



PROVOZNÍ BULLETIN

Č. M 137A/4
M 337/68

TÝKÁ SE : Zapalovacího magnetu LUN 2221.13 - jeho kontroly a obsluhy v provozu.

DŮVOD : Při periodické zkoušce motoru M 137 A na zkušebně, došlo k poškození raménka rozdělovače. V provozu, bylo zjištěno, že uživatelé nevěnují zapalovacím magnetům dostatečnou péči.

OPATŘENÍ : Aby se předešlo závadám na zapalovacích magnetech typu LUN 2221.13, použitých na motorech M 137 A a M 337, je nutno provádět následující práce a kontroly:

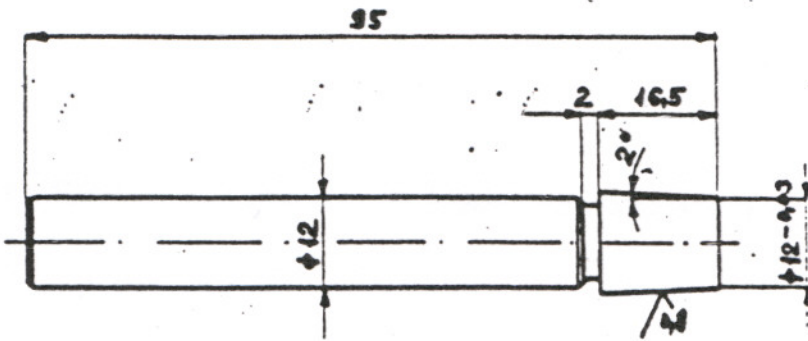
- U motorů M 137 A zamontovaných v letadle Z 526 F po každých 50 let. hodinách.
- U motorů M 137 A zamontovaných v letadlech Z 42 po prvních 50 let. hodinách a dále po každých 100 let. hodinách.
- U motorů M 337 zamontovaných v letadlech Z 43 a letadlech L 200 D po prvních 50 let. hodinách a dále po každých 100 let. hodinách.

Je nutno provést:

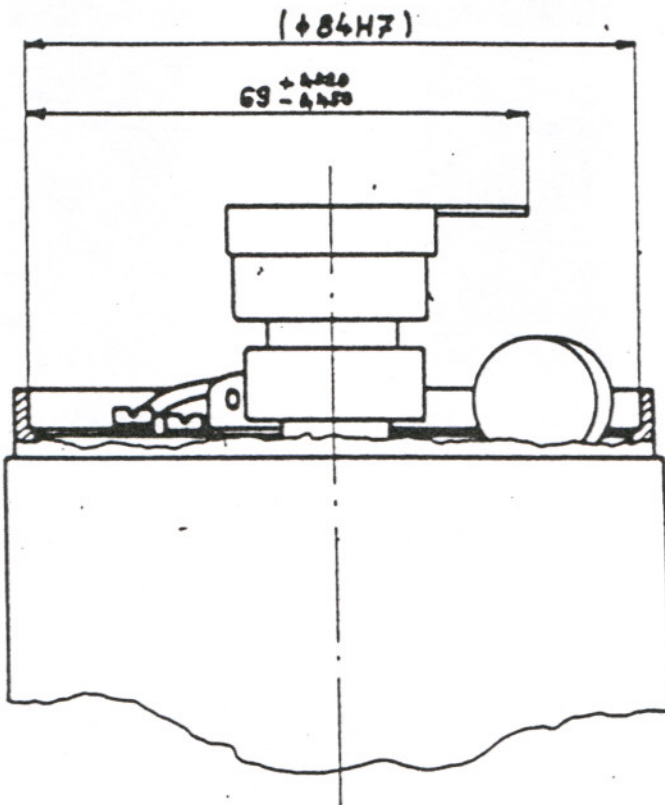
- 1) Překontrolovat pevné ustavení rozdělovacího raménka na rozříznutém unášecím čepu vačky. Tato kontrola se provede radiálním vychýlením raménka na čepu vačky - raménko se nesmí vychýlit nebo kolébat. V případě, že se raménko kolébá, je nutno raménko sejmout a rozříznutý čep vačky mírně rozevřít (doporučujeme použít trnu podle obr. 1).

Kontrolovat opálení elektrody rozdělovacího raménka podle obr.2. Naměřená hodnota se má pohybovat v rozsahu $69^{+0,02}_{-0,45}$ mm. V případě, že rozměr je menší než udaná hodnota, je nutno raménka vyměnit a znovu rozměr zkontrolovat.

- 2) Při příležitosti, kdy je sejmuto víko rozdělovače, překontrolovat mechanický stav odstředivého regulátoru následujícím způsobem:
Vačku magneta nastavíme (protáčením motoru) do polohy, aby žádný z vrcholů vačky neotvíral kontakty přerušovače. Rukou pootočíme rozdělovacím raménkem ve směru točení magneta až k dorazu. Po uvolnění raménka se toto musí samovolně vrátit do výchozí (základní) polohy. V případě, že se rozdělovací raménko samovolně nevrátí (vážně) nebo zůstalo-li již po běhu motoru na hodnotě max. předstihu, t.zn., že se nevrátilo do své základní polohy, je nutno magneto demontovat a odeslat k odborné prohlídce. Dále je nutno prohlédnout a očistit kontakty přerušovače, max. otevření kontaktů 0,25 až 0,35mm - tlak mezi sevřenými kontakty má být 0,60 - 0,70 kg.
- 3) Překontrolovat stav činného povrchu vačky a mazací plsti a v případě potřeby slabě přimazat olejem ON-1 (nízkotuhnoucí olej). Je nutno dbát, aby v důsledku přemazání nevníkl olej mezi kontakty přerušovače.
- 4) Překontrolovat stav rozdělovacího víka, zda není znečištěno nebo zda nemá praskliny. Dále je nutno dbát na dokonalé dotažení šroubů, které jsou činnou částí elektrického (primárního) okruhu. Při montáži kabelů vysokého napětí do rozdělovacího víka je nutno dbát na jejich vodivé spojení s elektrodami rozdělovacího víka. Dále je nutno udržovat stínicí rampy a kabely vysokého napětí v řádném stavu a čistotě, stejně tak keramické izolátory na koncových kabelů zasunutých do zapalovacích svíček.
- 5) Po 500 hod. provozu doporučujeme přezkoušet kondensátor. V případě, že není možno provést jeho přezkoušení a funkce zapalování není uspokojivá, nahraďte jej novým.
- 6) Po provedení této periodické kontroly a údržby magneta je nutno ověřit činnost magnet na motoru. Při chodu motoru na obě magneta se pozvolna zvyšují otáčky motoru a sleduje se mezi 1000 až 1500 ot/min., zda nedochází k náhlému zvýšení otáček. Pak se provede pozvolné snižování otáček z 1500 na 1000 ot/min. a sleduje se pokles otáček. V případě, že dochází k náhlým změnám otáček, je nutno zjistit příčinu. V případě, že se na motoru nezjistí žádná závada, je nutno magneta demontovat a přezkoušet na zkušební stavu. Není-li tento k dispozici, je nutno nahradit vadná magneta novými.



Обр. 1
Fig. 1 - Обр. 1



Обр. 2
Fig. 2 - Обр. 2

- 7) Při výměně magnet je nutno dbát na seřízení vůle kuželového soukolí. Tato vůle se kontroluje měřícím axiální vůle levé a pravé předlohy pohonu magnetu (viz příloha 3, pozice 4 - knížky Popis, obsluha, udržování motoru M 337 a M 137 A) po demontáži náhonu dynama a pohonu otáčkoměru. Axiální vůle mezi předlohami a čelní plochou pouzdra ve svislé stěně motorové skříně nutno dodržet v rozsahu $0,6 \pm 0,1$ mm při dotažené přírubě vložky pohonu magnetu. Axiální vůle se v případě nutnosti zvětšuje vkládáním dalšího gumového těsnění mezi přírubu vložky pohonu magnetu a motorovou skřín.

OPATŘENÍ PROVEDE : Uživatel

NÁKLADY : Nevzniknou

POTŘEBNÝ MATERIÁL DODÁ : Výrobce na objednávku uživatele.

PLATNOST BULLETINU : Ihned po obdržení - při předepsaných prohlídkách motorů.

21. 5. 1971

Ing. V. Česák v.r.

.....
Zástupce výrobce

Ing. B. Homola v.r.

.....
Zástupce odběratele u výrobce

Ing. Holovský v.r.

.....
Česká letecká inspekce

Ing. F. Háva v.r.

.....
OMNIPOL