ZLIN AIRCRAFT a.s.
Letiště 1578, 765 81 Otrokovice,
Česká republika
e-mail: zlinservice@zlinaircraft.eu
http://www.zlinaircraft.eu

ZÁVAZNÝ
SERVISNÍ BULLETIN

Z Á V A Z N Ý B U L L E T I N Z 50/36a, Z 50M/06a

1. TÝKÁ SE: Všech letounů Z50LA, Z50LS, Z50LE, Z50LX, Z50M.

2. DŮVOD: Výskyt trhlin ve svaru v místě připojení páky na dolním závěsu odlehčovací plošky směrového kormidla.

3. OPATŘENÍ:
   3.1. Páku vyztužit přivařením výztuhy.
   3.2. V průvodní technické dokumentaci předepsána kontrola pák na odlehčovacích ploškách SOP a VOP při předletové prohlídce a prohlídkách draku.

4. OPATŘENÍ PROVÉST: Ihned po obdržení bulletinu.

5. PROVEDE: Uživatel nebo výrobce.

6. NÁKLADY HRADÍ: Uživatel. Při provedení ve výrobním závodě oprava bezplatná.

7. POTŘEBNÝ MATERIÁL: Na požádání uživatele dodá výrobce bezplatně.

8. POSTUP PRÁCE: Dle přílohy č.1.

9. BULLETIN NABÝVÁ ÚČINNOSTI DO 30 DNŮ OD DATA SCHVÁLENÍ SLI.

10. PŘÍLOHY:
    10.1. Pracovní postup.
    10.2. Obrazová část.
    10.3. Nové listy Technického popisu a návodu k obsluze Z50LA, Z50LS, Z50LE, Z50LX, Z50M.
    10.4. Nové listy Letové příručky Z50LA, Z50LS, Z50LE, Z50LX, Z50M.

ing. Antonín Partika
.....
Zástupce výrobce

ing. Milan Vyhnálek
.....
SLI Praha

21.12.1994
.....
Datum schválení SLI

Datum stažení: 14.03.2018

P R A C O V N Í P O S T U P :

1) Vyrobit výztuhu dle přílohy č.2, nebo ji objednat u výrobce.
2) Odpojit táhlo ovládání odlehčovací plošky směrového kormidla.
3) Demontovat od lehčovací plošku.
4) Po odvrtání 3ks nýtů sejmout dolní závěs s pákou.
5) Pomocí lupy provést vizuální kontrolu na trhliny. V případě pochybnosti použít jinou vhodnou defektoskopickou metodu.
6) V místě budoucích svarů odstranit ze závěsu nátěr a vrstvu kadmia.
7) Svarem TIG přivařit výztuhu dle přílohy č.2.
8) Případné trhliny odbrousit a opravit původní svar.
9) Po očištění svarů a odmaštění obnovit povrchovou ochranu (základní barva + vnější nátěr).
10) Ustavit závěs na odlehčovací plošku dle původních otvorů pro nýty.
11) Původní otvory převrtat - přední Ø 3,1 (2x), zadní Ø 3,6mm (1x).
12) Nýtovat 2x nýt 3x19 a 1x nýt 3,5x18. Hlavy nýtů zatřít barvou.
13) Kontrolovat pohyblivost ložiska na páce.
14) Namontovat odlehčovací plošku zpět na směrové kormidlo.
15) Zapojit táhlo ovládání odlehčovací plošky.
16) Kontrolovat funkci ovládání odlehčovací plošky.
17) Zapsat provedení bulletinu do letadlové knihy.

Datum stažení: 14.03.2013

ZLIN AIRCRAFT a.s. Otrokovice	PŘÍLOHA K ZÁVAZNÉMU BULLETINU Z 50/36a Z 50M/06a	Příloha č.2

VÝZTUHA

Materiál: L-CM3.33, plech 1mm

Svar TIG - použít wolframovou elektrodu a přídavný materiál Böhler DCMS-IG ⌀1,6