



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

ZÁVAZNÝ

**SERVISNÍ
BULLETIN**

ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242L/7a - Rev. 1

Nahrazuje Závacný bulletin Z 242L/7a s datem 31.1.1994

1. TÝKÁ SE:

Letounů Z 242L, v. č. 0541 a 0651 až 0659 včetně, jestliže mají být registrovány v USA nebo jiné zemi, kde byl letoun Z 242L typově schválen na základě FAA Type Certificate No. A76EU, nebo v Kanadě. Letouny v. č. 0660 a výše jsou vyrobeny v souladu s tímto bulletinem.

2. DŮVOD:

Uvedení všech vyrobených letounů Z 242L do stavu odpovídajícího schválené konfiguraci dle hlavního výkresu č. L 242.0020.

3. OPATŘENÍ:

Provést úpravy letounu:

1. Zdvojení táhel ovládání výškové vyvažovací a odlehčovací plošky.
2. Úprava alternativního zdroje statického tlaku splňujícího požadavky předpisů.
3. Zástavba vodicích válečků u kladek lan řízení výškového vyvážení.
4. Zástavba zarážky před polohu "zavřeno" u knoflíku palivového voliče.
5. Použití štítku maximálního přípustného zatížení zavazadlové plošiny.
6. Provedení ochranného nátěru laminátových částí motorových krytů a panelů trupu ke zvýšení žárové odolnosti.
7. Náhrada laminátového spodního krytu trupu krytem plechovým.
8. Zástavba odkalovacích ventilů do olejového a palivového systému.

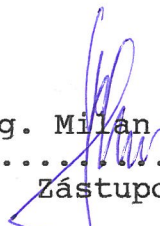
4. OPATŘENÍ PROVÉST:

Do doby předložení žádosti o registraci v USA nebo jiné zemi, kde byl letoun Z 242L typově schválen na základě FAA Type Certificate No. A76EU, nebo v Kanadě a předvedení letounu k inspekci leteckým úřadům těchto zemí.

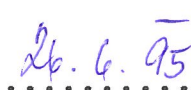
5. PROVEDE: Výrobce
6. NÁKLADY HRADÍ: U letounů v. č. 0541, 0654 a 0656 výrobce.
U letounů v. č. 0651, 0652, 0653, 0655, 0657,
0658, 0659 uživatel.
7. POTŘEBNÝ MATERIÁL: Předepsán pro jednotlivá opatření v přílohách;
dodá výrobce na základě objednávky.
8. POSTUP PRÁCE: Předepsán pro jednotlivá opatření v přílohách.
9. BULLETIN NABÝVÁ ÚČINNOSTI DO 30 DNŮ OD DATA SCHVÁLENÍ STÁTNÍ
LETECKOU INSPEKCI.
10. PŘÍLOHY: Potřebný materiál a postup práce pro
jednotlivá opatření (8 příloh, celkem 16
listů).


Ing. Antonín Partíka

.....
Zástupce výrobce


Ing. Milan Vyhnálek

.....
Zástupce SLI


.....
Datum schválení SLI

Kontaktní adresa: **ZLIN AIRCRAFT a.s.**
Obchodně technické služby
765 81 Otrokovice
Česká republika

ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242L/7 a - Rev.1

PŘÍLOHA 1

List: 1

Listů: 1

1. Zdvojení táhel výškové vyvažovací a odlehčovací plošky

1.1 Potřebný materiál na 1 letoun:

Veškerý materiál, potřebný k provedení této úpravy je předepsán ve výkresové dokumentaci viz bod 1.2.

1.2 Postup práce:

Zdvojení ovládání výškové vyvažovací a odlehčovací plošky provede výrobní závod dle výkresů:

Z 143-S 151
Z 143-S 151-01
Z 143-S 151-01.01
Z 143-S 151-02
Z 143-S 151-03
Z 143-S 151-04
Z 143-S 152
Z 143-S 152-01

List: 1
Listů: 2**2. Úprava alternativního zdroje statického tlaku z provedení
L 242.8257 na provedení L 242.8258****2.1 Potřebný materiál na 1 letoun:**

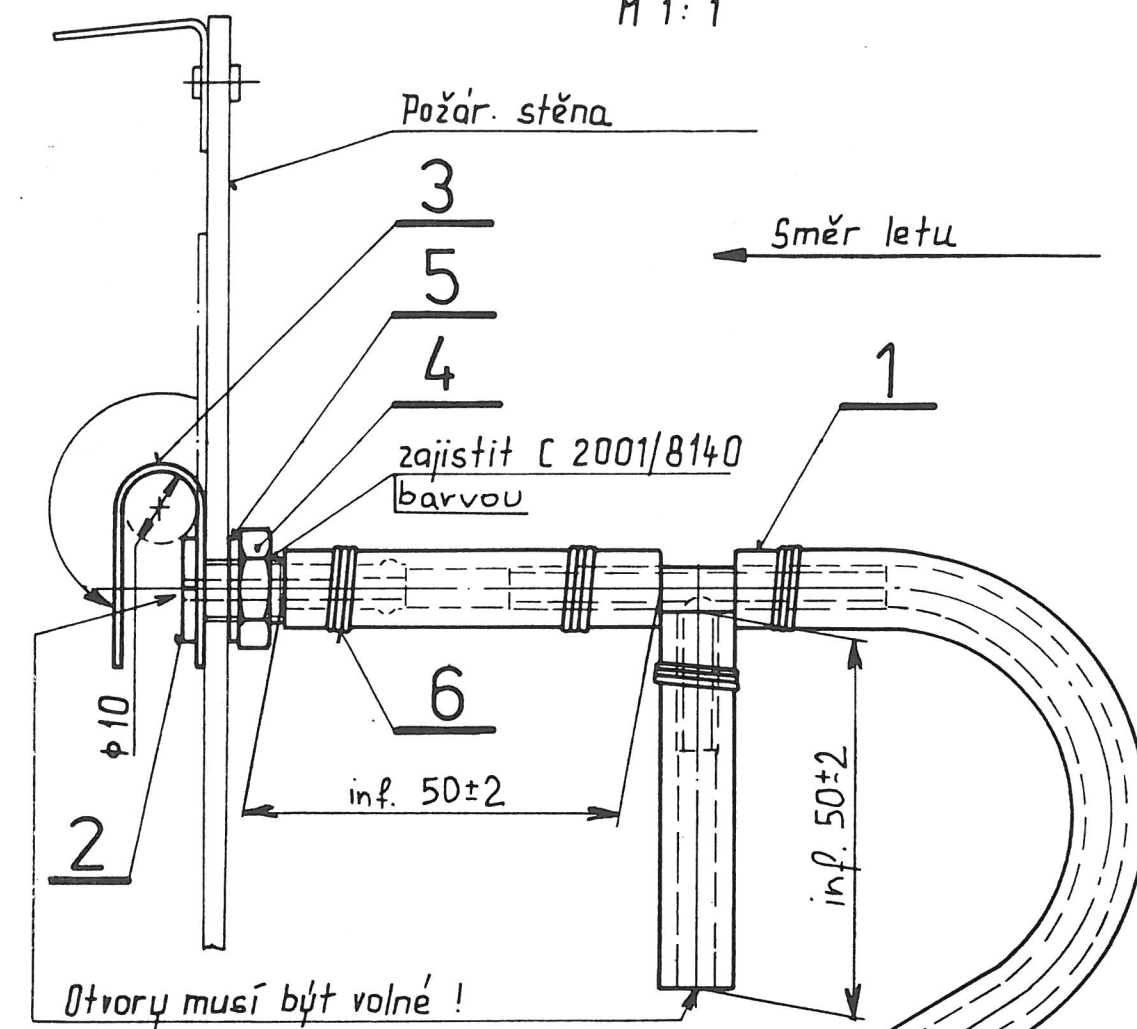
Poz. 1 - Sestava hadic:	Hadice	L 242.8258-00.12	1 ks
	Hadice	L 242.8258-00.10	2 ks
	Rozvodka	T 4 MON 3501	1 ks
	Drát pocínovaný $\emptyset$ 0,8	PN 22-77-76	L=1 m
Poz. 2 - Sonda NZST		L 242.8258-00.05	1 ks
Poz. 3 - Kryt sondy		L 242.8258-00.06	1 ks
Poz. 4 - Matice M 8x1		ČSN 02 1403.24	1 ks
Poz. 5 - Těsnící kroužek 8x12		ČSN 02 9310.3	1 ks
Poz. 6 - Drát pocínovaný $\emptyset$ 0,8		PN 22-77-76	L=1 m
Poz. 7 - Lak		C 2001/8140	m=0,001 kg
Poz. 8 - Štítek		850-429.2	1 ks

2.2 Postup práce:

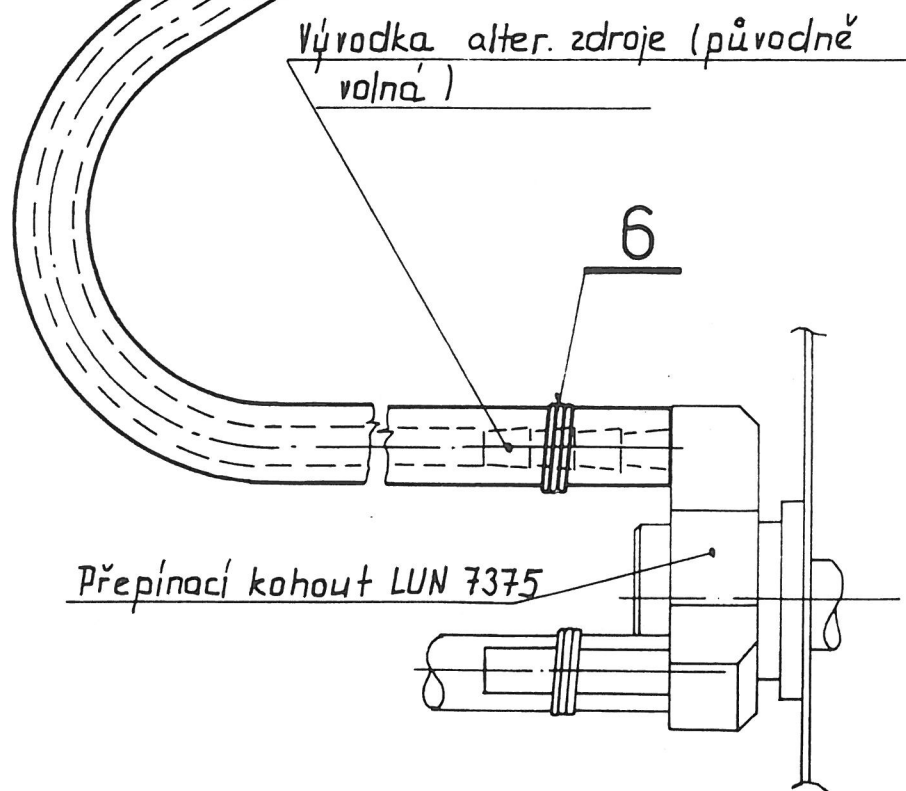
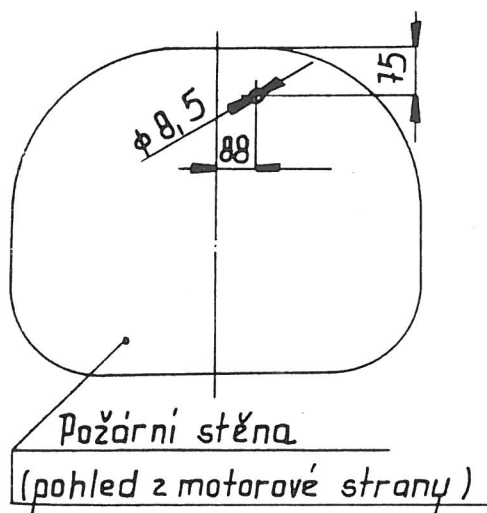
1. V požární stěně vrtat otvor $\emptyset$ 8,5 dle obr. 1
2. Do otvoru namontovat sestavu sondy poz. 2-5 dle obr. 2.
Kryt sondy poz. 3 ohnout do požadovaného tvaru ohnutím přes váleček $\emptyset$ 10. Matice poz. 4 zajistit zakápnutím lakem poz. 7.
3. Namontovat sestavu hadic poz. 1 dle obr. 2. Spoje zajistit 3 závitů vázacího drátu.
4. Vyměnit původní štítek na kohoutu LUN 7375 v pilotním prostoru za nový - poz. 8.

obr. 2

M 1:1



obr. 1



List: 1

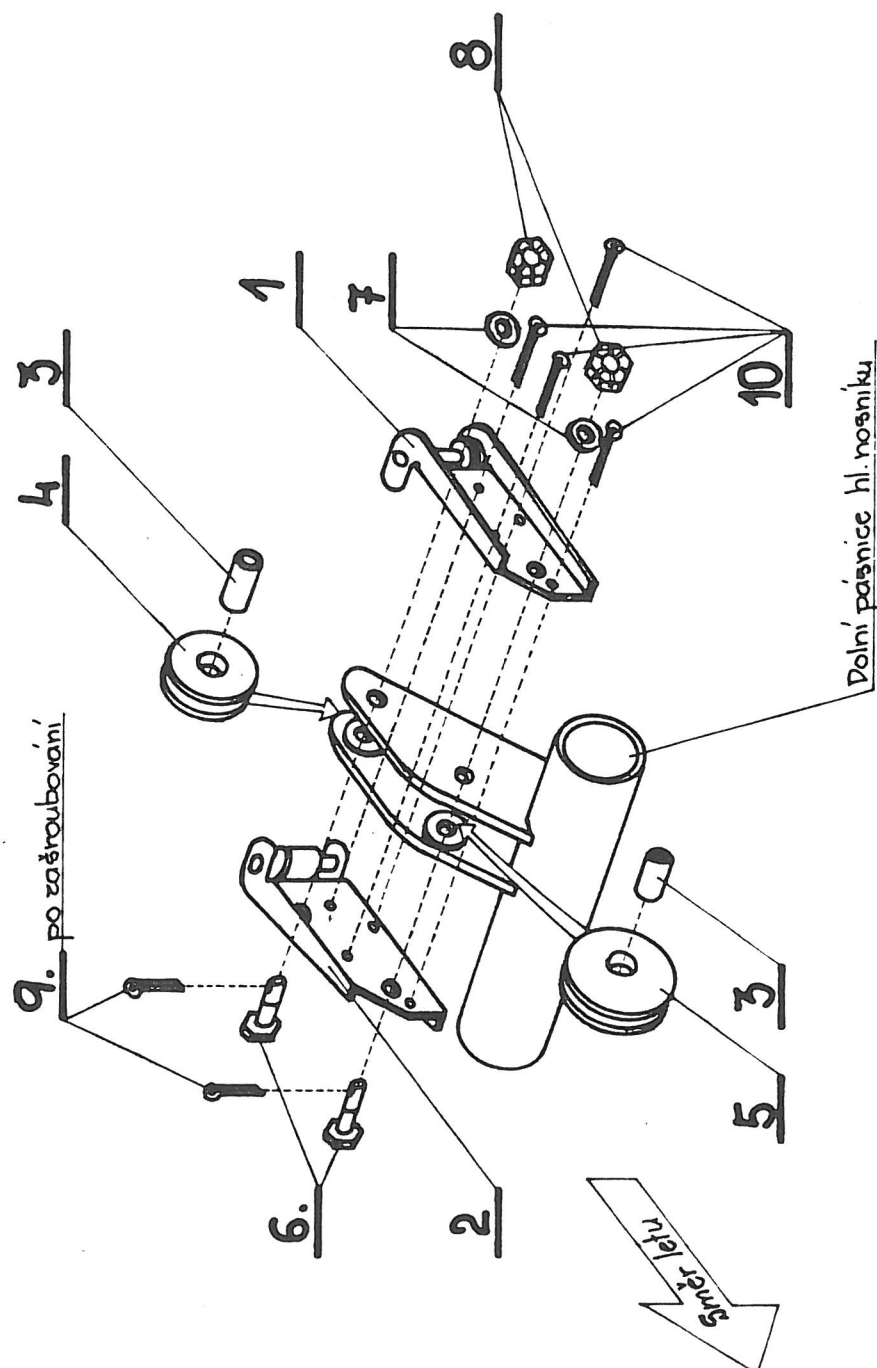
Listů: 2

3. Zástavba vodících válečků kladek lan řízení výškového vyvážení.**3.1. Potřebný materiál na 1 letoun:**

Poz. 1. Konzola sestavená L:	Konzola L	- L 242.4410-00.07	1ks
	Ročníčka	- L 242.4410-00.21	1ks
	Čep	- 4x40 ONL 3331.1	1ks
	Podložka	- B 4,3 ČSN 02 1702.15	1ks
	Závlačka	- 1x8 ČSN 02 1781.04	1ks
			1ks
Poz. 2. Konzola sestavená P:	Konzola P	- L 242.4410-00.08	1ks
	Ročníčka	- L 242.4410-00.20	1ks
	Čep	- 4x40 ONL 3331.1	1ks
	Podložka	- B 4,3 ČSN 02 1702.15	1ks
	Závlačka	- 1x8 ČSN 02 1781.04	1ks
Poz. 3. Rozpěrka		- L 242.4410-00.09	2ks
Poz. 4. Kladka		- L 242.4410-00.23	1ks
Poz. 5. Kladka		- L 242.4410-00.24	1ks
Poz. 6. Šroub		- 4x22 LeN 3121.14	2ks
Poz. 7. Podložka		- B 4,3 ČSN 02 1702.15	2ks
Poz. 8. Matice		- M4 ONL 3210.44	2ks
Poz. 9. Závlačka		- 1x10 ČSN 02 1781.04	2ks
Poz. 10. Závlačka		- 2x20 ČSN 02 1781.04	4ks

3.2. Postup práce: Provést dle obrázku na listu 2 této přílohy.

- Uvolnit lana vyvažování, pomocí napínáků.
- Demontovat stávající kladky vyjmutím závlaček a čepů.
- * - Montovat Konzoly sestavené L a P poz. 1 a 2, Rozpěrky poz. 3, Kladky poz. 4 a 5, svorníky poz. 6 s podložkami poz. 7 a maticemi poz. 8, pojistit závlačkami poz. 9.
- Konzolami provléct závlačky poz. 10.
- Pomocí napínáku vypnout lana, pojistit.
- Kontrolovat volnost otáčení kladek.
- * POZNÁMKA: Otvory v Konzolách pro svorník Kladky poz. 4 vystružit dle potřeby svorníku.



ZÁVÁZNÝ BULLETIN Z 242L/7a - Rev.1

PŘÍLOHA 4

List: 1
Listů: 3

4. Zástavba zarážky před polohu "Zavřeno" u knoflíku palivového voliče

4.1 Potřebný materiál na 1 letoun:

poz. 1	Knoflík	L 242.7400-02.00	1 ks
poz. 2	Podložka	L 242.7400-00.10	1 ks
poz. 3	Podložka	L 242.7400-00.11	1 ks
poz. 4	Pružina	L 242.7400-00.16	1 ks
poz. 5	Šroub	M 3x12 ČSN 02 1151.24	1 ks
poz. 6	Matice	M 4 ONL 3248	1 ks
poz. 7	Podložka	14 ČSN 31 3282.42	1 ks
poz. 8	Podložka	3 ČSN 31 3284.4	1 ks
poz. 9	Štítek	L 242.8952	1 ks

4.2 Postup práce: Provádět dle obr. na listu 3 této přílohy.

- Sejmout dolní kryt trupu pod prostorem kabiny (viz PŘÍLOHA 7)
- Vyjmout závlačku pod kolíkem na hřídeli ventilu
- Odšroubovat přední střední panel mezi sedačkami v kabině, obsahující přepínače a knoflík palivového voliče
- Nadzvednout jej a tím vysunout ze záběru trubku ovládací voliče
- Odstranit šroub spojující hřídel knoflíku s trubkou
- Trubku sejmout (neztratit uvolněné pouzdro a podložku) a zkrátit o 3 mm
- Vyjmout a odstranit původní knoflík s hřídelkou
- Dle obrázku vyvrtat otvor Ø 3,2 do plechu panelu
- Otvorem přišroubovat podložku poz. 2 šroubem poz. 5 a maticí poz. 6 s podložkou poz. 8
- Na hřídel nového knoflíku nasunout původní osazené pouzdro a celek nasunout do otvoru v panelu
- Na hřídel dále nasunout původní pouzdro a podložku, nasunout trubku na vzdálenost 3 mm od podložky a trubku svrtat novým otvorem Ø 4 mm ve vzdálenosti 16 mm od podložky, asi 0,5 mm mimo středně s dodržáním přesně stejného natočení trubky a knoflíku
- Nasunout pružinu poz. 4, podložku poz. 7 a sešroubovat trubku s hřídelí knoflíku
- Panel s novým ovládáním ustavit do původní polohy, nasunout trubku na hřídel voliče s kolíkem
- Přezkoušet správnost poloh knoflíku a volnost pohybu knoflíku při nadzvednutí, aby jej pružina v každé poloze (mimo polohy "ZAVŘENO") vrátila sama do dolní polohy
- Odšroubovat 3 lampičky osvětlení štítu, odšroubovat štítek a odstranit jej
- Nový štítek poz. 9 s nápisem "PULL" mezi polohami "L" a "OFF" našroubovat na panel a přišroubovat lampičky osvětlení štítu

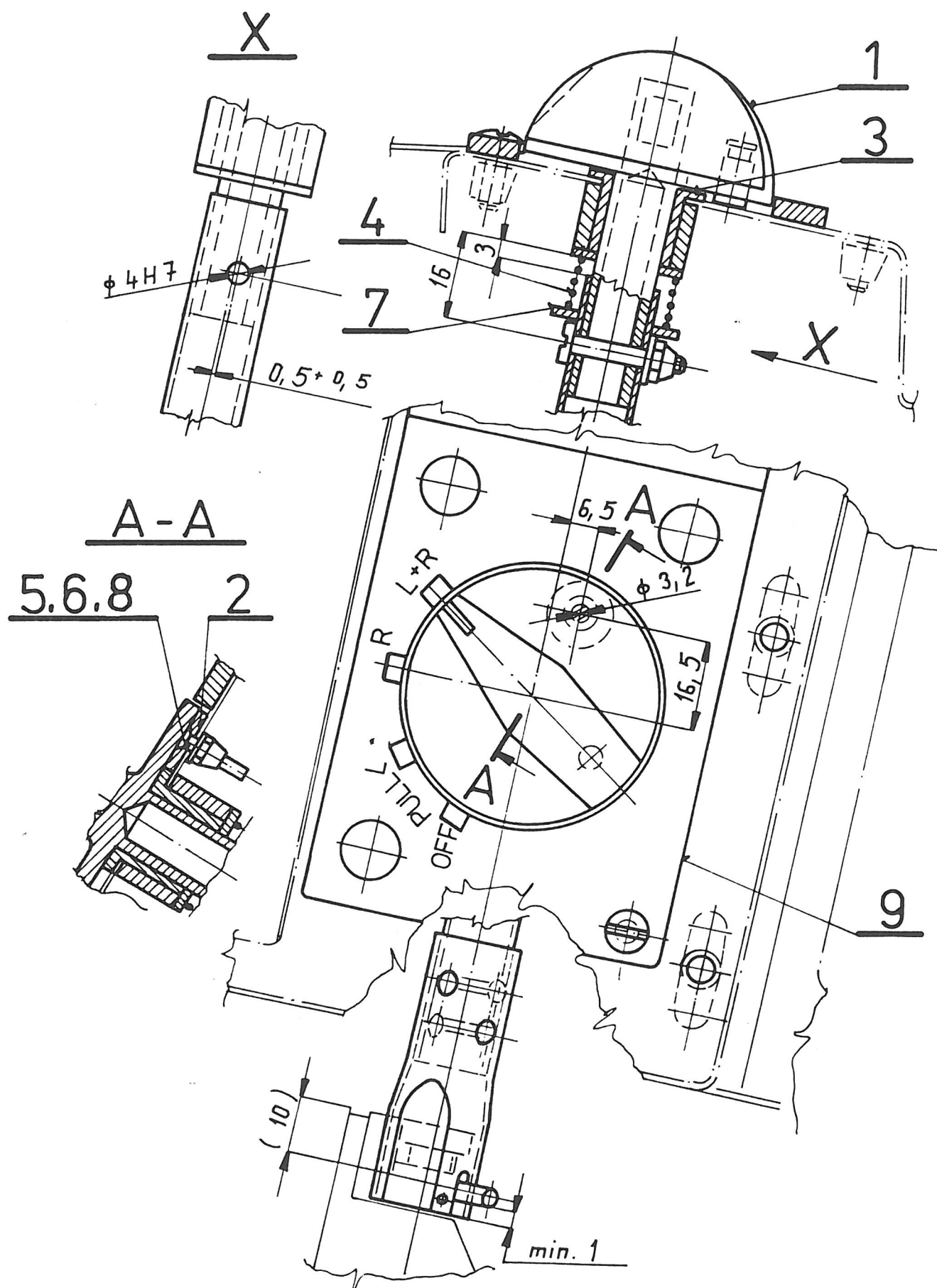
ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242L/7a - Rev.1

PŘÍLOHA 4

List: 2

Listů: 3

- Přišroubovat celý panel přepínačů a znovu kontrolovat volnost svislého pohybu knoflíku
- Našroubovat nový plechový kryt trupu pod prostorem kabiny dle postupu na příloze 7.



ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242L/7 a - Rev.1

PŘÍLOHA 5

List: 1

Listů: 1

5. Použití štítku maximálního přípustného zatížení
zavazadlové plošiny

5.1 Potřebný materiál na 1 letoun:

1 ks štítku č.v. 850-440.2

5.2 Postup práce

Ze štítku sejmout ochranný papír a samolepící štítek nalepit
na zavazadlovou podlahu nad identifikační tabulku.

List: 1

Listů: 3

6. Ochranný nátěr laminátových částí motorových krytů a panelů trupu ke zvýšení žárové odolnosti

6.1 Potřebný materiál na 1 letoun:

Nátěrová hmota WIEDOFLUGAT N 56 582/T 508 - bílá (ředitelná vodou)	- 0,3 kg
Ochranný lak 4232-0303 (polyuretanový, čirý)	- 0,2 kg
+ tvrdidlo N 39/1327	- 0,08 kg
+ ředidlo N 39/3091	- 0,2 kg

Dodavatel: COURTAULDS AEROSPACE, Coatings Div., PO BOX 940, 40709 Hilden, Germany

Skladovatelnost 12 měsíců při teplotě +5°C až +35°C.

6.2 Postup práce:

Ochrana se provádí nátěrem laminátových dílů motorových krytů z vnitřní strany a na bočních krytech karoserie trupu na vymezeném povrchu za výfukem z vnější strany dle obr. na listu 3 této přílohy.

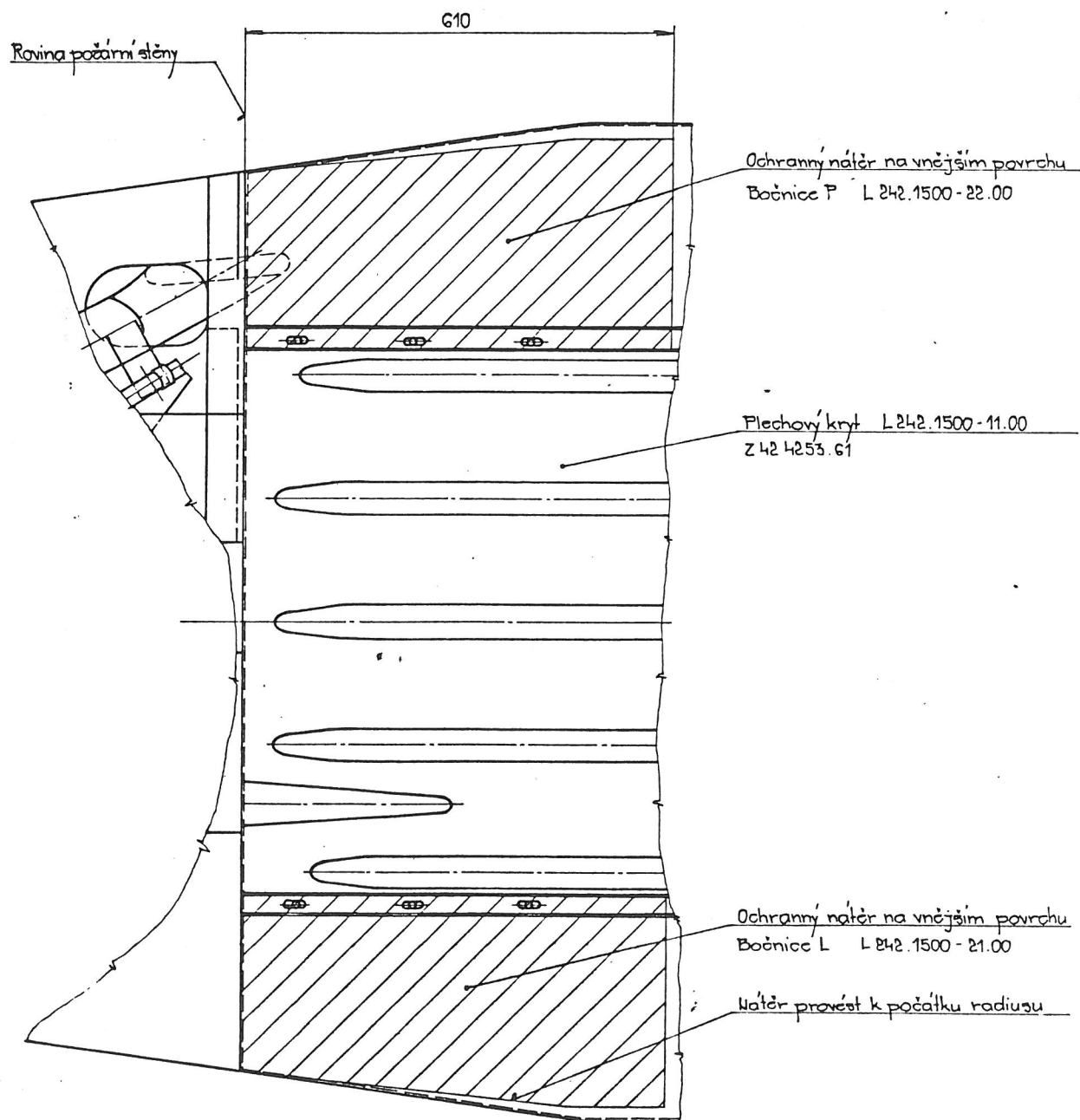
Povrch laminátu, na který se má provádět ochranný nátěr, musí být čistý, bez stop mastnoty. Nové díly není nutno odmašťovat. Dílce dříve vyrobené je nutno pečlivě odmastit a vysušit.

Povrch je nutno i ve všech záhybech zdrsnit skelným papírem a vzniklý prach je nutno pečlivě odstranit smetáčkem, vlhkým hadrem, který nezanechává vlákna a stlačeným vzduchem.

Původní nátěr Aluxalem nebo venkovním nátěrem (na dříve vyrobených dílech) je nutno odstranit nejprve ředidly a pak opět skelným papírem.

Nátěrová hmota se nanáší štětcem ve 2 souvislých vrstvách po 125 μ m. Druhá vrstva se nanáší nejdříve za 4 hodiny po prvním nátěru při pokojové teplotě asi 23°C. Vrstva nelepivá za 8 hodin po nátěru. Vrstva je chemicky odolná za 7 dní po nátěru. Nelze sušit za zvýšené teploty. Teoretická spotřeba na 1 vrstvu je 0,3 l/m². Obě vrstvy mají mít v suchém stavu tloušťku nejméně 250 μ m a váží asi 300 g/m².

Za účelem ochrany uvedené nátěrové hmoty proti oleji a palivu se provádí nástřik této hmoty ochranným lakem. Před použitím ochranného laku je nutno nátěr sušit nejméně 24 hodin.



List :1

Listů:2

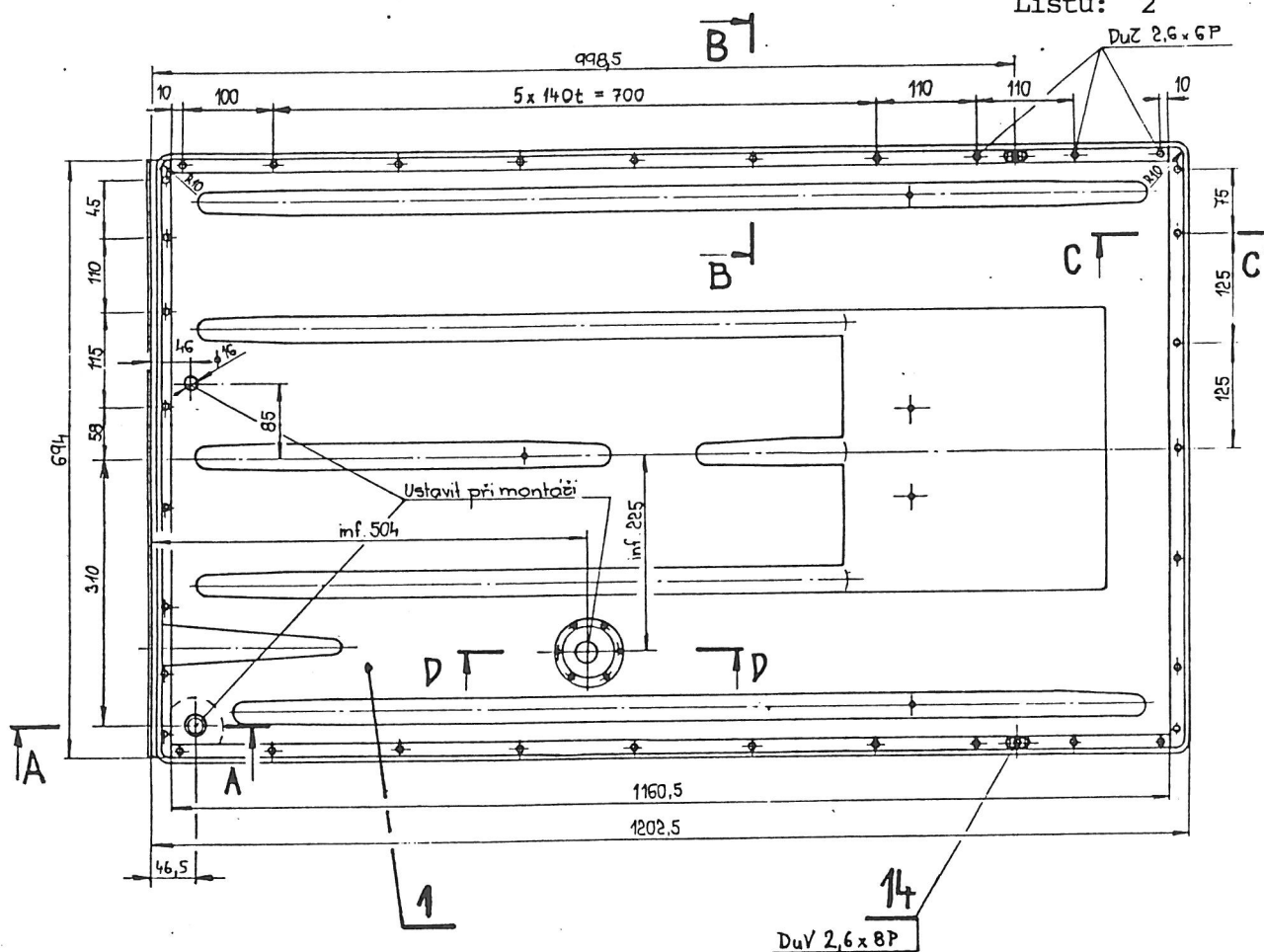
7.NÁHRADA LAMINÁTOVÉHO SPODNÍHO KRYTU TRUPU KRYTEM PLECHOVÝM.

7.1.POTŘEBNÝ MATERIÁL NA 1 LETOUN:

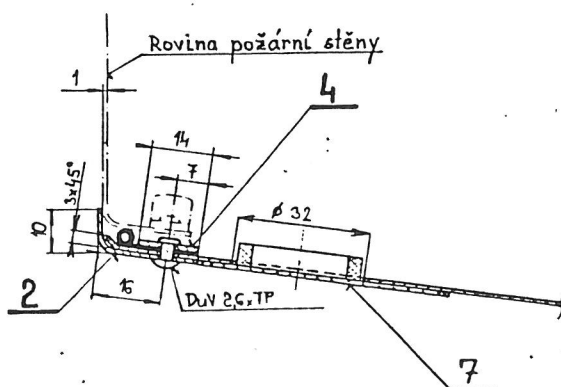
Poz. 1.Plechový spodní kryt	1 ks	č.v.L 242.1500-11.01
Poz. 2.Přední úhelník	1 ks	č.v.L 143.1550-02.00
Poz. 4.Pásek přední	1 ks	č.v.L 242.1500-11.04
Poz. 5.Pásek boční	2 ks	č.v.L 242.1500-11.05
Poz. 6.Pásek zadní	1 ks	č.v.L 242.1500-11.06
Poz. 7.Těsnění	1 ks	č.v.Z 143.1500-22.00
Poz.11.Příložka	1 ks	č.v.Z 42.1500-10.11
Poz.12.Těsnění	1 ks	č.v.Z 42.1500-10.12
Poz.13.Těsnění lemovací	1 ks	č.v.L 242.1500-11.13
Poz.14.Matice M4 ONL 3244	2 ks	
- Nýt 2,6x6 ČSN 02 2320.0	6 ks	
- Nýt 2,6x6 ČSN 02 2304.0	27 ks	
- Nýt 2,6x7 ČSN 02 2304.0	8 ks	
- Nýt 2,6x8 ČSN 02 2304.0	4 ks	

7.2.POSTUP PRÁCE:

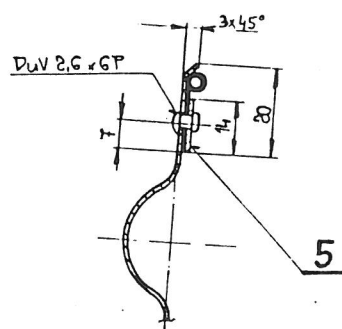
- A.Odšroubovat laminátový spodní kryt č.v. L 242.1500-10.00 ze spodu karoserie.
- B.Plechový kryt poz.1 z listu 2 této přílohy zastříhnout po obvodě dle původního laminátového krytu a pak vytvořit překlepáním po obvodě lem ve výšce 3mm pod úhlem 45° dle listu 2 této přílohy (Řez B-B).
- C.Dle listu 2 této přílohy provést sestavení spodního krytu takto:
 - Upravit dle potřeby délku příložných pásek poz.4,5,6 a u pásek poz.4 a 6 vytvořit radiusy R10 dle výkresu.
 - Upravit délku těsnění poz.13 a přilepit chlor-kaučukovým lepidlem k poz.1.
 - Přinýtovat poz.2,4,5 a 6.
 - Takto sestavenou poz.1 dolícovat ke karoserii a označit středy otvorů pro palivovou výpusť, podpěru letounu a odkalovací ventil pístot systému.Vyfrézovat příslušné otvory dle výkresu.
 - Poz.1 opět ustavit na karoserii a vrtat otvory $\varnothing 4,3$ pro šrouby dle nanýtovacích matic na karoserii letounu a dle otvorů v laminátových krytech u hlavního podvozku.
 - K otvorům pro palivovou výpusť přiložit těsnění poz.12 a přinýtovat poz.11.
 - K otvorům pro šrouby vyvrtaným dle laminátových krytů u hlavního podvozku přinýtovat nanýtovací matice poz.14.
 - Chlor-kaučukovým lepidlem přilepit z vnější strany těsnění poz.7.
- D.Takto připravený spodní kryt nastříkat základní barvou a barvou vnějšího nátěru.
- E.Kryt přišroubovat k nanýtovacím maticím na karoserii letounu.



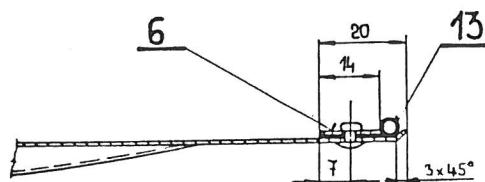
A - A



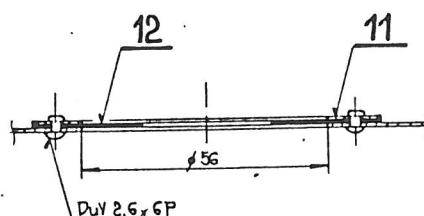
B - B



C - C



D - D



ZÁVAŽNÝ BULLETIN Z 242L/7a - Rev. 1

PŘÍLOHA 8

List: 1

Listů: 2

8. Zástavba odkalovacích ventilů do olejového a palivového systému**8.1 Potřebný materiál na 1 letoun"**

poz. 1	Odkalovací ventil	L 242.7100-04.00	1 ks
poz. 2	Spojka úplná	L 242.7100-10.00	1 ks
poz. 3	Spojka	L 242.7100-00.21	1 ks
poz. 4	Hadice	13x780 MON 1818.2	1 ks
poz. 5	Těsnicí kroužek	14x18 ČSN 02 9310.3	1 ks
poz. 6	Drát pocínovaný	Ø 0,8 PN 22-77-76	
		L = 800	1 ks
poz. 7	Kalíšek palivového čističe	L 242.7213	1 ks
poz. 8	O-kroužek	10x6 ČSN 02 9280.2	2 ks
(náhradní)			

8.2 Postup práce:

Provádět dle obrázku na listu 2 této přílohy.

- Odmontovat a odstranit hadici mezi olejovým separátorem a kolenem pod levou štranou olejové vany motoru
- Na koleno našroubovat spojku úplnou poz. 2, spojku poz. 3 a hadici poz. 4
- S těsnícím kroužkem poz. 5 našroubovat ventil poz. 1
- Všechny matice pojistit navzájem drátem poz. 6
- Na palivovém čističi na požární stěně uvolnit třmen pod kalíškem filtru a kalíšek odstranit
- Filtr vložit do kalíšku s ventilem poz. 7 a kalíšek upevnit třmenem na těleso čističe. Vroubkovaný šroub dobře utáhnout.

