



ZÁVAZNÝ BULLETIN

Č. M 137 A/11a
M 137 AZ/6a
M 337 A/5a
M 337 AK/2a

TÝKÁ SE: Úpravy odvodušnění vstříkovacího čerpadla LUN 5150.01, použitých u motorů M 137A, M 137AZ, M 337A, M 337AK.

DŮVOD : Během akrobatického provozu letounů může dojít k přikrcení průtoku přepadového paliva a tím k zavzdušnění vstříkovacího čerpadla.

- OPATŘENÍ:**
1. U přístrojů vyrobených po 1.6.1985 (t.j. od výrobního čísla 851026) bude zavedena úprava přímo u výrobce přístrojů.
 2. U přístrojů dříve vyrobených, ale opravovaných výrobcem (n.př. garanční opravy, GO a pod.) bude zavedena úprava od 1.6.1985 přímo u výrobce přístrojů.
 3. U přístrojů skladovaných u výrobce motorů a v opravárenských závodech motorů si úpravu provedou tyto držitelé podle přiloženého nákresu a instrukce.
 4. U přístrojů namontovaných na motorech u výrobce letounů (nebo jím skladovaných) výrobce provede úpravu podle přiloženého nákresu a instrukce.
 5. U přístrojů namontovaných na letounech v ČSSR i v zahraničí (nebo jimi skladovaných) úpravu provede uživatel podle přiloženého nákresu a instrukce.

MATERIÁL: Výrobce přístrojů si pro provoz vytvoří potřebný fond těsnicích podložek 12x18 ČSN 029310.3.

PŘÍLOHY: Instrukce pro úpravu spodních kuličkových ventilů. Nákres původního a nového provedení spodních kuličkových ventilů.

NÁKLADY: Nevzniknou.

PLATNOST BULLETINU: Dnem schválení SLI.

V Praze dne 24.5.1985

M. Adamec v.r.

.....
zástupce výrobce motorů

Ing. B. Homola v.r.

.....
zást.odběratele u výrobce motorů

Ing. J. Toman v.r.

.....
Státní letecká inspekce

24. 5. 1985

Ing. B. Miškovský v.r.

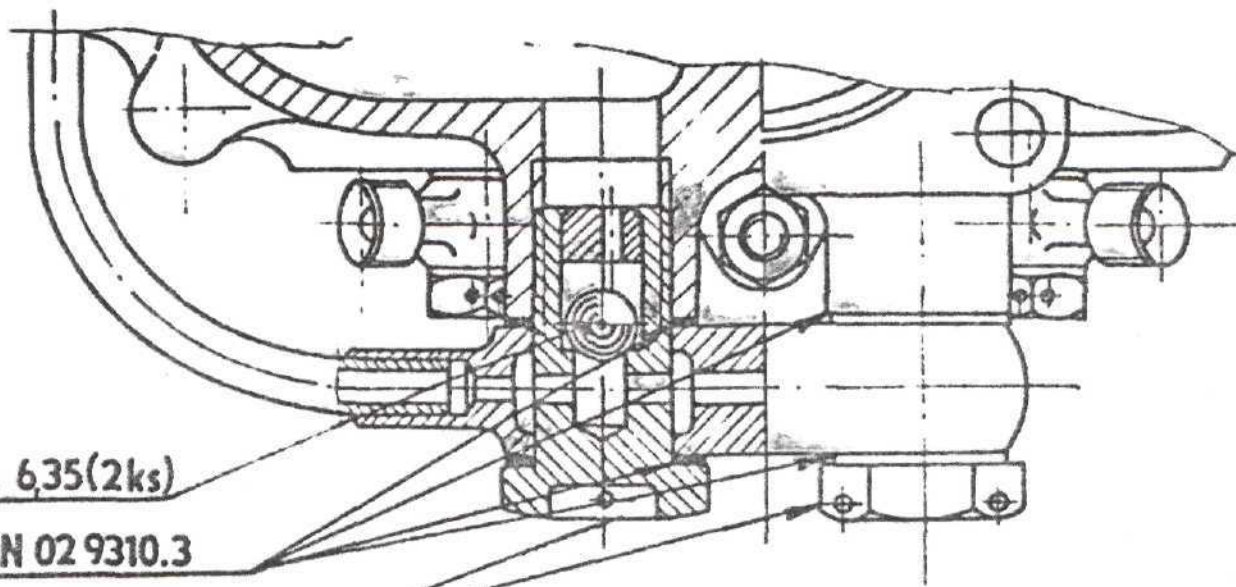
.....
OMNIPOL

Instrukce
pro úpravu spodních kuličkových ventilů
u vstříkovacích čerpadel LUN 5150.01.

1. Sejmout zajišťovací drát s obou šestihrani těles spodních kuličkových ventilů.
2. Klíčem 17 mm vyšroubovat oba spodní kuličkové ventily Yh-042-Ak se čtyřmi těsnicími podložkami 12x18 ČSN 02 9310.3.
3. Upnout postupně oba spodní kuličkové ventily Yh-042-Ak za šestihran do svěráku stojanové vrtačky a opatrně odvrtat zalisovanou mosaznou zátku vrtákem vedeným vystředěným otvorem \varnothing 2mm. Při vrtání použít vrták \varnothing 5,5 mm a vrtat do hloubky maximálně 5,5 mm.
Mosaznou zátku po odvrtání vystředění díry \varnothing 5,5 mm vyjmout spolu s kuličkou \varnothing 6,35 z dutiny dutého šroubu. Otřepty, vzniklé při vrtání, odstranit a začistit.
4. Do 3 ploch šestihranu obou šroubů (ploch bez pojišťovacích děr) navrtat nebo vyklepnout důlčičkem po 3 důlkách o průměru cca 1,5 mm. Otřepty začistit jemným pilníkem.
Důlky slouží pro rozlišení původního a nového provedení ventilů.
5. Oba upravené duté šrouby omýt v čistém technickém benzínu a vyfoukat stlačeným vzduchem.
6. Opatrně natočit oba upravené duté šrouby spolu s příslušnými těsnicími podložkami 12x18 ČSN 02 9310.3 dvojitou přípojkou obtokové trubky odvodu do komory paliva a klíčem 17 mm dotáhnout.
Pozor na možnost poškození závitu M 12x1,5 na dutých šroubech.
7. Přepravením vstříkovacího čerpadla zaplavovacím čerpadlem vyzkoušet těsnost spojů komory paliva.
8. Po vyzkoušení těsnosti oba duté šrouby zajistit proti samovolnému pootočení měkkým vázacím drátem \varnothing 0,8 mm.

Původní provedení

(s kuličkami $\varnothing 6,35$ ve spodních ventilech)



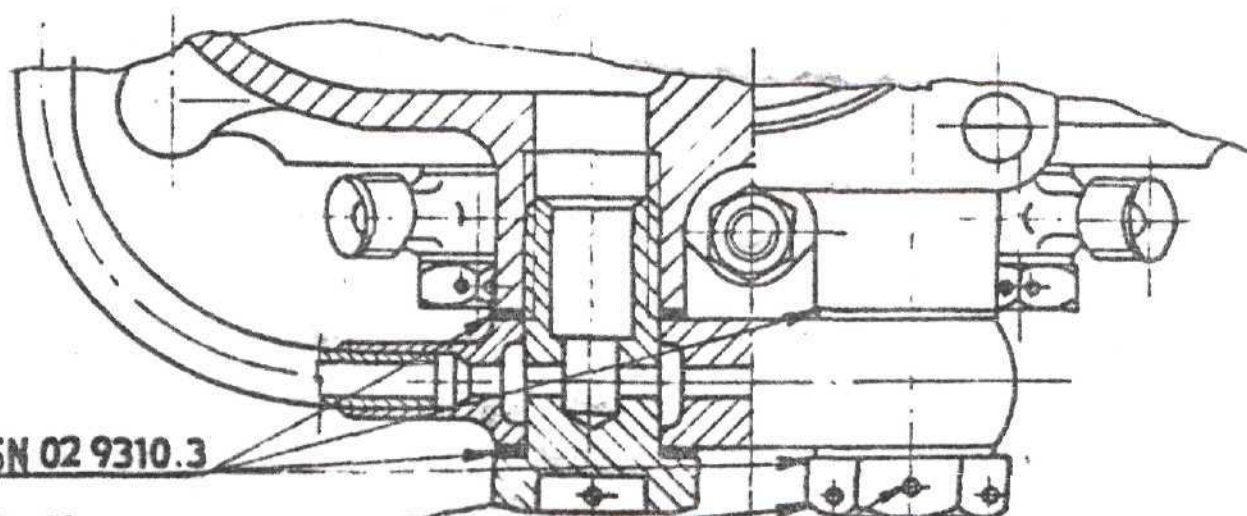
KULIČKA 6,35(2ks)

12*18 ČSN 02 9310.3

Yh - 042 - Ak
(původní)

Úprava spodních ventilů

(bez kuliček $\varnothing 6,35$ a mosazných zátek)



12*18 ČSN 02 9310.3

Yh - 042 - Ak
(upravený)

VYZNAČIT PO 3 DŮLCÍCH
V KAŽDEM DUTÉM ŠROUB