



Aircraft Industries, a.s.



ZÁVAZNÝ BULLETIN

ZB číslo : L23 / 050a REVIZE č. 2

Týká se : Všech kluzáků L23 Super-Blaník

Důvod : Kontrola můstku řízení v místech uchycení řídicích pák v přední a zadní pilotní kabině za účelem vyloučení přítomnosti možných trhlin .

Revize č.2 Drobné textové korekce .

Provést nejpozději do : Při nejbližší Periodické údržbě , nejpozději však do tří měsíců po obdržení bulletinu .

Provede : Provozovatel

Náklady hradí : Provozovatel

Potřebný materiál dodá: Výrobce AIRCRAFT INDUSTRIES a.s.
686 04 Kunovice
Česká republika

Bulletin nabývá platnosti : Dnem schválení

Listů celkem : 5

Bulletin L23/050a REVIZE č.2 nahrazuje dřívější bulletin L23/050a REVIZE č.1 .

Ing. Pešák Miroslav
Hlavní konstruktér

Technický obsah tohoto dokumentu je schválen na základě oprávnění projekční organizace č. EASA.21J.119
12. 9. 2007

A. POSTUP PRÁCE

1. Demontujte zákryty přední i zadní řídicí páky .
2. Vizuálně pomocí lupy 6x zvětšující zkontrolujte uložení přední a zadní řídicí páky na můstku řízení č.v. A740 370N (nebo č.v. A741 210N - staré provedení, je-li namontováno), v místech okolo svárů a ohybů (dle obr.1 na obou stranách můstku) na výskyt trhlin .

Kontrolovaná místa řádně nasviťte. Pro vizuální kontrolu uvedených míst postupně vychyľte řídicí páku na pravý boční doraz (maximální výchylka křidélek) a mírným tlakem 40 ± 10 N stále tlačte na rukojeť řídicí páky vpravo na doraz - zkontrolujte příslušnou část můstku, u které napružení způsobí zvýraznění případných trhlin . Stejným způsobem proveďte kontrolu při levé výchylce řídicí páky .

Kontrolu proveďte na předepsaných místech můstku u řídicích pák v přední i zadní kabině .

3. Prohlídku proveďte :

Při nejbližší Periodické prohlídce , nejpozději však do tří měsíců po obdržení bulletinu . Další kontroly můstku řízení na výskyt trhlin je nutno provádět pravidelně při Periodických prohlídkách, na základě jejich rozšíření dle - Dokumentačního bulletinu L23/020d .

4. V případě, že uložení je v pořádku, proveďte zápis do Deníku kluzáku dle bodu H a pokračujte v provozu podle příslušných provozních podmínek pro daný kluzák .
5. V případě zjištění trhlin v uložení, je nutno před dalším provozem kluzáku provést výměnu poškozeného Uložení č.v. A740 371N v sestavě můstku řízení č.v. A740 370N . Výměnu proveďte podle „Provozně technické příručky kluzáku L23 Super-Blaník.“ Před provedením výměny demontujte z původního Uložení A740 371N 2 ks ložisek dle postupu v příloze č.1 bulletinu a namontujte je, jsou-li ve vyhovujícím technickém stavu, do nového uložení .

O zjištěné závadě v sestavě můstku č.v.A740 370N ihned informujte výrobce se současným předáním údajů o provozu kluzáku se zaměřením na podíl akrobacie .

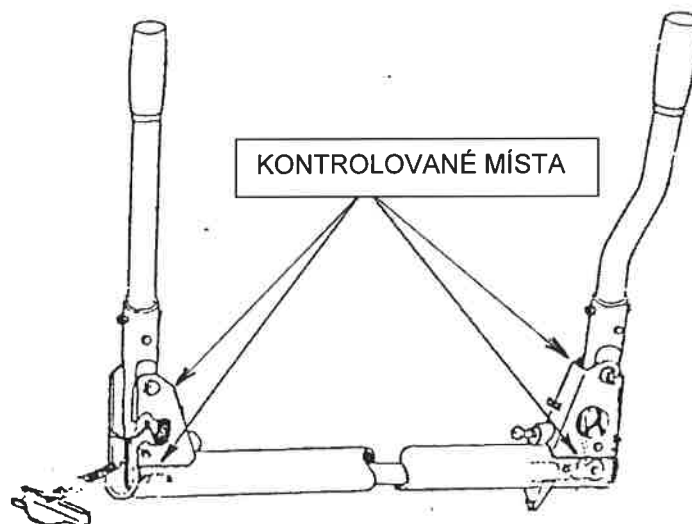
6. Po provedení kontroly namontujte zákryty řídicích pák zpět na kluzák .

B. MATERIÁL POTŘEBNÝ PRO OPRAVU JEDNOHO KLUZÁKU

- 1 ks - Uložení č.v. A740 371N - dle výsledku kontroly
- 2 ks - Ložisko 608 ČSN 024630 - dle výsledku kontroly

C. OBRAZOVÁ ČÁST

Obr č. 1



D. POTŘEBNÁ DOKUMENTACE

Provozně technická příručka kluzáku L23 Super-Blaník (Do-L23.1031.1).

E. POTŘEBNÉ NÁŘADÍ

Lupa 6x zvětšující .

F. NÁHRADNÍ DÍLY V PROVOZU

Bez vlivu .

G. HMOTNOST KLUZÁKU

Bez vlivu .

H. ZÁPIS DO DRAKOVÉHO ZÁZNAMNÍKU PO REALIZACI BULLETINU

L 23 / 050a

Provedena kontrola uložení řídicích pák na můstku řízení č.v. A740 370N
(nebo č.v.A741 215N - staré provedení, je-li namontováno) na výskyt trhlin .

Zjištěný stav : Bez závad - kluzák uvolněn do provozu .

Poškozen - nutná výměna poškozeného Uložení č.v. A740 371N
(nebo č.v.A741 215N - staré provedení, je-li namontováno)
a ve všech případech montáž nového Uložení č.v.A740 371N
ze sestavy můstku řízení č.v.A740 370N

Datum:

Provedl:

(čitelný podpis osvědčujícího pracovníka)

Vypracoval: F. Kolek



Schválil: Ing. P. Maluš

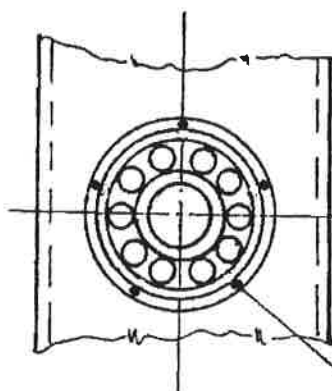


Kontaktní adresa : AIRCRAFT INDUSTRIES A.S.
686 04 Kunovice
Česká republika

Výměna ložisek 608 ČSN 024630 na Uložení A740 371N u Můstku řízení A740 370N .

- A. Pomůcky, zkušební a pomocné zařízení stahovací a lisovací přípravek
nebo
kovový vyrážecí a montážní trn ($\varnothing 19,8^{-0,5}$ mm)
- B. Materiál štětec
lakový benzin
mazací tuk (Aeroshell Grease 22 , Ciatim 201)
- C. Nástroje základní sada nářadí pro údržbu
- D. Odkazové informace --
- E. Technologický postup

- /1/ Očistěte ložiska 608 ČSN 024630 na Uložení A740 371N a pomocí stahovacího přípravku je demontujte .
Nemáte-li k dispozici vhodný stahovací přípravek můžete demontovat ložiska opatrným vyklepáním pomocí kladívka a kovového trnu $\varnothing 19,8^{-0,5}$ mm s hladkým a kolmým čelem .
- /2/ Zkontrolujte stav demontovaných ložisek (výskyt koroze, volnost otáčení, kompletnost počtu kuliček, stav klece) . Ve vyhovujících případech je použijte pro montáž do nového Uložení A740 371N . Pokud ložiska nevyhovují, použijte nové .
- /3/ Ložiska 608 ČSN 024630 a otvory pro ložiska na Uložení A740 371N před montáží pečlivě očistěte .
- /4/ Nové ložiska namažte tukem a namontujte (nalisujte) do otvorů v Uložení . Namontovaná ložiska zajistěte pěti důlčíky, které v pravidelném rozestupu vyrážíte v náboji po obvodě ložisek .



Ložisko zajistit 5 důlčíky

Poznámka :

Nemáte-li k dispozici vhodný lisovací přípravek pro montáž ložisek, můžete ložiska namontovat velmi opatrným naklepáním na vnější kroužek ložiska přes kovový trn s hladkým a kolmým čelem . Při naklepávání stále sledujte a případně vyrovnávejte kolmost montovaného ložiska .