

Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges

Technologický postp : č. j. 3120 ZBWT9 02A/2006

Instruction

Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges

	Vytvoril:	Vydal:	Schválil:
Meno:	M. Šuchtár	P. Lisý	J. Šnirc
Pozícia:	Vedúci riadenia projektovania	Vedúci kvality	Technický riaditeľ
Podpis:			
Dátum:	26.10.2006	26.10.2006	26.10.2006

krok 1:

step 1:

Demontujte smerové a výškové kormidlo podľa postupu v Technickom popise, Príručke na prevádzku údržbu a opravu, časť 2.3.3 a 2.3.4. .

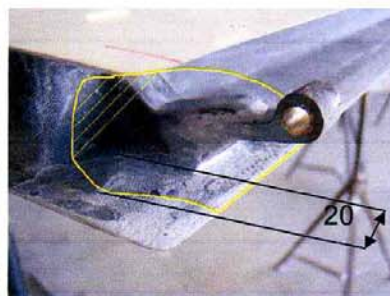
Disassemble rudder and elevator; follow the instructions mentioned in Maintenance manual.

krok 2:

step 2:

Dôkladne odmastiť, vyčistiť a zdrsníť povrch a okolie závesov tak aby boli pripravené na laminovanie.

Fairly clean of grease, clean and sand outside and surround surface of hinges to be prepared for laminating.



Schválenie dňa 5.2.2007



3120 ZBWT9 02A/2006

26.10.06 REV: 0

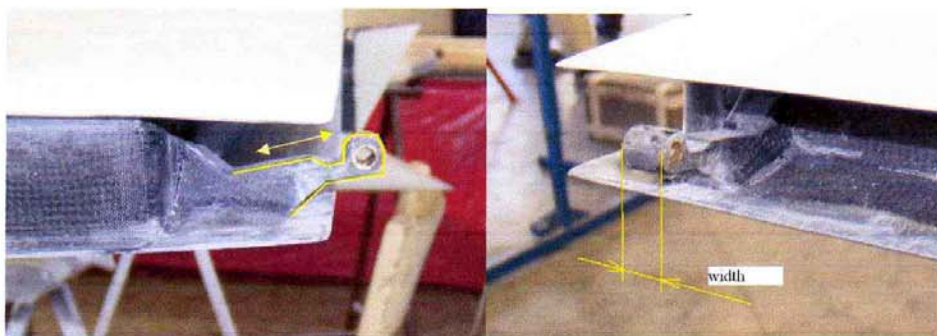
Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges

krok 3:

step 3:

Prelaminovať závesy po obvode uhlíkovou jednosmernou tkaninou v piatich vrstvách (5x CF 140 =>). Použitá živica L285 a tužidlo L287. Tkaninu nalaminovať s presahom a po vytvrdnutí opracovať závesy na pôvodnú šírku.

Laminate five layers of unidirectional carbon fiber (5x CF 140 =>) onto outside surface of hinges. Use L285 resin and L287 hardener. Put layers more widely and after curing, work the hinges in line with previous width.



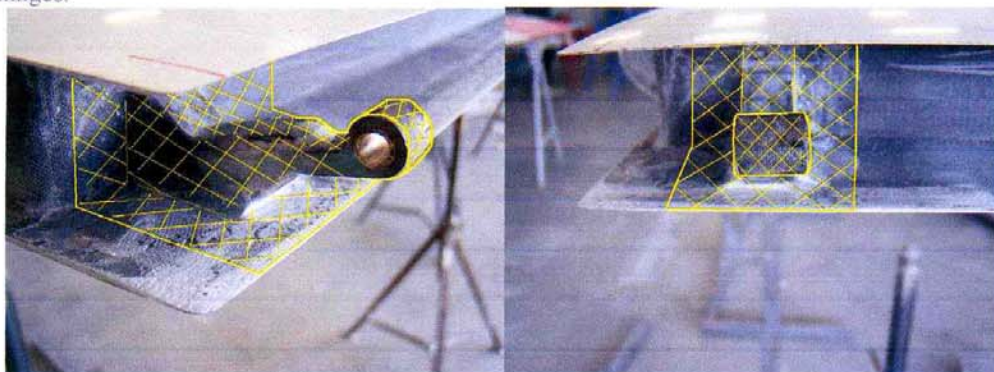
- place and direction of carbon fiber

krok 4:

step 4:

Prelaminovať závesy a okolie závesov jednou vrstvou sklenej tkaniny 92 110. (1 x 92 110 x)

Laminate one layer of glass fiber marked 92 110 (1 x 92 110 x) onto hinges and around surface of hinges.



Schvátené dňa 1.2.2007



3120 ZBWT9 02A/2006

26.10.06 REV: 0

Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges

krok 5:

step 5:

krok 5/A:

step 5/A:

Vrtákom Ø8 zväčšíte otvory na obidvoch vonkajších závesoch

Using borer Ø8 enlarge holes in outside hinges.

krok 5/B:

step 5/B:

Predĺženým vrtákom Ø8 (dĺžky min. 700 mm) odvrtajte otvory na vnútorných závesoch - na vedenie vrtáka použite vonkajšie závesy aby obidva otvory boli súosé.

Using long drill Ø8 (length min. 700 mm) increase holes in inside hinges - use outside hinges to be both holes in line.



- outside hinge 5/A

- inside hinge 5/B

krok 6:

step 6:

Dokonale odmastite bronzové púzdra. Natrite styčné plochy púzdiar a závesov normálnou a potom zahustenou živcou. Vložte všetky štyri púzdra do závesov. Naseparujte (napr. jemne namažte vazelinou) závesy na výškovom kormidle a opatrne nasuňte obidve polovice výškového kormidla. Polovice výškového kormidla spojte stredným závesom a polohu zafixujte lepiacou páskou. Nechajte vytvrdnúť.

Fairly clean grease bronze bushes. Coat sticking surfaces of bushes and hinges with normal resin and then with thicken resin. Put all of four bushings into the hinges. Separate (e.g. slightly coat with grease) hinges on elevator and carefully put both sides of elevator into hinges. Assemble both half of elevator with center hinge and fix the right position of elevator with tape. Let it get cured.

Schneider dňa 5.2.2007



3120 ZBWT9 02A/2006

26.10.06 REV: 0

Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges**krok 7:****step 7:**

Po vytvrdnutí demontujte výškové kormidlo a opracujte závesy do pôvodného tvaru.
After curing disassemble elevator and work hinges into original shape.

Poznámka: Lepené diely musia byť vytvrdzované pri teplote 50 - 55 °C 15 hodín.
Note: Gluing parts has to be cured at 50 - 55 °C for 15 hours.

krok 8:**step 8:**

Po namontovaní výškového kormidla a zapojení riadenia výškového a smerového kormidlaskontrolujte predpísané výchylky kormidiel podľa Protokolu o meraní výchyliek kormidiel, pozri Technický popis, Príručka na prevádzku, údržbu a opravu, časť 5.1.1. .

After elevator and control system assembly check the elevator deflection according to Control Surfaces Deflection Record, see Maintenance manual.

Materiál potrebný na úpravu:

- Puzdro závesu stabilizátora DYN-601-34	4 ks.
- uhlíková tkanina jednosmerná CF 140 =	(170 x 1000 mm)
- sklená tkanina s keprovou väzbou 92 110 +	(170 x 1000 mm)
- Živica L-285	200 g
- Tužidlo L-287	80 g
- Bavlnené vložky	20 g

Špeciálne náradie:

- predĺžený vrták do kovu Ø 8 dlhý min. 700 mm

Material necessary for repair:

- Bush of stabilizer hinge DYN-601-34	4 pieces
- carbon fiber unidirectional CF 140 =	(170 x 1000 mm)
- glass fiber twill weave 92 110 +	(170 x 1000 mm)
- Resin L-285	200 g
- Hardener L-287	80 g
- Cotton flock	20 g

Special tools:

- enlarged borer Ø 8 min length 700mm

Príloha:**Appendix:**

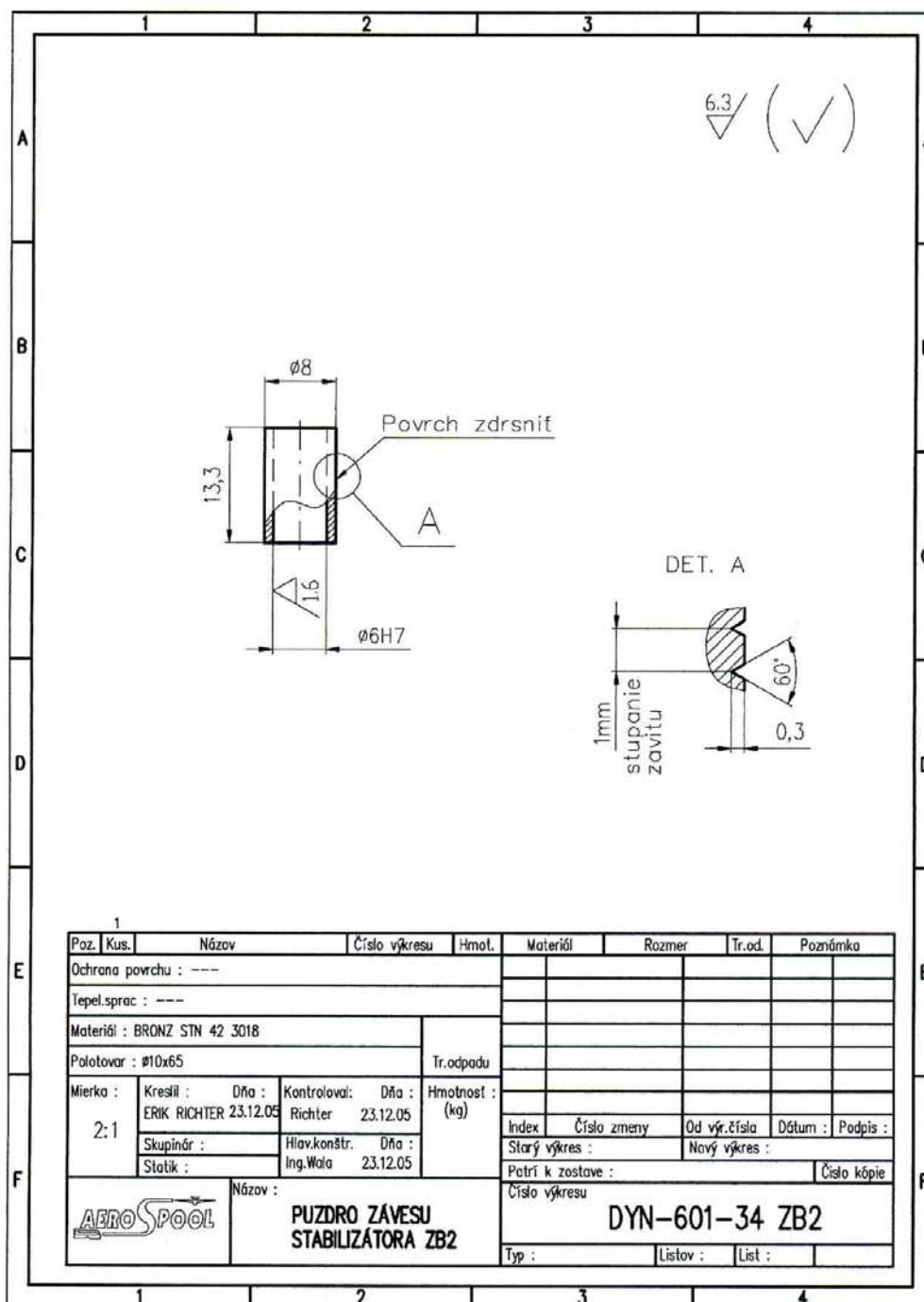
výkres "Puzdro závesu stabilizátora" č. výkresu DYN-601-34"
drawing "Puzdro závesu stabilizátora" part No. DYN-601-34"

Schválene dňa 1.2.2007

Ante



Vlepovanie bronzového púzdra do závesov výškového kormidla
Gluing bronze bushes into elevator hinges



- END -

3120 ZBWT9 02A/2006

26.10.06 REV: 0

schválenie dňa 1.2.2007

