

A22_0125

Вскрытие отверстий в новых фюзеляжных узлах крепления подкосов A22 и A22L.

Инструмент: сверла $\varnothing 5.7\text{mm}$, $\varnothing 6.0\text{mm}$, $\varnothing 7.7\text{mm}$, $\varnothing 8.0\text{mm}$, развёртки $\varnothing 6\text{H9}$, $\varnothing 8\text{H9}$, ось калибровка $\varnothing 8\text{mm}$ (хвостовик сверла $\varnothing 8\text{mm}$).

Выполнение:

1. Наложить старый узел на новый. Вставить ось $\varnothing 8$ в ШМ узлов, чтобы их зацентровать. Выровнять по краям и зажать их между собой. См. Рис.1.
2. Зацентровать отверстия $\varnothing 8\text{mm}$ и $\varnothing 6\text{mm}$ сверлом $\varnothing 8\text{mm}$ и $\varnothing 6\text{mm}$. См. Рис.2.
3. Просверлить новый узел сверлом $\varnothing 7.7\text{mm}$ и $\varnothing 5.7\text{mm}$. См. Рис.3.
4. Развернуть отверстия развёртками $\varnothing 8\text{H9}$ и $\varnothing 6\text{H9}$ См. Рис.4.

Making bolt holes in the new wing-strut-to-fuselage attachment fittings of A22 and A22L

Tools: drill bits $\varnothing 5.7\text{mm}$, $\varnothing 6.0\text{mm}$, $\varnothing 7.7\text{mm}$, $\varnothing 8.0\text{mm}$; reamers $\varnothing 6\text{H9}$, $\varnothing 8\text{H9}$; $\varnothing 8\text{mm}$ aligning pin ($\varnothing 8\text{mm}$ drill bit stem).

Instructions:

1. Put the old fitting on top of the new one. Insert the $\varnothing 8\text{mm}$ aligning pin into the ball bearings of the fittings to align them. Align the fittings' edges and fix them to each other. See Fig.1.
2. Mark the $\varnothing 8\text{mm}$ and $\varnothing 6\text{mm}$ holes with $\varnothing 8\text{mm}$ and $\varnothing 6\text{mm}$ drill bit. See Fig.2.
3. Drill the new fitting with $\varnothing 7.7\text{mm}$ and $\varnothing 5.7\text{mm}$ drill bits. See Fig.3.
4. Ream the holes with $\varnothing 8\text{H9}$ and $\varnothing 6\text{H9}$ reamers. See Fig.4.