztu (2) i wręgi kadłuba zgodnie z Rysunkiem Z2-1:

- Przymocować kątowniki (3) śrubami (12) do wręgi kadłuba,
- Przymocować płaskowniki (21) śrubami (25) do masztu,
- Przymocować płaskowniki (20) i (21) śrubami (15) do masztu (2) i kątowników (3).

Włożenie śrub M6 od wewnętrznej strony masztu wymaga użycia długich szczypiec.

Należy zwrócić szczególną uwagę na założenie odpowiednich podkładek pod łby śrub i pod nakrętki.

Momenty dokręcenia nakrętek są następujące:

M8 24 ± 1 [Nm]

M6 10 ± 1 [Nm]

M5 8 ± 1 [Nm]

- Założyć drzwi inspekcyjne w osłonie silnika, z lewej i prawej strony kadłuba.

W celu uproszczenia wykonywania kolejnych obowiązkowych przeglądów o zwiększonej częstotliwości (co 25 h) zaleca się tymczasowe użytkowanie wiatrakowca bez przedniej owiewki masztu.

KONIEC