

# OMNIPOL a s. PRAHA



ZÁVOD SPP n.p. KUNOVICE

## PROVOZNÍ BULLETIN č. L 13/007

List č. 1

Listů : 5

**Týká se:** Vyztužení potahu zadní části trupu letounů L 13 od 1. do 17. serie včetně.

**Důvod:** Po delší době provozu může dojít v důsledku únavy materiálu k praskání potahu zadní části trupu mezi spárou pro závěs stabilizační plochy a přepážkou č. 14. Úprava provedená dle provozního bulletinu č. L13/004 tuto závadu zcela odstranila.

**Opatření:** U letounů L 13 od 1. do 17. serie, kde byl zjištěn prasklý potah zadní části trupu, provést vyztužení dle tohoto bulletinu. Při generálních revizích pak provést u všech letounů od 1. do 17. serie.

**Provést nejpozději do:** Ihned!

**Provede:** Uživatel

**Náklady hradí:** Dodavatel

**Materiál dodá:** Dodavatel


**Seznam materiálu a postup práce je uveden na listech č. .... 2 a 3**


**Přílohy:** 2 listy vyobrazení

**Bulletin nabývá platnosti dnem doručení odběrateli.**

  
-----  
výrobce

  
-----  
Zástupce zákazníka

  
-----  
Omnipol

  
-----  
Státní letecká správa  
při min.dopravy

L13/007/P

Materiál potřebný k úpravě.

Běž. č.	Ks	Název	Č.v.	materiál	rozměry
1.	2	Výztužný plech		42 4253.6	Pl. 0,63 60x100
2.	1	Krycí pas		dle normy	pas 60 DIN L 554; dl.1300
3.		Lepicí lak		C 1107	0,05 kg
4.		Hliníkový lak		3067-01	0,05 kg
5.	2	Nýt zapuštěný	3,5x8 ČSN 02 2320.5	dle normy	
6.	10	Nýt zapuštěný	3x7 ČSN 02 2320.5	dle normy	
7.	8	Nýt zapuštěný	2,6x6 ČSN 02 2320.5	dle normy	

Postup práce.

1. Demontáž směrového kormidla dle obr.č. 2.

Provést demontáž směrového kormidla pro možnost nanýtování obou výztužných plechů. Dále provést odstranění "krycího pasu" pos. (2), řez B-B z kýlové plochy. /Řez B-B kreslen již s výztužným plechem/.

2. Odvrtání nýtů na kýlové ploše dle obr.č. 1.

Naznačit a odvrtat vrtákem  $\phi$  2,6 5 nýtů v horní nýtové řadě na kýlové ploše a trupu dle detailu A /mimo nýtu spojovacího nosníku kýlu s potahem, tento odvrtat vrtákem  $\phi$  3 /.

3. Úprava výztužného plechu pro nanýtování dle obr.č. 1 a 2.

V místě odvrtaných nýtů oddálit potah kýlu pos. (3) od spodního žebra a nosníku kýlu. Do vzniklé spáry vložit dodaný výztužný plech rozměru 60x100 tak, aby vyčnívalo asi 20 mm a ztvarovat dle obrysu kýlu a trupu a rozměry dle detailu pos. 1. V této poloze orýsovat dle obrysu potahu trupu a nosníku kýlu pro horní výřez. Vysunout výztužný plech a odstříhnout dle orýsovaného obrysu, pečlivě ojehlit. Dle kot obr.č. 1 detailu A vyvrtat 4 otvory  $\phi$  2,1 na výztužném plechu.

4. Nanýtování výztužného plechu dle obr.č. 1 a 2.

Znovu vsunout výztužný plech s výřezem a otvory pro nýty pod potahem kýlu a ustavit jej dle kot v detailu A. Vrtákem  $\phi$  3,2 převrtat 5 otvorů v horní řadě, Otvor pro spojení nosníku kýlu s potahem převrtat vrtákem  $\phi$  3,7. Zahlubníkem 120° provést zahlobení z vnější strany potahu pro zapuštěné nýty u všech 6ti otvorů. Po zahlobení vsunout 5 nýtů  $\phi$  3 a 1 nýt  $\phi$  3,5

Vypracoval:	Kontroloval:	Schválil:	List: 2
			Listů: 5

2/500/517


do předvrtaných otvorů hlavičkou z vnější strany potahu a zanýtovat. Po zanýtování horní nýtové řady provést dotvarování spodní části výztužného plechu. Vrtákem  $\phi$  2,7 převrtat 4 otvory pro nýty /v předvrtaných otvorech  $\phi$  2,1/. Záhlubníkem 120° provést zahloubení pro zapuštěné nýty ve všech 4 otvorech. Vsunout 4 nýty  $\phi$  2,6 do převrtaných otvorů hlavičkou z vnější strany výztužného plechu a zanýtovat. Po zanýtování provést dle polohy otvoru pro závěs stabilizační plochy výřez ve výztužném plechu obr.č. 2, detail pos. 1. Tímtež postupem provést nanýtování výztužného plechu na druhé straně kýlové plochy.

5. Nalepení krycího pasu dle obr.č. 2.

Po nanýtování obou výztužných plechů natřít obvod kýlové plochy pro nalepení krycího pasu lepícím lakem a dle kot v řezu B-B provést nalepení krycího pasu pos. (2). Po nalepení natřít krycí pas hliníkovým lakem.

6. Montáž směrového kormidla.

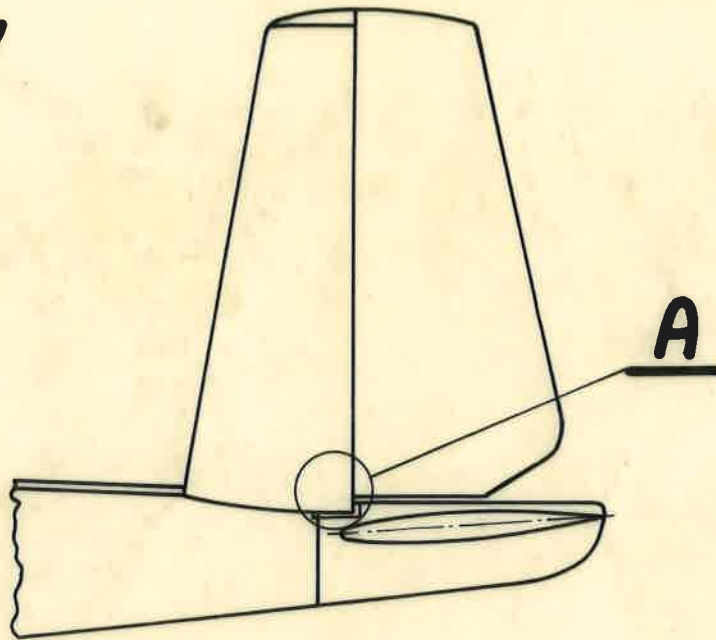
Po provedení uvedených úkonů provést montáž směrového kormidla.

	Vypracoval:	Kontroloval:	Schválil: 	List: 3
				Listů: 5

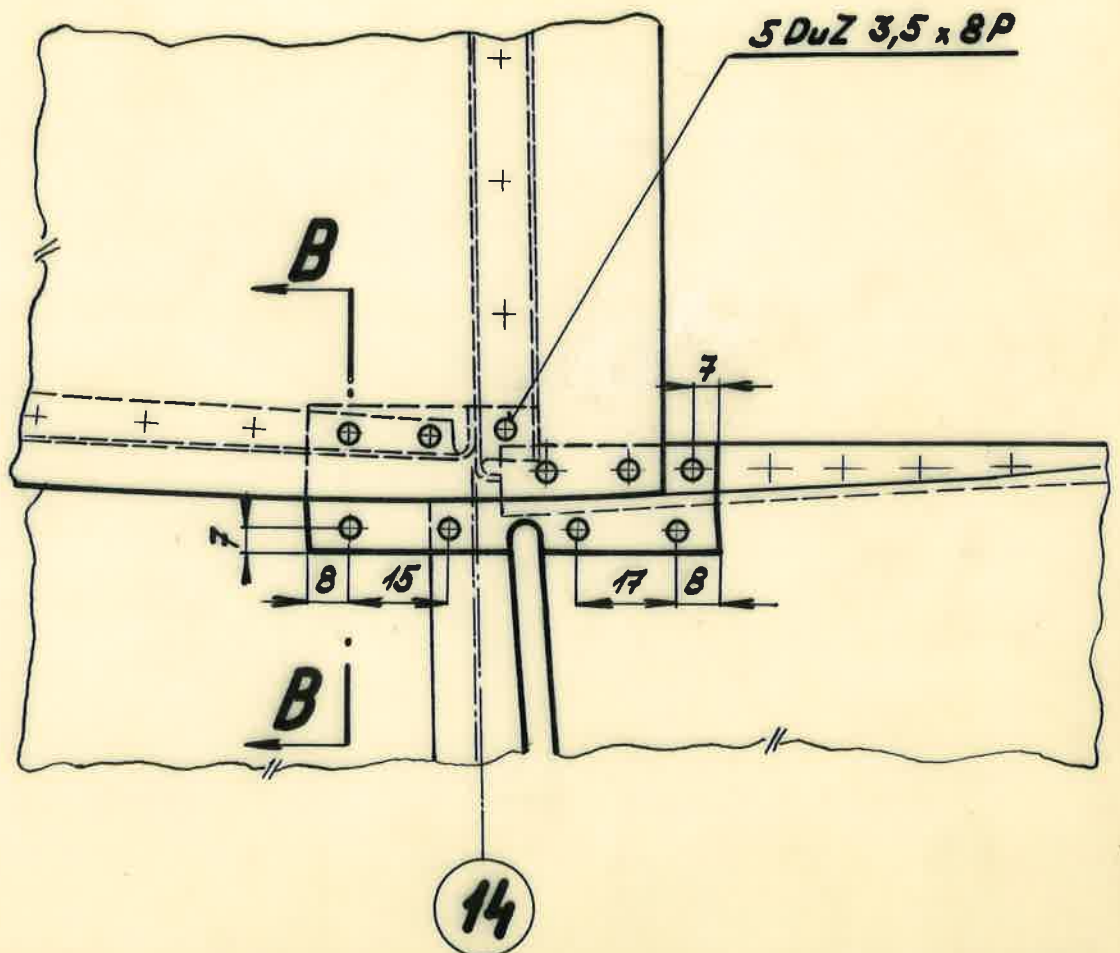


143/007/P

Обр. 1  
Фиг. 1



Detail A  
Вынос A



Д 1 500/207

Обр. 2  
Фиг. 2

Рез В-В  
Сечение В-В

