



1994-10-31

STM

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE
BESTÄMMELSER

B-4C

Sid 1 (2)

SLAGNING AV LINOR

1. Allmänt

Slagning av linor för styrsystem och övriga reglage samt staglinor i segelflygplan och motorsegelflygplan får utföras med följande metoder:

- Slitsning. Utföres enligt underlag i FAA AC 43.13.
- Taluritklämman. Utföres enligt punkt 2 i detta STM.
- Nicopressklämman. Utföres enligt punkt 3 i detta STM.

Mått och toleranser i detta STM gäller för lina med stålkärna, norm LN 9374 eller 9389.

Om flygplanstillverkaren ej särskilt föreskrivet annat, skall lina enligt LN 9374 användas.

2. Slagning med taluritklämman

Linan skall före slagning sträckas runt kauset, och linklämman placeras 1-2 mm från kauset, så att klämman efter slagning ej pressar mot kauset. Linans ände skall sticka ut minst 3 mm ur klämman. Trä gärna på en bit plastslang med innerdiameter passande den slagna klämmans ytterdiameter, som skydd för vassa trådändar (Före slagning!). Olja slagverktygets klämspår och styrpinnar lätt. Vid sammansättning av verktygets båda halvor, skall verktygsnumret på båda dynorna vara åt samma håll. Verktyget slås med kraftig hammare (ca ½ kg), mot ett plant och stabilt underlag, tills nedanstående toleranser innehålls. Detta innebär normalt att klämmans "skägg" skall kunna brytas av för hand eller med en klen flackstång. Kontrollera klämman enligt tabell på sid 2, där även typ av klämmor och verktyg framgår.

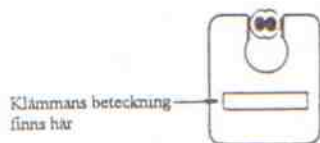
3. Slagning med Nicopressklämman

Linan skall före slagning sträckas runt kauset, och linklämman placeras 1-2 mm från kauset, så att klämman efter slagning ej pressar mot kauset. Linans ände skall sticka ut minst 3 mm ur klämman. Trä gärna på en bit plastslang med innerdiameter passande den slagna klämmans ytterdiameter, som skydd för vassa trådändar (Före slagning!). För klämman som fordrar tre klämningar skall mittenklämningen göras först, sedan mot kauset och sist längst från kauset. Kontrollera varje klämning med nicopressstolk med samma bokstav som ingår i klämmans typnummer enligt fig. nedan. Typ av verktyg och klämmor framgår av tabell på sid 2.

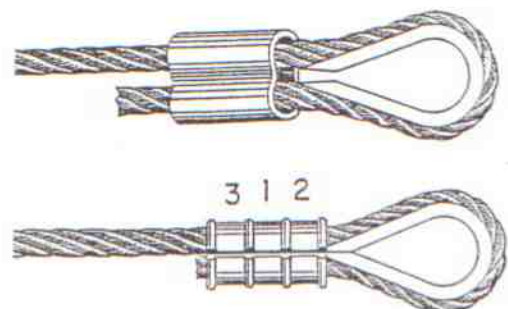
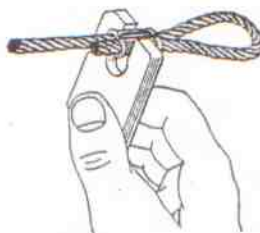
Linklämmorna finns i två utförande, ren koppar eller förzinkad koppar. Till lina enligt LN 9374 får båda typerna användas, till lina enligt LN 9389 (rostfri) endast förzinkad.

4. Behörighet

Slagning av linor får utföras av segelflygtekniker eller flygverkstad.



Kontroll av nicopressklämman



Ögleslagning med nicopress



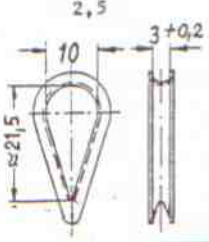
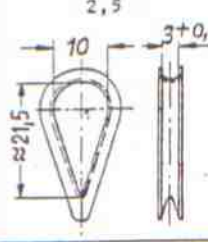
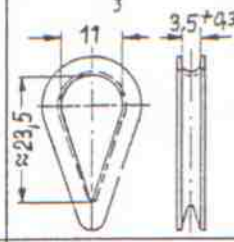
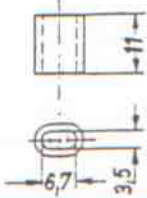
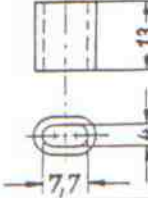
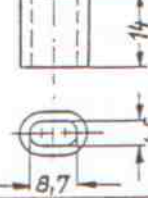
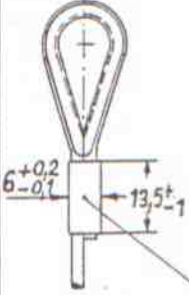
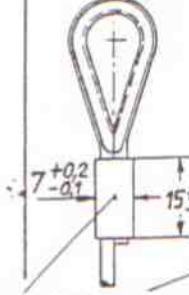
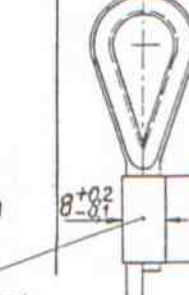
1994-10-31

S T M

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE BESTÄMMELSER

B-4C

Sid 2 (2)

ARBETS- och PROVNINGSFÖRESKRIFT Talurit linklämma		mått mm		
Lina Ln 9374 Nominell diameter	2,4	2,7	3,2	
Tillåten diameter 1)	2,4 till 2,6	2,7 till 3,1	3,2 till 3,5	
Kås A DIN 6899 Nominell storlek	2,5 	2,5 	3 	
Slagverktyg Firma Talurit nr	3	3,5	4	
Aluminiumklämma nr Fa Talurit	3	3,5	4	
Mått				
Mått i pressat- slaget tillstånd PROVNINGSMÅTT 1)				
	Mätas på klämmans mitt			
Övriga provkriterier	<p>a) Den slagna klämmen får ej beröra kåsets ända.</p> <p>b) Linändan, avklippta, måste sticka ut något ur klämma</p> <p>c) Klämmen måste vara strickfri. Kontrolleras med ett 5x förstöringsglas.</p> <p>d) Användes två klämmor skall båda klämmorna uppfylla provningskraven.</p>			
1) Mätas med skjutmått med 0,1 mm nonieskala.				

Linklämmor typ Nicopress

Lindiameter (mm)	Klämma nr (ren koppar)	Klämma nr (förzinkad)	Verktyg beteckning	Klämmans ung. längd (före) (mm)	Klämmans ung. längd (efter) (mm)	Antal pressningar	Testad styrka (DaN)
1.2	18-11-B4	28-11-B4	B4	9,5	11	1	155
1.6	18-1-C	28-1-C	C	9,5	11	1	250
2.4	18-2-G	28-2-G	G	11	13	1	535
3.2	18-3-M	28-3-M	M	14	19	3	1040
4.0	18-4-P	28-4-P	P	16	22	3	1380
4.8	18-6-X	28-6-X	X	25	32	4	1970