

## 2.8. Wyważenie powierzchni sterowych (Rys.14.) .

Po każdej naprawie lub ponownym lakierowaniu steru wysokości , lotek lub steru kierunku należy sprawdzić wyważenie masowe danego elementu . W tym celu :

1. Zważyć sprawdzany ster ( Q ) ,
2. Podwiesić ster na nitkach za okucia zawiasowe ,
3. Przyłożyć dynamometr w określonym punkcie krawędzi spływu i określić wielkość siły potrzebnej do podtrzymania steru cięciwą w poziomie ( P ) ,
4. Zmierzyć odległość punktu przyłożenia dynamometru od osi obrotu ( l ) ,
5. Obliczyć wielkość ramienia środka masy steru

$$s = ( P \cdot l ) : Q$$

gdzie :

l = odległość punktu zaczepienia dynamometru od osi obrotu steru

P = odczyt dynamometru

Q = ciężar steru

Wyważenie jest poprawne , gdy spełniony jest warunek :

8	- dla lotki zewn.	$s \leq 14 \text{ mm}$
	- dla lotki wew.	$s \leq 14 \text{ mm}$
	- dla steru wysokości	$s \leq 30 \text{ mm}$
	- dla steru kierunku	$s \leq 11 \text{ mm}$

Jeżeli wymiar „ s „ przekracza dopuszczalną wielkość maksymalną , należy ster wyważyć ciężarkiem wlanym do noska w punktach „B” ( Rys.14. ) :

1. Wykonać otwór  $\varnothing 10$  w odległości :
  - dla lotki ok.30 mm od krawędzi natarcia , w bocznej ścianie zamykającej ,
  - dla steru wys. i kier. ok. 120 mm od noska , w ścianie kołpaka wysięgnika ,
2. Określić potrzebną wielkość dodatkowej masy wyważającej ,
3. Przygotować kompozycję żywicy np. Ep53/Z-1 lub L-285/H-286 , wsypać śrutu ołowianego i odważyć odpowiednią porcję .
4. Ustawić ster noskiem w dół i wlać odważoną porcję do noska przez otwór .
5. Po utwardzeniu sprawdzić wyważenie , następnie zaślepić otwór wg. instrukcji napraw.

## 2.9. Bezpiecznik liny holowniczej .

Należy stosować bezpiecznik liny holowniczej o sile zrywu 677 daN (690 kG)  $\pm 10 \%$