

ЭТАП 18: НОСОВОЕ ШАССИ

На этом этапе вы начнете сборку носового шасси.

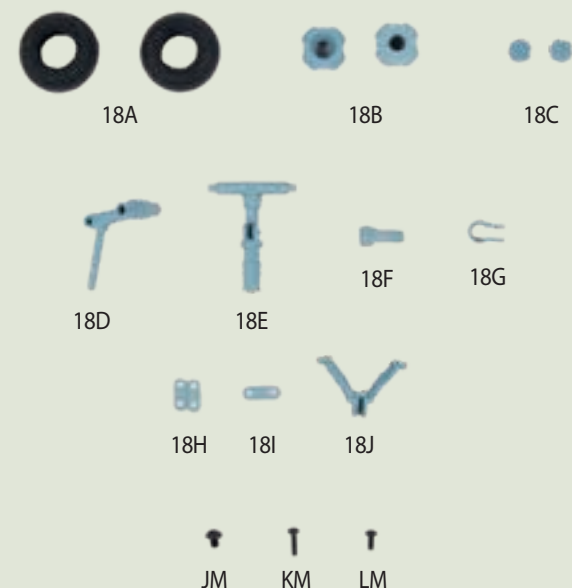
Вертолет Ми-24 снабжен трехстоечным колесным шасси, убирающимся в полете. Стойки шасси оборудованы жидкостно-газовыми амортизаторами. Уборка и выпуск шасси обеспечивается вспомогательной

гидравлической системой вертолета. Если же эта система выйдет из строя, то в действие вступает основная гидравлическая система.



С этим номером вы получили шину носового колеса, носовое колесо, колпак носового колеса, цилиндр-подкос убирания носового колеса, стойку и ось убирающегося шасси носового колеса, шлиц-шарнир, три части главного шатуна и рычаг двухзвенника шасси.

ДЕТАЛИ



УЧАСТОК СБОРКИ



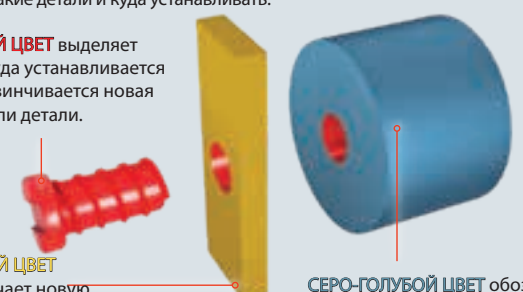
КЛЮЧ

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

РАБОТАЙТЕ НА ПОДНОСЕ

Многие детали этого этапа сборки малы. Тщательно распакуйте их все и работайте на подносе, чтобы ни одной из них не потерять. Возможно, вам понадобится пинцет для работы с самыми мелкими деталями.

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Номер	Название детали	Кол-во	Материал
18A	Шина носового колеса	2	ПВХ
18B	Носовое колесо	2	АБС-пластик
18C	Колпак носового колеса	2	АБС-пластик
18D	Цилиндр-подкос убирания носового колеса	1	Цинк
18E	Стойка и ось убирающегося шасси носового колеса	1	Цинк
18F	Шлиц-шарнир	1	Цинк
18G	Главный шатун 1	1	Цинк
18H	Рычаг двухзвенника шасси	2	Цинк
18I	Главный шатун 2	1	Цинк
18J	Главный шатун 3	1	Цинк
JM	Винт 2,3×3×5 мм	2+1*	Металл
KM	Винт 1,7×5 мм	1+1*	Металл
LM	Винт 1,7×4 мм	6+2*	Металл

*Включая запасные

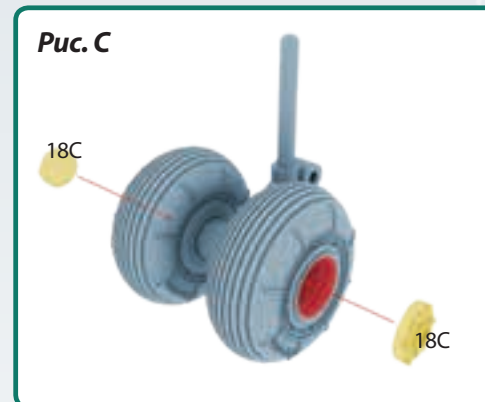
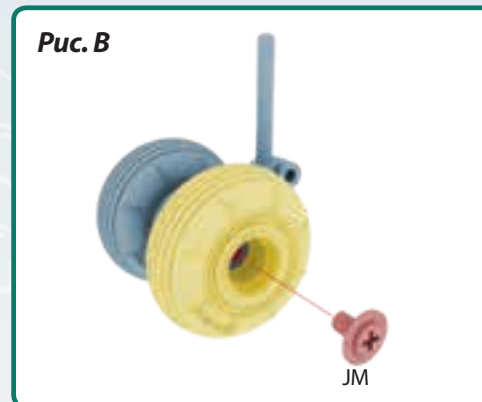
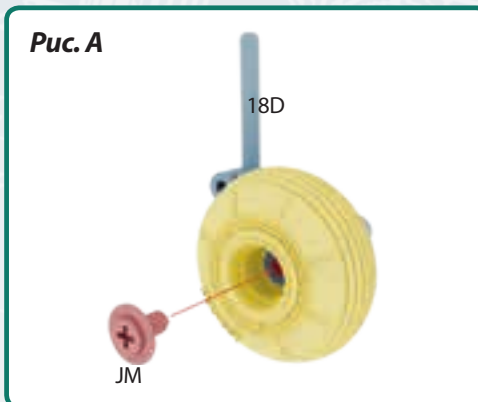
1 НАДЕВАНИЕ ШИН

Возьмите шины носового колеса (18А) и поместите их в емкость с горячей водой примерно на 5 минут. От этого они на время станут более эластичными, и их будет легче надевать. Как только шины размягчатся, наденьте каждую шину носового колеса (18А) на соответствующее носовое колесо (18В) (рис. А)



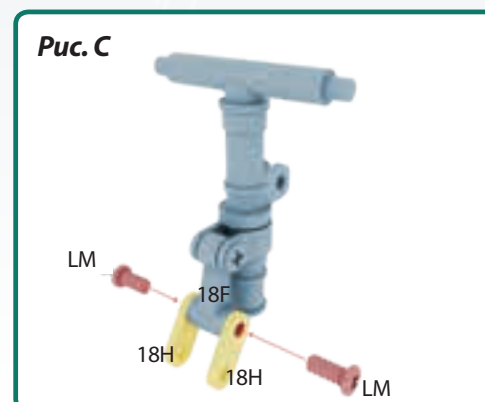
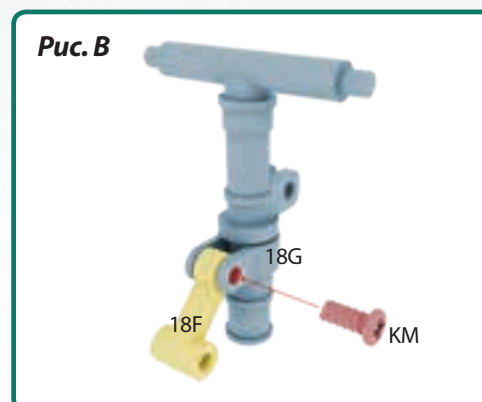
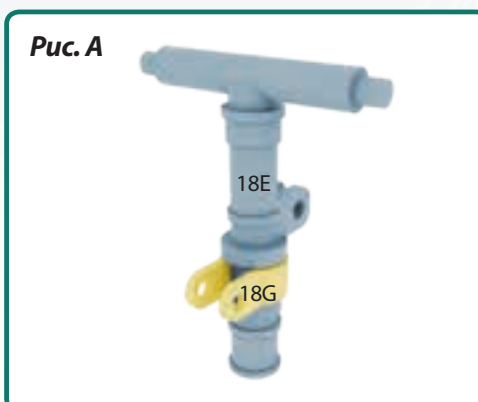
2 КРЕПЛЕНИЕ КОЛПАКОВ

Присоедините носовое колесо (18В) к одной из сторон цилиндра-подкоса убирающего носового колеса (18D) и привинтите винтом JM (рис. А). Повторите этот процесс с другой стороны цилиндра-подкоса, используя второе носовое колесо (рис. В). Наконец, закройте носовые колеса (18В) колпаками носовых колес (18С) (рис. С).



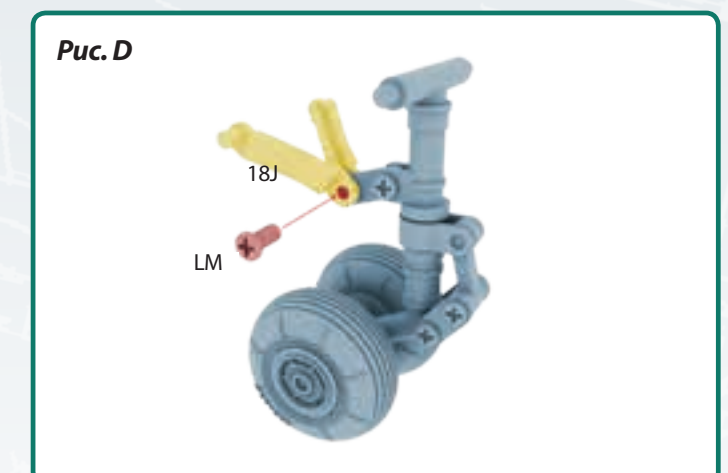
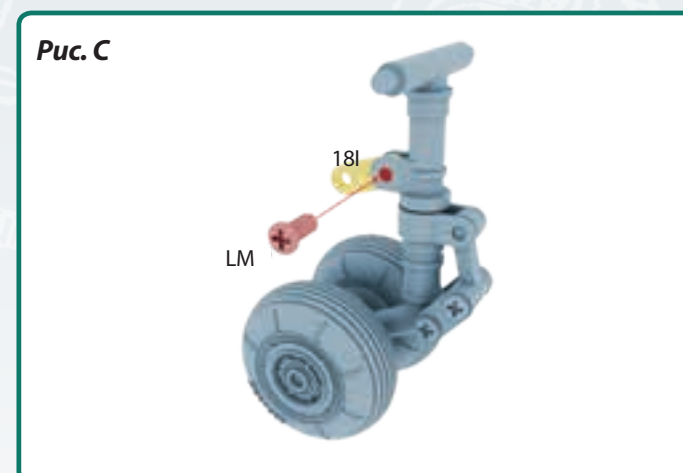
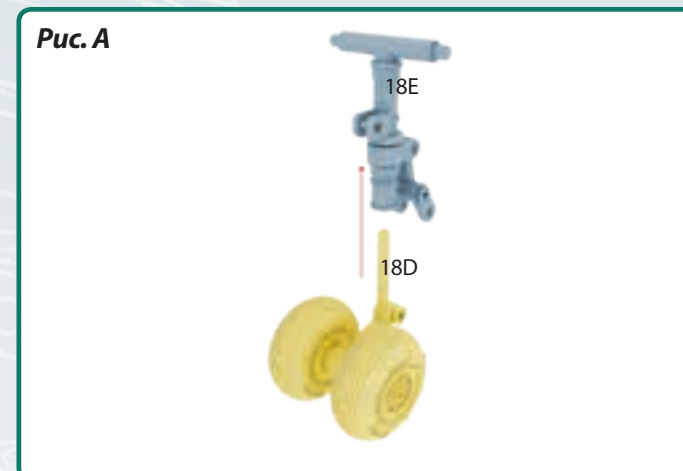
3 СБОРКА СТОЙКИ ШАССИ

Вставьте главный шатун 1 (18G) в стойку и ось убирающегося шасси носового колеса (18Е) (рис. А). Два ушка на концах шатуна можно немного раздвинуть, чтобы легче подогнать деталь. Привинтите главный шатун 1 (18G) к узкому концу шлиц-шарнира (18F) винтом КМ (рис. В). Затем привинтите два рычага двухзвенника шасси (18Н) с каждой стороны шлиц-шарнира (18F) двумя винтами LM (рис. С).



4 СОЕДИНЕНИЕ НОСОВОГО КОЛЕСА СО СТОЙКОЙ ШАССИ

Вставьте цилиндр-подкос убирающего носового колеса (18D) в стойку и ось убирающегося шасси носового колеса (18Е) (рис. А). Затем привинтите два рычага двухзвенника шасси (18Н) с каждой стороны цилиндра-подкоса убирающего носового колеса (18D) двумя винтами LM (рис. В). Привинтите главный шатун 2 (18I) к стойке и оси убирающегося шасси носового колеса (18Е) винтом LM (рис. С). Наконец, привинтите главный шатун 3 (18J) к главному шатуну 2 (18I) винтом LM (рис. D).



СБОРКА НОМЕРА 18 ЗАКОНЧЕНА