

504 76-07-16

PIK-20

EIRIAVION OY
Kisällinkatu 8
SF-15170 Lahti

MUUTOSTIEDOTE	1976-06-04	M 12	1 (4)
SERVICE BULLETIN	June 4, 1976	M 12	page 1 of 4

AIHE
REASON

Laskusiivekkeiden käyttökammen laakereiden voitelu.

The greasing of flap control system bearing bushings.

KOSKEE
EFFECTIVITY

Ennen 31.05.1976 valmistuneita siivekkeiden ja laippojen yhteenkoplausmekanismilla varustettuja PIK-20 purjelentokoneita.

PIK-20 sailplanes with flaps/ailerons interconnection manufactured before May 31, 1976.

SELOSTUS
DESCRIPTION

Laskusiivekkeiden käyttökammen laakereiden väärä voitelu saattaa aiheuttaa osittaista kiinnileikkautumista ja suurempaa käyttövoimaa.

Inappropriate greasing of the bearing bushings of flap control system may cause partial cutting in and make the control arm heavy to move.

SUORITUS
COMPLIANCE

Suositus; ennen seuraavaa lentoa.

Recommended before next flight.

RAAKA-AINEET
MATERIAL

Molybdenisulfidipitoista rasvaa.

Crease containing molybdensulphite.

OHJEET
INSTRUCTIONS

Laakerit on voideltava molybdenisulfidipitoisella rasvalla (esim. Molycote).

Laskusiivekkeiden käyttökoneiston purkaminen:

- 1 Irroita käyttökoneistosta lähtevät työntötangot. Kierrä kampi asentoon -3°.
- 2 Irroita käyttökoneisto avaamalla kolme kuusio-koloruuvia. Joissakin koneissa pieni suikale lasikuitua estää käyttökoneiston irroittamisen.

Tämä suikale voidaan sahata pois.

- 3 Kierrä käyttökoneisto noin 20^o:n asetukselle. Irroita rajoittimena toimiva kuusiokoloruuvi hammastangon päästä. Paina hammastangon alla olevaa luistia alaspäin ja kierrä samalla kampea negatiivisten laippakulmien suuntaan. Nyt hammastangon pää liikuu luistin yli ja hammastanko voidaan irrottaa.
HUOMIO! Kierrettäessä hammastankoa ulos kierrä kampea "pykälä" kerrallaan ja pane huolellisesti muistiin kohta, jossa hammastanko irtoaa hammaspyörältä. (Hammastankoa myöhemmin asennettaessa kampi laitetaan samaan asentoon).
- 4 Pura loput koneistosta avaamalla kolme naitonviteistä mutteria ja yksi lukkorengas.
- 5 Vedä käyttökoneiston hammaspyörä pois akselilta ulosvetäjää apuna käyttäen. Hammaspyörä on kiinnitetty akselille Lock-Tite lukitusliimalla. Hammaspyörää ei saa irrottaa lyömällä! Jos irrottamisessa ilmenee vaikeuksia, voi osaa kuumentaa noin 200^oC, jolloin liima-aine heikkenee.
- 6 Kammien akselia voi varovaisesti hioa hiomapaperilla (n:o 600).
- 7 Käyttökammien liukulaakerit voidellaan edellä mainitunlaisella voiteluaineella.
- 8 Koneistoa kasattaessa voi hammaspyörän kiinnittää lukitusliimalla (Lock-Tite, Unbrako). Koneisto kootaan ilman hammastankoa.
- 9 Aseta kampi samaan asentoon kuin se oli hammastangon irrotessa.
- 10 Työnnä hammastanko paikoilleen (luisti etuasennossa) ja kierrä se kammesta koneiston sisään. Jatka kiertämistä kunnes hammastangon pää on liukunut luistin etupuolelle.

MUUTOSTIEDOTE

1976-06-04

M 12 3 (4)

SERVICE BULLETIN

June 4, 1976

M 12 page 3 of 4

- 11 Asenna käyttökoneisto paikoilleen.
- 12 Asenna työntötangot.
- 13 Tarkista, että laippojen ja siivekkeiden käyttö-
kulmat ovat käsikirjan mukaiset.

Bearing bushings of the flap operating mechanism must be greased with grease that contains molybdensulphite (Molycote).

Dismantle the flap operating mechanism according to the following instructions:

- 1 Detach the push rods. Turn crank into position -8° .
- 2 Detach the flap operating mechanism by unscrewing three hexagon socket screws. In some planes narrow band of glassfibre obstructs detaching the mechanism. That band can be cut out.
- 3 Turn the crank into about 20° position. Unscrew one hexagon socket screw from the head of gear rack. Press down the skid under the gear rack and at the same time turn the crank into negative flap angle direction. Now the head of the gear rack will slide over the skid and the gear rack can be detached.
IMPORTANT! When turning the gear rack out, turn the crank one hole at a time and notice carefully cranks position when the gear rack will loosen from the gear wheel. (Later when assembling the gear rack the crank will be put into the same position).
- 4 Dismantle the rest of the operating mechanism by unscrewing three nylon-stop nuts and opening one lock-spring.
- 5 Draw gearwheel out by using a drawing-out device (do not hit the axle!).

MUUTOSTIEDOTE

1976-06-04

M 12 4 (4)

SERVICE BULLETIN

June 4, 1976

M 12 page 4 of 4

- If it won't work the gearwheel may be warmed up to 200°C. The heat will weaken the glue (Lock-Tite) used to fasten the gearwheel.
- 6 The axle of the crank can be slightly grinded with grinding paper (no. 600).
 - 7 Grease the bearing bushings with suitable grease (Molycote).
 - 8 When assembling the operating mechanism special locking glues can be used (Lock-Tite, Unbrako). The mechanism will first be assembled without the gear rack.
 - 9 Set the crank into the same position where it was when the gear rack loosened.
 - 10 Set the head of the gear rack under the gearwheel. Push the gear rack and turn the crank into the direction of positive flap angle. Turn the crank so far that the head of the gear rack has slid over the head of the skid. Fit the stop screw.
 - 11 Fit the flap operating mechanism into its place.
 - 12 Fit the push arms.
 - 13 Check that the flap and aileron angles are as mentioned in the Flight Manual 1.2.

VAIKUTUS MASSAKESKIÖÖN

WEIGHT AND BALANCE

Ei vaikutusta.

No effect.

ILMAILUHALLITUKSEN

HYVÄKSYNTÄ

1976-06-24

APPROVED BY THE NATIONAL

June 24, 1976

BOARD OF AVIATION IN

Matti Puhakka

FINLAND