



NÁVRH NA INFORMAČNÍ BULLETIN

Č. M 6-III/42
M 137 A/9
M 137 AZ/3
M 337/72
M 337 A/3

TÝKÁ SE: Rekonstrukce rozdělovacího raménka
a vačky zapalovacího magneta LUN 2221.13,
typ 52-9276.57.

DŮVOD: Zvýšení životnosti a spolehlivosti rozdělovacího raménka.

OPATŘENÍ: K dosažení zvýšení životnosti a spolehlivosti rozdělovacího raménka byla provedena konstrukční změna upevnění rozdělovacího raménka na vačce. Magneta, vyráběná od II. pololetí 1975 mají nové rozdělovací raménko a vačku. Magneta v původním provedení se již nevyrábí, ale jsou v provozu zaměnitelná s novým provedením.

Vznikne-li v provozu u původního rozdělovacího raménka nutnost výměny, a bude-li k dispozici nové provedení rozdělovacího raménka, bude nutno vyměnit i vačku za nové provedení, neboť se nová a původní vačka konstrukčně liší.

PROVEDE: V případě výměny uživatel (viz postup práce).

NÁKLADY HRADÍ: V případě výměny uživatel.

MATERIÁL: Potřebný materiál dodá na objednávku n.p. PAL Magneton.

Seznam dílů nutných pro výměnu původního a nového provedení

Původní provedení:

1 ks	Rozdělovací raménko	č.v. 402-8416.21
1 ks	Vačka	302-3890.62

Nové provedení:

1 ks	Rozdělovací raménko	č.v. 402-8437.43
1 ks	Vačka	302-3890.77
1 ks	Kroužek	402-6014.75
2 ks	Šroub	402-0522.07
125+3 mm	Pojišťovací drát $\varnothing$ 0.8	ČSN 426410.05

POSTUP PRÁCE: Demontáž rozdělovacího raménka a vačky

Z magneta demontovat stínicí víko s kabeláží, kryt rozdělovacího víka, rozdělovací víko s transformátorem. Původní rozdělovací raménko č.v. 402-8416.21 a odšroubovat šroub č.v. 502-0261.22, utahující vačku č.v. 302-3890.62. Z vačky vyjmout podložku č.v. 502-5012.10 a mazací plst č.v. 502-7213.67.

Sejmutí vačky z hřídele provést speciálním stahovákem. V nejnútnejším případě použít dvou šroubováků, které možno opřít o dva šrouby M 3 upevňující desku přerušovače. Při vyjímání vačky nutno dát pozor na ztrátu klínku č.v. 402-5005.31, aretujícího vačku.

Montáž rozdělovacího raménka a vačky

Na hřídel rotoru vložit původní klínek č.v.402-5005.31 a nasunout novou vačku č.v. 302-3890.77.

Vačku dorazit mírnými poklepy na trubku z texgumoidu (otvor $\varnothing$ 16,5). Do otvoru v hřídeli vložit mazací plst č.v. 502-7213.67; je-li plst vyschlá, mírně provlhčit olejem OT-T4C. Na plst vložit podložku č.v.502-5012.10 a dotáhnout šroub č.v.502-0261.22. Na horní část vačky nasadit do aretační drážky nové rozdělovací raménko č.v.402-8437.43 s kroužkem č.v.402-6014.75. Raménko upevnit dotažením dvou šroubků č.v.402-0522.07 utahovacím momentem 0,3 až 0,5 Nm. Šroubky procházejí kroužkem a opírají se o drážku ve vačce. Dotažené šroubky zajistit pojišťovacím pozinkovaným drátem $\varnothing$ 0.8 ČSN 42 6410.05, jehož volný konec přihnout k raménku tak, aby nezachycoval o nerotující části magneta. Zajištění šroubků musí být provedeno tak, aby nedošlo k jejich uvolnění. Stočené konce ~~zastříhnout~~ a přihnout k vačce.

Před zakrytváním zkontrolovat mezeru mezi kontakty a případně seřídít na hodnotu 0,25 až 0,35 mm. V případě, že magneto bylo delší dobu v provozu, provést přimazání plsti, opírající se o vačku, pouze několika kapkami oleje OT-T4C. Potom plst zmáčknout, aby se přebytečný olej vytlačil. Pozor na přemazání, které může způsobit zaolejování kontaktů a tím vyřazení magneta z činnosti.

Na takto seřízené magneto nasadit zpět rozdělovací víko a upevnit je příslušnými šrouby. Dále nasunout kryt rozdělovacího víka a stínící víčko s kabeláží. Kryty dotáhnout dvěma šrouby M 4. Zkontrolovat správný dosed kabelů vysokého napětí na pružiny v rozdělovacím víku.

Výše popsanou výměnu rozdělovacího raménka a vačky doporučujeme provádět v servisu zaškoleným pracovníkem.

12.7.1976

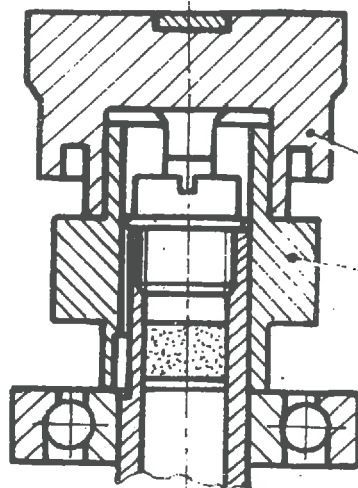
.....
zástupce výrobce motorů

.....
zástupce výrobce magnet

.....
zástupce odběratele u výrobce

.....
Státní letecká inspekce

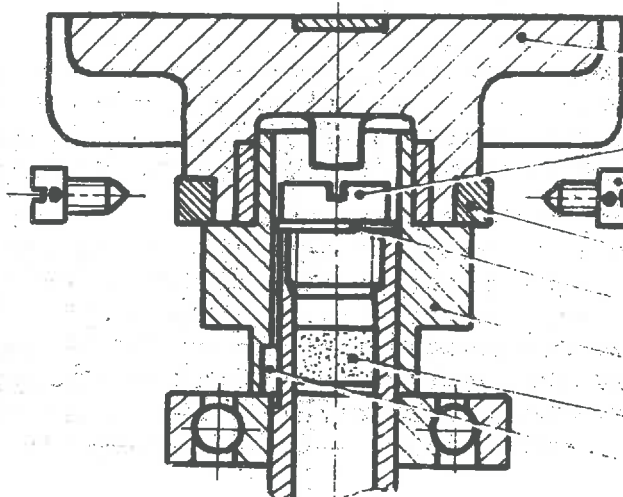
PŮVODNÍ PROVEDENÍ
БЫЛО
PRIMARY DESIGN



402-8416.21

302-3890.62

NOVÉ PROVEDENÍ
СТАЛО
NEW DESIGN



402-8437.43

(502-0261.22)

402-0522.07

402-6014.75

(502-5012.10)

302-3890.77

(502-7213.67)

402-5005.31

POJIŠŤOVACÍ DRÁT POZINKOVANÝ Ø 0,8 mm
СТОПОРНАЯ ПРОВОЛКА, ОЦИНКОВАНА, Ø 0,8 мм
LOCKING WIRE, ZINC-PLATED, 0,8 mm DIA.

