

M 354/67
27.4.1967

M-määräyksen mukainen toimenpide on lentokoneen jatkuvan lentokelpoisuuden edellytyksenä. Suoritettu toimenpide on merkittävä lentokone-, moottori- tai potkurikirjaan toimenpiteen laadun mukaan.

354. M-määräys No. 354/67: PIK-3, -3b ja -3c. Siiveketankojen päätteiden muutostyö

Koskee: Kaikkia PIK-3, -3b ja -3c purjekonelta lukuunottamatta niitä koneita, joissa on jo suoritettu toimenpidetankojen mukaiset muutostyöt tai joissa ei ole jo alunperin jyrätyt työntötankojen päätteet.

Syy: M 332/66 mukaisissa tarkastuksissa havaitut virheet.

Suoritettava: Toimenpidetankojen mukaiset muutokset viimeistään 1.7.1967 mennessä.

Toimenpiteet: Edellämainituissa koneissa havaittujen työntötankojen hitsausviikojen poistamiseksi on tankojen päätteissä suoritettava seuraavat muutostyöt (ks. kuvaa):

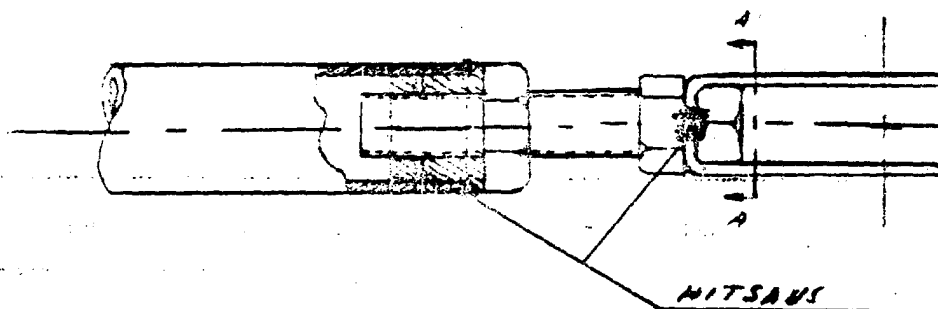
1. Säädettävässä päässä vaihdetaan 6 mm pultti 8 mm pulttiin. Korvake taivutetaan vähintään 1,5 mm levyistä. Korvakkeen keskelle porataan reikä, jonka läpi sovitetaan edellä mainittu pultti. Pultin päästä samoin kuin kiristysmuttereistäkin villataan niin paljon pois leveydestä, että korvake saadaan alkuperäiseen leveyteensä. Taivutettaessa korvaketta pultin kannan päällä on kannan sisäreunoista villattava särmät pois, jotta taivutettavalle korvakkeelle saadaan riittävä taivutussäde. Lopuksi pultin kanta sekä kiristysmutteri hitsataan (heftataan) kyljistä yhteen.
2. Putken puoleisessa päässä porataan putken ja väliholkin läpi 1 mm reikä, josta voidaan tarkastaa riittävä pultin pituus holkissa (min. 8 mm). Lopuksi maalataan ohut tarkastusviiva sekä kiristysmutterin että myös työntöputken päähän, jolloin myöhemmissä tarkastuksissa on helppo huomata mutterin mahdollinen löystyminen.
3. Kiinteässä päässä työstetään tangon päähän lovi 30° kulmalla putken keskiviivaan nähden $= 60^{\circ}$ kiila. Pohjapöyristyksen minimisäteeksi valitaan vähintään 2 mm. Korvake hitsataan supistettuun (tarvittaessa) putkenpäähän, jolloin saadaan aikaisempaan konstruktion nähden parempi jännitysten jakaantuma. Hyväksytyt materiaalit CrMo-teräs VLS 1452 tai Bofors Ro 653 nuorrutettu jne. vastaten normeja SAE 4130, DIN vanha normi 25 CrMo4, uusi normi 1.7 214.9.

Päätteet on hyväksytyn lentokonehittsajan hitsattava, valmiita päätteitä on tilattavissa Molino Oy:ltä, Jämsä-Järveltä.

LEIKKÄ PÄÄ

01-11.10

SÄÄDETTÄVÄ PÄÄ



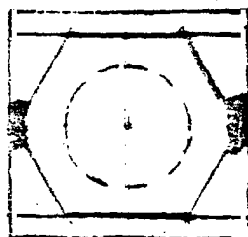
KIINTO PÄÄ



HITSAUS

LEIKKÄ A-A

SUNDE 2.1



HITSAUS