

ЭТАП 12: СИСТЕМА МОЙКИ И ПРОТИВООБЛЕДЕНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЛОБОВОГО СТЕКЛА

Одним из наиболее опасных явлений при полете может стать обледенение элементов планера и силовой установки.

В итоге самолет или вертолет теряет свои аэродинамические качества и может потерпеть катастрофу. Во избежание этого летательные аппараты оборудуются специальными противообледенительными

системами. На вертолете Ми-24 противообледенительная система защищает от обледенения лопасти несущего и рулевого винтов, входные устройства двигателей, а также передние стекла кабин экипажа.



На этом этапе вы соберете систему мойки и противообледенительной обработки лобового стекла на перегородке заднего пассажирского отсека.

ДЕТАЛИ



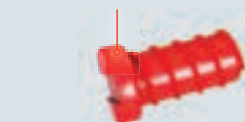
УЧАСТОК СБОРКИ



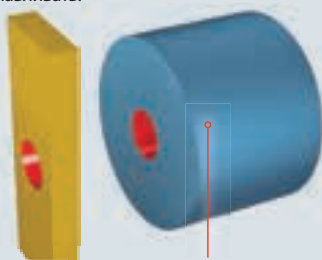
КЛЮЧ

Рисунки имеют цветовую маркировку, чтобы помочь вам понять, какие детали и куда устанавливать.

КРАСНЫЙ ЦВЕТ выделяет место, куда устанавливается или привинчивается новая деталь или детали.



ЖЕЛТЫЙ ЦВЕТ обозначает новую деталь/новые детали.



СЕРО-ГОЛУБОЙ ЦВЕТ обозначает ранее смонтированный узел, на который устанавливается новая деталь.

СОВЕТ

ЗАТЯГИВАНИЕ ВИНТОВ

Винты, кодовое обозначение которых оканчивается литерой М (например, ВМ и СМ), предназначены для ввинчивания в металл, а те, код которых заканчивается на Р (такие как ВР и СР), вворачиваются в пластмассу. Винты-саморезы сами нарезают резьбу в предварительно просверленном отверстии. Чтобы винт не заклинило, не завинчивайте его сразу до конца, сначала закрутите лишь наполовину. Затем выверните его и выньте стружку от нарезанной резьбы. Наконец, завинтите винт в гнездо до упора. Всегда крепко держите рукоять отвертки, крутите и надавливайте с усилием. Не затягивайте винты в пластик слишком сильно. Завинчивая винты в металл, убеждайтесь, что они затянуты надежно: их головка должна прочно прилегать к опорной поверхности.

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Номер	Название детали	Кол-во	Материал
12A	Перегорodka заднего пассажирского отсека	1	Цинк
12B	Деталь 1	1	АБС-пластик
12C	Система мойки и противообледенительной обработки лобового стекла	1	АБС-пластик
12D	Патрубки	2	АБС-пластик
12E	Зажим	2	АБС-пластик
AM	Винт 1,7×3 мм	2+1*	Металл
HM	Винт 2,3×4 мм	2+1*	Металл
EP	Винт 2,0×5 мм	2+1*	Металл
GP	Винт 1,7×4 мм	1+1*	Металл

*Включая запасные

1 КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ 1

Возьмите деталь 1 (12B) и разместите ее на правой стороне перегородки заднего пассажирского отсека (12A), как показано на рисунке А. Привинтите с обратной стороны винтом GP (рис. В).

Рис. А

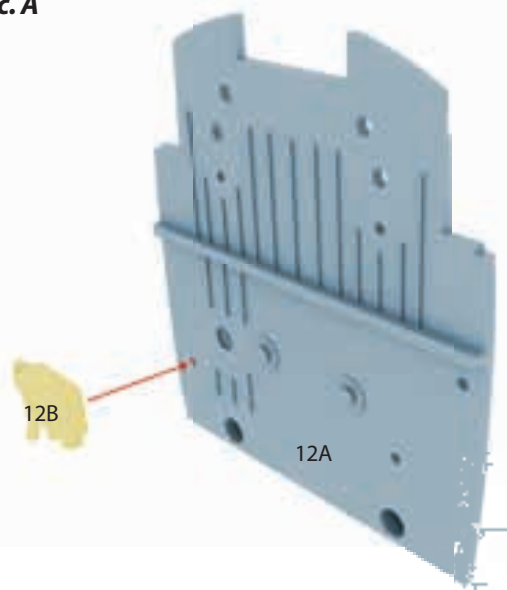
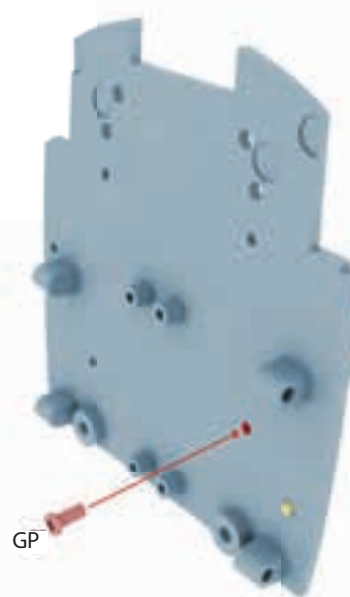
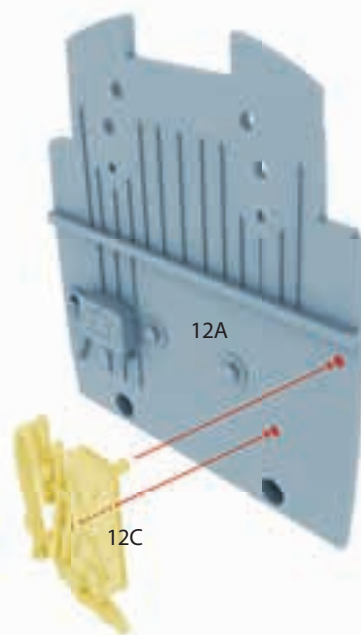


Рис. В



2 СИСТЕМА МОЙКИ И ПРОТИВООБЛЕДЕНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЛОБОВОГО СТЕКЛА

Поместите систему мойки и противообледенительной обработки лобового стекла (12С) на левой стороне перегородки заднего пассажирского отсека (12А). Вставьте ее на место при помощи штифтов (рис. А).



3 КРЕПЛЕНИЕ ПАТРУБКОВ

Установите патрубки (12D) на нижней части перегородки заднего пассажирского отсека (12A) так, чтобы штифты прошли сквозь штифтовые отверстия, и патрубки смотрели вниз, как показано на рисунке А. Привинтите каждый патрубок с обратной стороны одним винтом EP (рис. В).

Рис. А

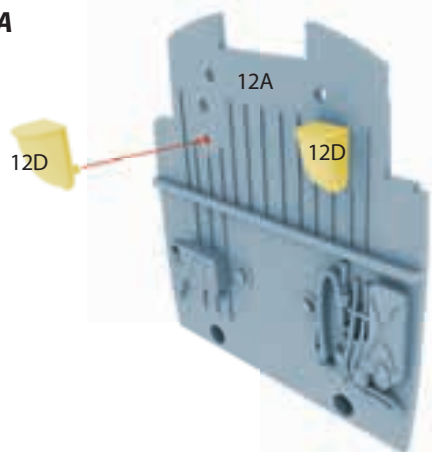
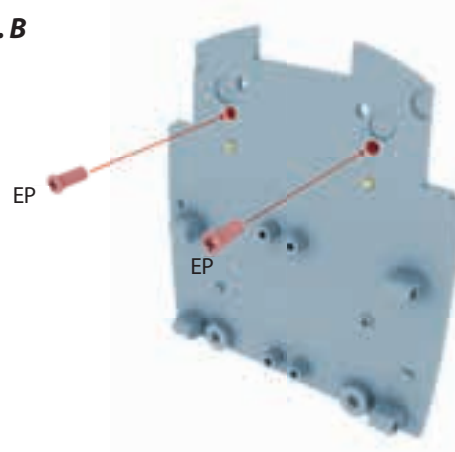


Рис. В



3 КРЕПЛЕНИЕ ПЕРЕГОРОДКИ К КРЫШЕ КАБИНЫ

Присоедините перегородку заднего пассажирского отсека (12A) к крыше кабины (11A) и привинтите двумя винтами НМ (рис. А). Расположите провода светильников крыши кабины, так чтобы они прошли под выступающими винтовыми отверстиями посередине перегородки, и закрепите, привинтив зажимы (12E) двумя винтами АМ (рис. В).

Рис. А

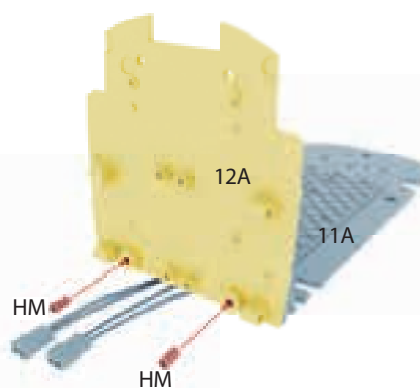
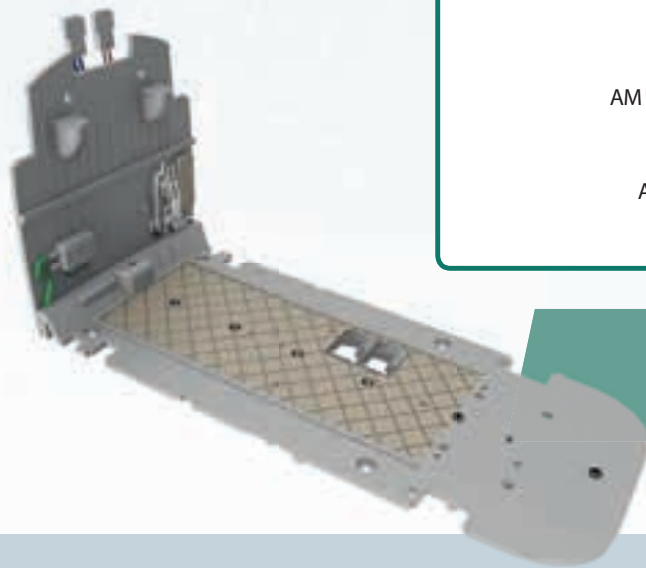
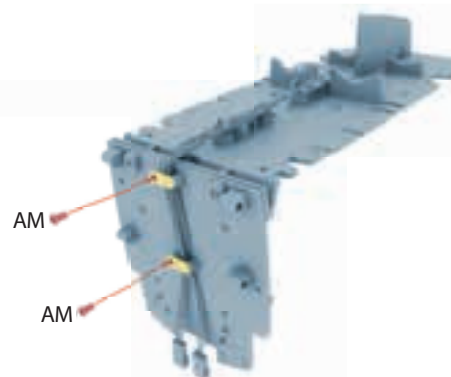


Рис. В



**СБОРКА НОМЕРА 12
ЗАКОНЧЕНА**