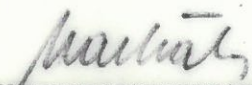


1. Týká se: Všech letounů Z 326, Z 326 A, Z 526, Z 526 A, Z 526 F, Z 526 L, Z 526 AFS, Z 526 AF.
2. Důvod: Odstranění abnormální vůle v horním kloubovém závěsu křídla.
3. Opatření: V případě zjištění abnormální vůle v kulovém uložení horního závěsu křídla, provést výměnu horního spojovacího kování křídla. Do v.č. 1148 včetně vyměnit horní spojovací kování za spojovací kování č.v. AS 526.211-01.P1 (pro čepy křídel Ø 18).
Od v.č. 1149 za spojovací kování č.v. L 526.211-01.P1 (pro čepy křídel Ø 20). (v.č. - výrobní číslo letounu)
Bulletin se stává součástí opravárenské příručky.
4. Provede: Uživatel.
5. Náklady hradí: Uživatel.
6. Potřebný materiál: Dodá výrobní závod na základě objednávky uživatele.
7. Postup práce: Uveden na další straně bulletinu.
8. BULLETIN NABÝVÁ PLATNOSTI DNEM DORUČENÍ UŽIVATELI !

 ing. Machálka

zástupce výrobce

 mjr. Pařil

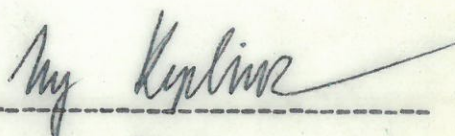
zástupce zákazníka

13.6.1973

datum



OMNIPOL



Č L I

Ing. Kyzlink

7. Postup práce:

Demontované křídlo bez palivové nádrže uložit na připravené stojany - viz obr.1. Pro lepší přístup k hlavám lícovaných šroubů pos.2,3 je výhodné odpojit táhlo křidélek od převodové páky a zasunout jej do křídla tak, aby nepřekáželo při práci. Demontovat 2 ks matic M 5 pos.7, 2 ks podložek pos.5 a 12 ks matic M 6 pos.8, 2 ks podložek pos.4 pomocí očkového a vidlicového klíče. Podložky pos.4,5 označit tak, abychom je dali při montáži nového spojovacího kování na stejné místo. Vyrazit lícované šrouby 2 ks Ø 5 pos.2, 12 ks Ø 6 pos.3 a vyjmout spojovací kování pos.1 z křídla. Opět označit další 2 ks podložek pos.5, 2 ks podložek pos.4 a 2 ks plechových vložek pos.6. Vrtákem Ø 2,7 mm odvrtat nýty na 2 ks nanýtovacích matic pos.9 a vyjmout je z křídla. V prodloužení osy otvorů pro lícované šrouby vrtat do výztuhy na křídle 6 otvorů Ø 8 - viz obr.2. U nového spojovacího kování pos.1 přestružíme v dolní řadě krajní otvor Ø 4,8 mm na Ø 5 H 8 pro nový lícovaný šroub pos. 2. Toto nové spojovací kování nasuneme na stojinu nosníku křídla, vymezovací vložky pos.6 a vyrovnávací podložky pos.4,5 umístíme dle označení přesně tak, jak byly umístěny před demontáží. Montujeme nový lícovaný šroub Ø 5 pos. 2, novou maticí M 5 pos.7 a po ustavení kování dotáhneme. Stružíme poslední otvor v horní řadě na Ø 6,1 H 8, montujeme nový lícovaný šroub Ø 6,1 pos.11, novou maticí M 6 pos. 8 a dotáhneme. Dále stružíme zbývající otvory na Ø 6,1 H 8, jeden otvor na Ø 5,1 H 8 - viz obr.2. Při stružení spodní řady využíváme vyvrtaných otvorů Ø 8 ve výztuze na křídle. Montujeme nové lícované šrouby Ø 6,1 pos.11, nové matice M 6 pos.8 a lícovaný šroub Ø 5,1 pos.10 s novou maticí M 5 pos.7. Po dotažení pojistíme matice třemi důlčíky. Nýty 3549 A - 2,6 - 8 přinýtujeme zpět matice pos.9. Neopomeneme zapojit táhlo křidélek na převodovou páku. Při případné další druhé výměně spojovacího kování je postup práce obdobný. Použijeme však lícované šrouby Ø 6,2 č.v. 990-375-04 a Ø 5,2 č.v. 990-375-03. Otvory pak stružíme na Ø 6,2 H 8 a Ø 5,2 H 8.

Potřebný materiál

pos.			
1	Spojovací kování horní pro čepy křídel Ø 18	AS 526.211-01.P1	1 ks
	Spojovací kování horní pro čepy křídel Ø 20	L 526.211-01.P1	1 ks
2	Šroub lícovaný Ø 5	Z 326.211-01.42	1 ks
11	Šroub lícovaný Ø 6,1	990-375-02	12 ks
10	Šroub lícovaný Ø 5,1	990-375-01	1 ks
7	Matice	M 5 ČSN 021401.44	2 ks
8	Matice	M 6 ČSN 021402.44	12 ks
12	Nýt se záпустnou hlavou	3549A - 2,6 - 8	4 ks

Potřebný materiál při případné další (druhé) výměně spoj.kování

pos.

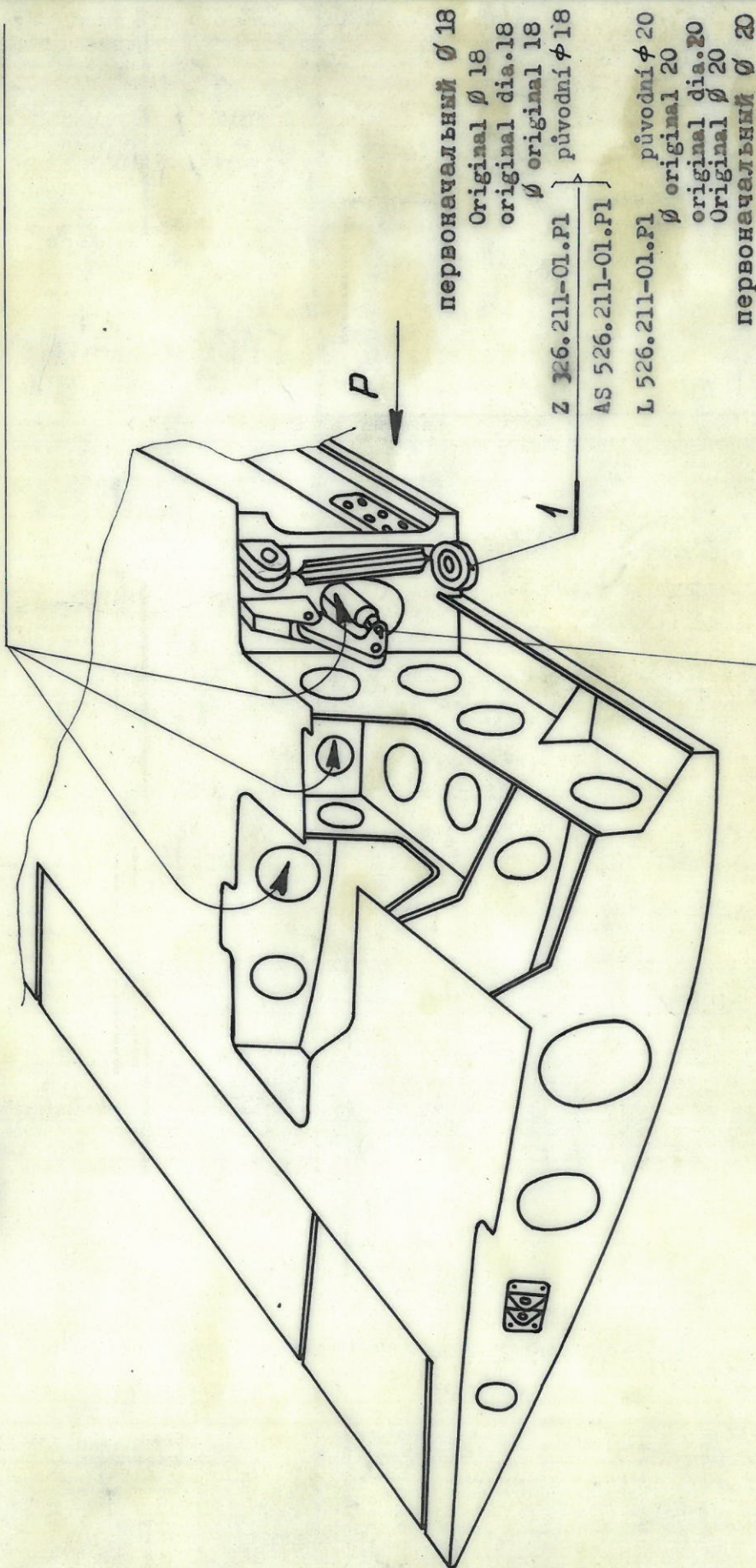
1	Spojovací kování horní pro čepy křídel Ø 18	AS 526.211-01.P1	1 ks
	Spojovací kování horní pro čepy křídel Ø 20	L 526.211-01.P1	1 ks
2	Šroub lícovaný Ø 5	Z 326.211-01.42	1 ks
10	Šroub lícovaný Ø 5,2	990-375-03	1 ks
11	Šroub lícovaný Ø 6,2	990-375-04	12 ks
7	Matice	M 5 ČSN 021401.44	2 ks
8	Matice	M 6 ČSN 021402.44	12 ks
12	Nýt se zápusťnou hlavou	3549A - 2,6 - 8	4 ks

Poznámka: Spojovací kování horní č.v. AS 526.211-01.P1 se dodává s předvrtanými otvory Ø 5,8; Ø 4,8 k přeštržení pro lícované šrouby a otvorem Ø 18 H 8 pro čep křídla.

Spojovací kování horní L 526.211-01.P1 se dodává s předvrtanými otvory Ø 5,8; Ø 4,8 k přeštržení pro lícované šrouby a otvorem Ø 20 H 7 pro čep křídla.

отверстия для доступа к головкам пригнанных болтов
Löcher für Zutritt zu den Passschraubenköpfen
Holes for access to heads of fitted bolts
Trous pour l'accès aux têtes des boulons ajustés.
otvory pro přístup k hlavám licovaných šroubů

Фиг. 1
obr. 1
Abb. 1
Fig. 1
Fig. 1



odpojit táhlo křidélek od převodové páky

Désassembler la tringle des ailerons du levier de transmission
Disconnect pull rod of aileron from transmission lever
Zugstange der Querruder vom Übertragungshebel abmontieren
Отсоединить тягу элеронов от передового рычага

obr. 1 **Pohled P** (demontáž)

Fig.1 Vue P (démontage)
Fig.1 View P (removal)
Abb.1 Ansicht P (Demontage)
Фиг.1 Вид П (демонтаж)

Z 326.211-01.P1

AS 526.211-01.P1
L 526.211-01.P1

Z 326.211-01.42

M5 ČSN 021401.44

Z 326.211-01.43

9 M5 LDN 3246

верхний ряд
пригнанных болтов
horní řada

lícovaných šroubů
ligne supérieure
des boulons ajustés
upper row of
fitted bolts
Obere Reihe der
Passschrauben

нижний ряд
пригнанных
болтов
dolní řada

lícovaných šroubů
ligne inférieure
des boulons ajustés
lower row of
fitted bolts
Untere Reihe der
Passschrauben

3 Z 326.211-01.41

8 M6 ČSN 021402.44

4 Z 326.211-01.33

6 Z 326.211-01.35 b.v.

Fig.2 (Montage) -

Obr. 2 (montáž)

- Fig.2 (Installation)

Abb.2 (Montage)

Фиг.2 (монтаж)

10 990-375-01

7 M5 ČSN 021401.44

5 Z 326.211-01.43

1 otvor Ø 5,1 H8

trou
hole of dia.
Loch
отверстие
отверстие
Loch
hole of dia.

1 otvor Ø 5 H8
trou

2 Z 326.211-01.42

7 M5 ČSN 021401.44

5 Z 326.211-01.43

1 AS 526.211-01.P1
L 526.211-01.P1

11 990-375-02

8 M6 ČSN 021402.44

4 Z 326.211-01.33

6 Z 326.211-01.35 b.v.

12 otvorů Ø 6,1 H 8
trous

holes of dia.
Löcher
отверстий

6 otvorů Ø 8

trous
holes of dia.
Löcher
отверстий

12 3549 A - 2,6 - 8