



INSTRUKCJA SERWISOWA

Zmiana procedury i momentów dokręcenia głowic cylindrów w silnikach ROTAX® typ 912i, 912 oraz 914 (wszystkie wersje)

ATA System: 72-00-00 Silnik

OPCJONALNY

1) Zastosowanie

Aby osiągnąć zadowalające efekty, procedury zawarte w niniejszym dokumencie muszą być wykonywane za pomocą zatwierdzonych metod oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami narodowymi.

BRP-Rotax GmbH & Co KG. nie ponosi odpowiedzialności za jakość wykonanych prac oraz zgodność ich wykonania z wymaganiami niniejszego dokumentu.

1.1. Dotyczy silników

- Wszystkie wersje silników typu 912i, 912 oraz 914.

1.2. Powiązane dokumenty techniczne (ASB/SB/SI/SL)

brak

1.3. Przyczyna wydania

W procesie ciągłego doskonalenia produktu wprowadzono nową procedurę oraz momenty dokręcenia przy instalacji głowic cylindrów w zależności od odpowiedniego typu karteru.

- Nowa procedura dokręcenia zapewnia bardziej niezawodną i trwałą szczelność połączeń pomiędzy głowicami i cylindrami.

1.4. Przedmiot

Zmiana procedury i momentów dokręcenia głowic cylindrów w silnikach ROTAX® typ 912i, 912 oraz 914 (wszystkie wersje).

1.5. Termin wykonania

Poniższe instrukcje obsługowe winny zostać wzięte pod uwagę przy jakichkolwiek pracach obsługowych, modernizacyjnych, naprawie lub remoncie.

OSTRZEŻENIE Niezastosowanie się do powyższych instrukcji może być przyczyną uszkodzenia silnika, obrażeń lub śmierci.

1.6. Zatwierdzenie

Zawartość techniczna niniejszego dokumentu została zatwierdzona organ DOA Nr. EASA.21J.048.

1.7. Czasochłonność

Szacowana ilość roboczogodzin:

silnik zabudowany na statku powietrznym – ponieważ nakład pracy na wykonanie biuletynu zależy od sposobu zabudowy silnika, nie jest on możliwy do oszacowania przez producenta.

1.8. Dane masowe

zmiana ciężaru - bez zmian
moment bezwładności - brak wpływu

1.9. Obciążenie elektryczne

bez zmian

1.10. Oprogramowanie towarzyszące

bez zmian

1.11. Dokumentacja związana

Oprócz niniejszych informacji technicznych stosować się do aktualnych wydań:

- wszystkie odnośne Alarmowe Biuletyny Serwisowe (ASB)
- wszystkie odnośne Biuletyny Serwisowe (SB)
- wszystkie odnośne Instrukcje Serwisowe (SI)
- wszystkie odnośne Listy Serwisowe (SL)
- Instrukcja Obsługi Technicznej (MM) Bazowa
- Instrukcja Obsługi Technicznej (MM) :Liniowa

WSKAZÓWKA: Aktualność dokumentacji można określić, sprawdzając wykaz zmian w danej Instrukcji. Pierwsza kolumna wykazu pokazuje numer zmiany. Porównaj numer zmiany z aktualnym numerem w wykazie dokumentacji ROTAX, dostępnym na stronie www.FLYROTAX.com. Uaktualnienia i strony ze zmianami mogą być pobierane bezpłatnie.

1.12. Inna dokumentacja związana

nie dotyczy

1.13. Zamiennosc części

nie dotyczy

2) Informacja materiałowa

2.1) Materiał – koszt i dostępność

Cena i warunki zamówienia materiałów będą dostarczone na życzenie przez Autoryzowanych Dystrybutorów ROTAX® lub ich Centra Serwisowe.

2.2) Informacja o współudziale producenta

- Jakakolwiek możliwa pomoc ze strony BRP-Powertrain zostanie ustalona indywidualnie poprzez Autoryzowanych Dystrybutorów ROTAX® lub ich Centra Serwisowe.

2.3) Materiały wymagane na jeden silnik

brak

2.4) Materiały wymagane na jeden zespół jako część zamienna

brak

2.5) Możliwości przerabiania części

brak

2.6) Narzędzia specjalne/środki smarujące-/klejące-/smarujące

Cena i warunki zamówienia materiałów będą dostarczone na życzenie przez Autoryzowanych Dystrybutorów ROTAX® lub ich Centra Serwisowe.

Opis	Nr kat.	Zastosowanie
Płytki ustalające cylindry	877263	głowica cylindra

UWAGA

Używając narzędzi specjalnych przestrzegaj wymagań ich producenta.

INSTRUKCJA SERWISOWA

3) Wykonanie / Instrukcje

WSKAZÓWKA: Przed przystąpieniem do prac przeczytaj całą dokumentację, tak by upewnić się że procedury i wymagania są całkowicie zrozumiałe.

Wykonanie Wszystkie prace muszą być wykonane i zatwierdzone przez jedną z następujących osób lub instytucji:

- ROTAX® - Autoryzowany Dystrybutor lub jego Ośrodek Serwisowy
- Osoby z aktualnym przeszkoleniem na odpowiedni typ silnika. Tylko autoryzowany personel (iRMT, poziom Obsługa Techniczna – Bazowa).
- Mechanicy po szkoleniu na typ silnika.

WSKAZÓWKA: Wszystkie prace muszą być wykonane zgodnie z wymaganiami odnośnej Instrukcji Obsługi Technicznej.

Instrukcje

bezpieczeń-
stwa

OSTRZEŻENIE Oznacza instrukcję, której nieprzestrzeganie może spowodować poważne obrażenia, włączając możliwość śmierci.

PRZESTROGA Wskazuje instrukcję, której nieprzestrzeganie może spowodować mniejsze lub umiarkowane obrażenia.

UWAGA Wskazuje instrukcję, której nieprzestrzeganie może spowodować poważne uszkodzenie silnika lub jego podzespołu.

WSKAZÓWKA ŚRODOWISKOWA

Wskazówka środowiskowa podaje porady i zachowania mające na celu ochronę środowiska naturalnego.

3.1) Informacje na temat obsługi

Patrz odnośna Instrukcja Obsługi Technicznej – Bazowa dla odpowiedniego typu silnika. Rozdz. 72-00-00 Montaż głowicy cylindra.

3.1.1) Montaż głowicy cylindra

Montaż głowicy cylindra jak opisano w IOT-Bazowa, rozdz. 72-00-00.

Następujące kroki są związane z obsługą techniczną:

Procedura dokręcenia:

WSKAZÓWKA: Montuj tylko oczyszczone części! Usuń pozostałości nagaru i oleju z powierzchni styku pomiędzy głowicami a cylindrami.

Patrz Rys. 1.

Krok	Procedura
1	Unieś cylinder do momentu do momentu połączenia głowicy z kołnierzem centrującym. Patrz IOT-Bazowa rozdz. 72-00-00.
2	Oczyść i odtłuść gwinty szpilek. WSKAZÓWKA: Nakrętki M8 kołpakowa i kołnierзова również muszą być czyste i pozbawione pozostałości smarów.
3	Posmaruj smarem powierzchnie kontaktu nakrętek kołpakowych M8 z głowicami. WSKAZÓWKA: Nie nakładaj smaru pod nakrętki kołnierzowe M8.

INSTRUKCJA SERWISOWA

Krok	Procedura
4	Dokręć równomiernie ręką 2 nakrętki kołpakowe M8 oraz 2 nakrętki kołnierzowe M8 (max. moment 5 Nm), dopóki głowica nie osiadzie na cylindrze.
5	Przykręć 4 śrubami M6x25 płytkę ustalającą PN 877263 do kołnierza wlotu mieszanki głowicy cylindra. Moment dokręcenia 10 Nm, patrz Rys. 1. WSKAZÓWKA: Pozycjonuje to głowice cylindrów zapewniając płaszczyznę przylegania dla kolektora ssącego.
6	Dokręć nakrętki w odpowiedniej kolejności (patrz Rys. 2.) jak w poniższych krokach: Krok 1: wszystkie nakrętki kołpakowe i kołnierzowe M8 dokręć momentem 10 Nm. Krok 2: wszystkie nakrętki kołpakowe i kołnierzowe M8 dokręć momentem 30 Nm (- 5 Nm) WSKAZÓWKA: Wykonaj krok 3 kolejno dla każdej głowicy cylindra zachowując kolejność dokręcenia nakrętek pokazaną na Rys. 2. Krok 3: Poluzuj każdą z nakrętek o kąt 360° a następnie dokręć momentem 10 Nm + 150°.
7	Odkręć 4 śruby M6x25 i zdejmij płytkę ustalającą.

WSKAZÓWKA: Montaż pojedynczej głowicy cylindra lub dowolnej nakrętki oddzielnie nie jest dozwolone. Należy wykonać pełną procedurę montażu obydwu głowic wraz z zachowaniem kolejności i momentów dokręcenia nakrętek dla całego zespołu.

- Przywróć standardową konfigurację statku powietrznego

3.2) Próba silnika

Przeprowadź próbę silnika. Patrz rozdz. 12-20-00 IOT – Liniowa 912/914, aktualne wydanie.

3.3) Podsumowanie

Powyższe prace (sekcja 3), winny być przeprowadzane zgodnie z terminami podanymi sekcji 1.5).

| Znacznik zmiany na marginesie strony wskazuje na zmianę w tekście lub grafice.

Tłumaczenia dokonano według najlepszej wiedzy – w przypadku wątpliwości obowiązujący jest oryginalny tekst angielski oraz jednostki metryczne (Układ – SI).

3.4) Zapytania

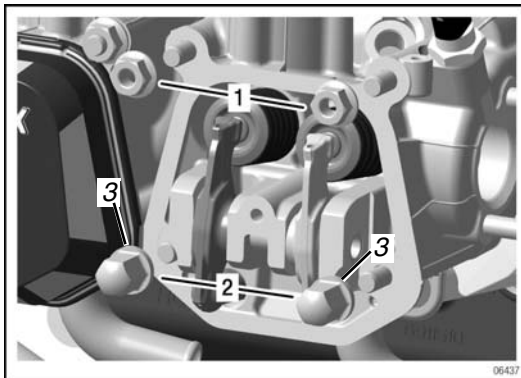
Zapytania odnoszące się do niniejszego biuletynu należy wysyłać do autoryzowanego dystrybutora ROTAX® dla danego terytorium.

Wykaz wszystkich dystrybutorów znajduje się na stronie www.FLYROTAX.com.

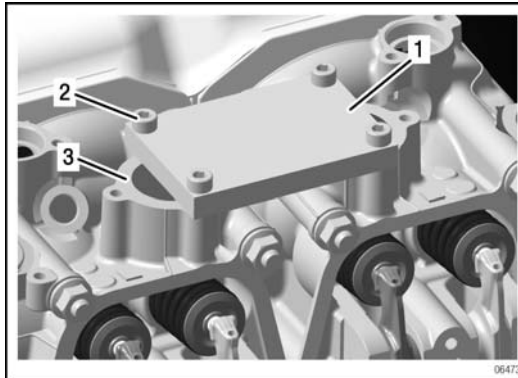
INSTRUKCJA SERWISOWA

4) Załącznik

Poniższe rysunki powinny dostarczyć dodatkowych informacji:

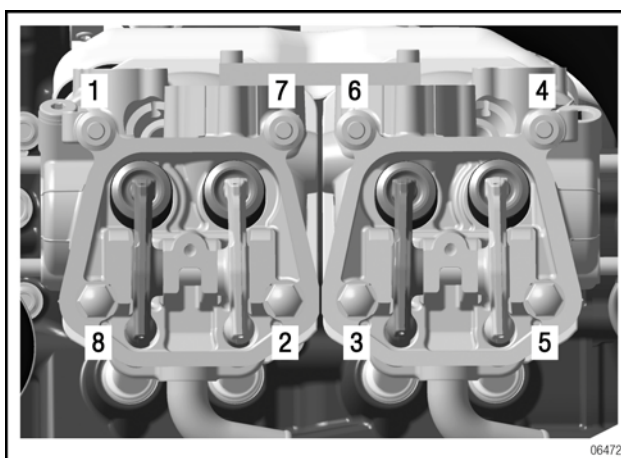


1 M8 } d i d a 5 } a i : [, æ
2 M8 } d i d a 5 } a i : [, æ
3 Ú { æ



1 Ú y d a 5 } a i : [, æ
} i Á æ E 8 7 7 2 6 3
2 M6x25 i d a 5 } a i : [, æ
3 S [y } a i : Á [| ^ d i a 5 } a i : [, æ

Rys. 1



S [| ^ d i a 5 } a i : [, æ

Rys. 2

WSKAZÓWKA: Rysunki w tym dokumencie pokazują typową budowę i mogą one nie przedstawiać wszystkich szczegółów lub dokładnego kształtu części, które spełniają tę samą lub podobną funkcję. Widoki zespołów nie są **rysunkami technicznymi** i spełniają jedynie funkcję informacyjną. W celu uzyskania szczegółowych danych należy odnieść się do aktualnej dokumentacji technicznej silnika, danego typ.