



Aircraft Industries



www.let.cz / pps@let.cz / +420 572 817 664  
Aircraft Industries, a.s. / Na Záhonech 1177 / Kunovice 686 04 / Czech Republic

# SERVICE BULLETIN

SB No. **L-410/006b**

Aeroplane Type: **L-410**

Revision No. **IR**

Date of Issue: **Jul 8, 2020**

The technical content of this document is approved under the authority of DOA No. EASA.21J.119

**Classification:** Recommended

**Subject:** Double-locking of bolts of the aileron, elevator and rudder trim tabs control.

**Supersedure:** N/A

## 1. PLANNING INFORMATION

### A. APPLICABILITY

L 410 UVP-E20 aeroplanes up to S/N 3312 inclusive except aeroplanes equipped with doubled control of trim tabs.

### B. CONCURRENT REQUIREMENTS

None.

### C. REASON

Improvement of reliability of trim tabs control system.

### D. COMPLIANCE TIME

As per operator's requirement.

### E. MANPOWER

Supposed Man-hours      8 M-hours

### F. MATERIAL

Will be delivered by the aeroplane manufacturer Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Czech Republic against an order.

### G. NEW EQUIPMENT

None.

## H. SPECIAL TOOLS

None.

## I. EXPENSES

To be covered by the operator.

## J. WEIGHT AND BALANCE

Influence of the installation on an empty aeroplane weight and moment is negligible.

## K. REFERENCE DOCUMENTS

### 1. Drawings

B535 360N sheet 1	Aileron trim tab control
B536 261N	Rudder trim tab control
B536 280N sheet 2, 3, 4	Elevator trim tab control

### 2. Maintenance Manual, Doc. No. Do-L410-1232.2, chap.:

020.20.00	027.12.00	027.12.01	027.22.00	027.22.01	027.32.00
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

## L. AFFECTED DOCUMENTS

AFM	not affected
MS	not affected
MM	will be implemented from Revision No. 36
WM	not affected

## 2. IMPLEMENTATION INFORMATION

### A. PREPARATORY WORK

- Remove split pins from nuts mounting the UT 6D electro-mechanical strut and trim tab control lever according to the MM, chap. 027.12.01, page 401, points 1.E.(1) to (3).
- Open lids on the bottom LH and RH sides of the stabilizer between ribs 2 and 3 behind the rear spar.
- Remove split pins from nuts mounting the UT 6D electro-mechanical strut and trim tab control lever according to the MM, chap. 027.22.01, page 401, points 1.E.(1) to (3)(a).

### B. CHECK OR INSPECTION

None.

## C. DISASSEMBLY

### Aileron Trim Tab

- Unscrew the castle nut pos. 11, Dwg. No. B535 360N sheet 1 from the bolt pos. 7. Keep it for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 12 and remove washer pos. 24 from the bolt pos. 9. Keep the nut for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 12 and remove washer pos. 24 from the bolt pos. 8. Keep the nut for reassembly.
- Unscrew the castle nuts pos. 19 and remove washers pos. 20 from the bolts pos. 18. Keep the nuts for reassembly.

### Elevator Trim Tabs

- Remove the split pin pos. 78, unscrew castle nut pos. 60, Dwg. No. B536 280N sheet 4, View S4 and remove washer pos. 34 from the bolt pos. 44. Keep the nut for reassembly.
- Remove the split pin pos. 79, unscrew castle nut pos. 61, Dwg. No. B536 280N sheet 3, Detail III3 and remove washer pos. 69 from the bolt pos. 43. Keep the nut for reassembly.
- Remove the split pins pos. 78, unscrew castle nuts pos. 60, Dwg. No. B536 280N sheet 3, Detail III3 and remove washers pos. 34 from the bolts pos. 37. Keep the nuts for reassembly.
- Remove the split pin pos. 78, unscrew castle nut pos. 60, Dwg. No. B536 280N sheet 4, Detail VI4 and remove washer pos. 34 from the bolt pos. 37. Keep the nut for reassembly.

### Rudder Trim Tab (valid only for aeroplanes up to S/N 2903 inclusive)

- Unscrew the castle nut pos. 21, Dwg. No. B536 261N sheet 1 from the bolt pos. 13. Keep it for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 21, Section A-A and remove washer pos. 28 from the bolt pos. 13. Keep the nut for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 22, Section A-A and remove washer pos. 19 from the bolt pos. 12. Keep the nut for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 20, Dwg. No. B536 261N sheet 1 and remove washer pos. 28 from the bolt pos. 5. Keep them for reassembly.
- Unscrew the castle nut pos. 20, Dwg. No. B536 261N sheet 2, View X2 and remove washer pos. 27 from the pin pos. 35. Keep the nut for reassembly.

## D. ASSEMBLY

### Aileron Trim Tab

- Install a circlip pos. 48 on the bolt pos. 7, Dwg. No. B535 360N sheet 1, washer pos. 52 and tighten the castle nut pos. 11. Lock the nut by new split pin pos. 15. Use material pos. 3, 8, 11 of point 3.A. of this bulletin.
- Put a washer pos. 50 on the bolt pos. 9, install a circlip pos. 46, washer pos. 50 and tighten the castle nut pos. 12. Lock the nut by new split pin pos. 16. Use material pos. 1, 4, 9 of point 3.A. of this bulletin.
- Put washers pos. 14, 50 on the bolt pos. 8, install a circlip pos. 46, washer pos. 50 and tighten the castle nut pos. 12. Lock the nut by new split pin pos. 16. Use material pos. 1, 4, 5, 9 of point 3.A. of this bulletin.
- Put a washer pos. 54 on the bolts pos. 18, install a circlip pos. 47, washer pos. 51 and tighten the castle nuts pos. 19. Lock the nuts by new split pin pos. 21. Use material pos. 2, 6, 7, 10 of point 3.A. of this bulletin.

### Elevator Trim Tabs

- Put a washer pos. 67 on the bolt pos. 44, Dwg. No. B536 280N sheet 4, View S4, install a circlip pos. 81, washer pos. 116 and tighten the castle nut pos. 60. Lock the nut by new split pin pos. 78. Use material pos. 21, 23, 24, 26 of point 3.A. of this bulletin.
- Install a circlip pos. 29 on the bolt pos. 43, Dwg. No. B536 280N sheet 3, Detail III3, washer pos. 115 and tighten the castle nut pos. 61. Lock the nut by new split pin pos. 79. Use material pos. 20, 22, 25 of point 3.A. of this bulletin.
- Install circlips pos. 81 on the bolts pos. 37, Dwg. No. B536 280N sheet 3, Detail III3, washers pos. 116 and tighten the castle nuts pos. 60. Lock the nuts by new split pin pos. 78. Use material pos. 21, 23, 26 of point 3.A. of this bulletin.
- Put a washer pos. 67 on the bolt pos. 37, Dwg. No. B536 280N sheet 4, Detail VI4, install a circlip pos. 81, washer pos. 116 and tighten the castle nut pos. 60. Lock the nut by new split pin pos. 78. Use material pos. 21, 23, 24, 26 of point 3.A. of this bulletin.

### Rudder Trim Tab (valid only for aeroplanes up to S/N 2903 inclusive)

- Install a circlip pos. 46 on the bolt pos. 13, Dwg. No. B536 261N sheet 1, washer pos. 50 and tighten the castle nut pos. 21. Lock the nut by new split pin pos. 32. Use material pos. 31, 34, 37 of point 3.A. of this bulletin.
- Install a circlip pos. 46 on the bolt pos. 13, Section A-A, washer pos. 50 and tighten the castle nut pos. 21. Lock the nut by new split pin pos. 32. Use material pos. 31, 34, 37 of point 3.A. of this bulletin.
- Put a washer pos. 14 on the bolt pos. 12, Section A-A, install a circlip pos. 48, washer pos. 14 and tighten the castle nut pos. 22. Lock the nut by new split pin pos. 33. Use material pos. 32, 35, 38 of point 3.A. of this bulletin.
- Install a circlip pos. 47 on the bolt pos. 5, Dwg. No. B536 261N sheet 1, washer pos. 28 and tighten the castle nut pos. 20. Lock the nut by new split pin pos. 31. Use material pos. 30, 36 of point 3.A. of this bulletin.

- Put a washer pos. 51 on the pin pos. 35, Dwg. No. B536 261N sheet 2, View X2, install a circlip pos. 47, washer pos. 51 and tighten the castle nut pos. 20. Lock the nut by new split pin pos. 31. Use material pos. 30, 33, 36 of point 3.A. of this bulletin.

## E. TESTS

### 1. Ground Tests

#### Check of individual joints

- A washer must be installed between castle nut and circlip and a circlip must not be deformed.
- There must be no axial play in a joint.
- A castle nut must be properly locked by a split pin.

#### Check of trim tabs operation

- Check operation of the aileron trim tab according to the MM, chap. 027.12.00, page 301.
- Check operation of the elevator trim tab according to the MM, chap. 027.32.00, page 301.
- Check operation of the rudder trim tab according to the MM, chap. 027.22.00, page 301 (valid only for aeroplanes up to S/N 2903 inclusive).

### 2. Flight Tests

None.

## F. COMPLETION WORK

- Repair damaged paintings with paint according to the MM, chap. 020.20.00.
- Install removed lids on the aileron, stabilizer and rudder.

### 3. BILL OF MATERIAL

#### A. MATERIAL DELIVERED BY THE AEROPLANE MANUFACTURER

Pos.	Nomenclature	Name	Pcs/Arpln
<b>Aileron Trim Tab</b>			
1	36157005	5 Circlip, LeN 3321	2
2	36157006	6 Circlip, LeN 3321	2
3	36157008	8 Circlip, LeN 3321	1
4	35615510	0.5x5 Washer, ONL 3271, (pos. 50)	4
5	35611511	1x5x11 Washer, 3402A, (pos. 14)	1
6	35615610	0.5x6x10 Washer, 3402A, (pos. 51)	2
7	35655654	6.4 Washer, DIN 125-1A, (pos. 54)	2
8	35615816	0.5x8x16 Washer, 3402A, (pos. 52)	1
9	31049012	1x12 Split pin, DIN 94	2
10	36106436	1.6x16 Split pin, DIN 94	2
11	36106458	2x18 Split pin, DIN 94	1
<b>Elevator Trim Tabs</b>			
20	36157005	5 Circlip, LeN 3321	2
21	36157006	6 Circlip, LeN 3321	8
22	35615510	0.5x5 Washer, ONL 3271, (pos. 115)	2
23	35615610	0.5x6x10 Washer, 3402A, (pos. 116)	8
24	35655654	6.4 Washer, DIN 125-1A, (pos. 67)	4
25	31049012	1x12 Split pin, DIN 94	2
26	36106434	1.6x14 Split pin, DIN 94	8
<b>Rudder Trim Tab (valid only for aeroplanes up to S/N 2903 inclusive)</b>			
30	36157005	5 Circlip, LeN 3321	2
31	36157006	6 Circlip, LeN 3321	2
32	36157008	8 Circlip, LeN 3321	1
33	35615510	0.5x5 Washer, ONL 3271, (pos. 51)	2
34	35615610	0.5x6x10 Washer, 3402A, (pos. 50)	2
35	35615816	0.5x8x16 Washer, 3402A, (pos. 14)	2
36	36101212	1.2x12 Split pin, CSN 02 1781.04	2
37	36101620	1.6x20 Split pin, CSN 02 1781.04	2
38	36100220	2x20 Split pin, CSN 02 1781.04	1

**4. RECORD IN THE AEROPLANE LOGBOOK**

Double-locking of bolts of the aileron, elevator and rudder trim tabs control has been accomplished in accordance with the L-410/006b Service Bulletin.

**Valid only for aeroplanes from S/N 2904**

Double-locking of bolts of the aileron and elevator trim tabs control has been accomplished in accordance with the L-410/006b Service Bulletin.

Date: .....

Accomplished by: .....

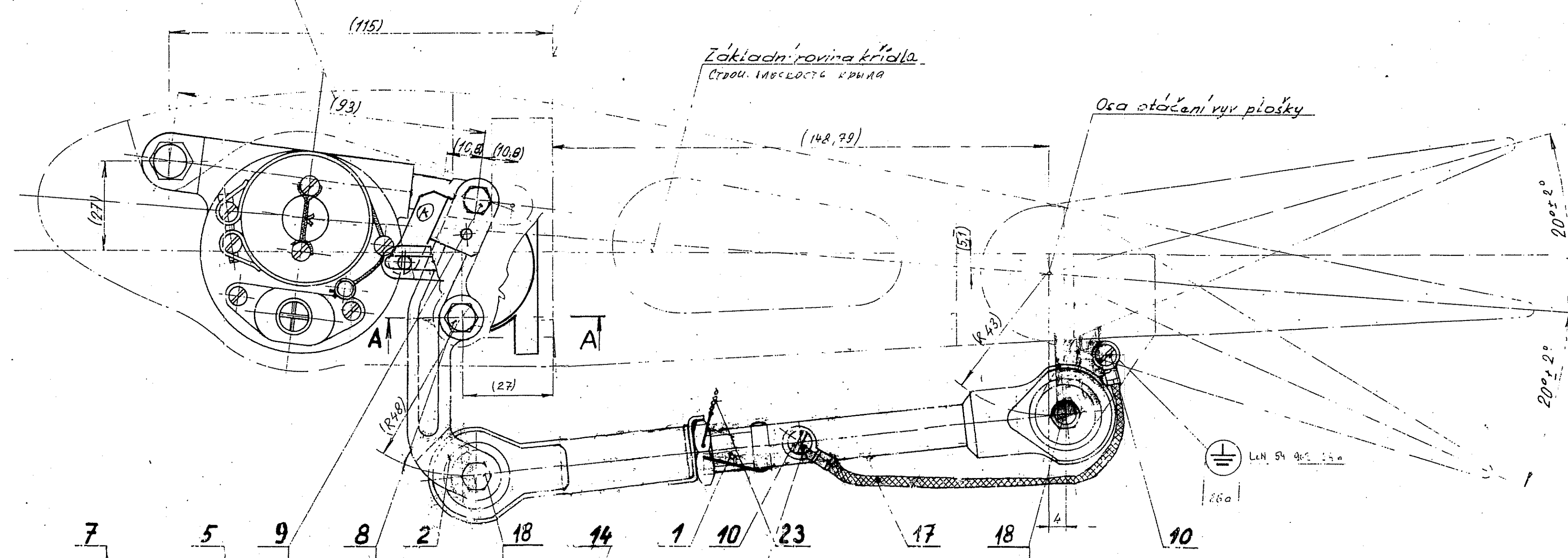
(name and signature of authorised staff)

Vzdálenost v neutrální poloze vrv. plošky

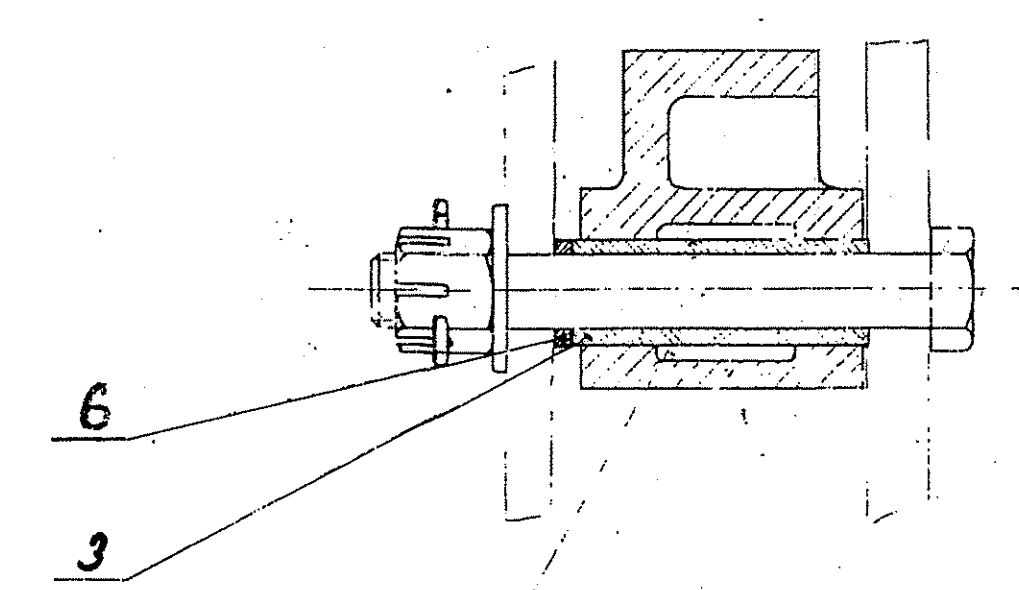
System nosniku křídélka žebra 21a

Základní rovina křídla  
Ořezou. LMSKLODCE KPHAA

Osa otáčení vrv. plošky



Řez A-A  
2:1 pootáčen



Prostor doplňt před montáží maz. tukem  
REPS, HELL G. 24. 10. 74

Žebro 21c, č. v. XL 410.2710-08

System žebra 21d

Žebro 21e, č. v. XL 410.2710-09

Po doložení instal. volně otáčiví  
L materiálů UT-6D

7	5	9	8	2	18	14	1	10	23	17	18	4	10
11		12	12		19						19		
13		16	14, 24		20, 54						54, 20		
15		24	16		21						21		
48		46	46		22						22		
52		50	50		47						47		
					51						51		

31 POJISTĚNO DLE ONL 1336-B

27  
28

30

26  
24

29

Index	260389	11.6.70	11/17
Index	260389	Datum	Podpis

F	INDEX LISTU POLOŽKY	INDEX LISTU LIST 1	ČÍSLO LIST 2
F	F	F	F
G	G	F	F
H	H	F	F
I	I	F	F

B535 361N  
VĚRE PLATÍ PRO

1. MAXIMÁLNÍ HODNOTA ODPORU PŘEHUSTĚNÍ 1500,00.
2. HLAVY ŠROUBU POZ. 10 A PŘEHUSTĚNÍ POZ. 17 CHRÁNIT PO MONTÁŽI DLE LEM 54903-55a,b.
3. VŮLE V SYSTÉMU VYVAŽ. PLOŠKY KŘIDELKA NESMÍ BÝT VĚTŠÍ NEŽ ± 1mm A MĚŘÍ SE NA ODKROVĚ HRANĚ VYVAŽ. PLOŠKY V MÍSTĚ NEJVĚTŠÍ HLUBOKY PŘI ZAVEDENÍ SILY 4,9N (0,5kp).
4. JIŠTĚNÍ POJIST. KRUŽKY POZ. 46, 44, 48 PROVĚST DLE PŘEDPISU L610-POJG

Číslo	Popis	Specifikační číslo	Stav
1	260389	260389	1
2	260389	260389	1
3	260389	260389	1
4	260389	260389	1
5	260389	260389	1
6	260389	260389	1
7	260389	260389	1
8	260389	260389	1
9	260389	260389	1
10	260389	260389	1
11	260389	260389	1
12	260389	260389	1
13	260389	260389	1
14	260389	260389	1
15	260389	260389	1
16	260389	260389	1
17	260389	260389	1
18	260389	260389	1
19	260389	260389	1
20	260389	260389	1
21	260389	260389	1
22	260389	260389	1
23	260389	260389	1
24	260389	260389	1
25	260389	260389	1
26	260389	260389	1
27	260389	260389	1
28	260389	260389	1
29	260389	260389	1
30	260389	260389	1
31	260389	260389	1

Věh. 260389

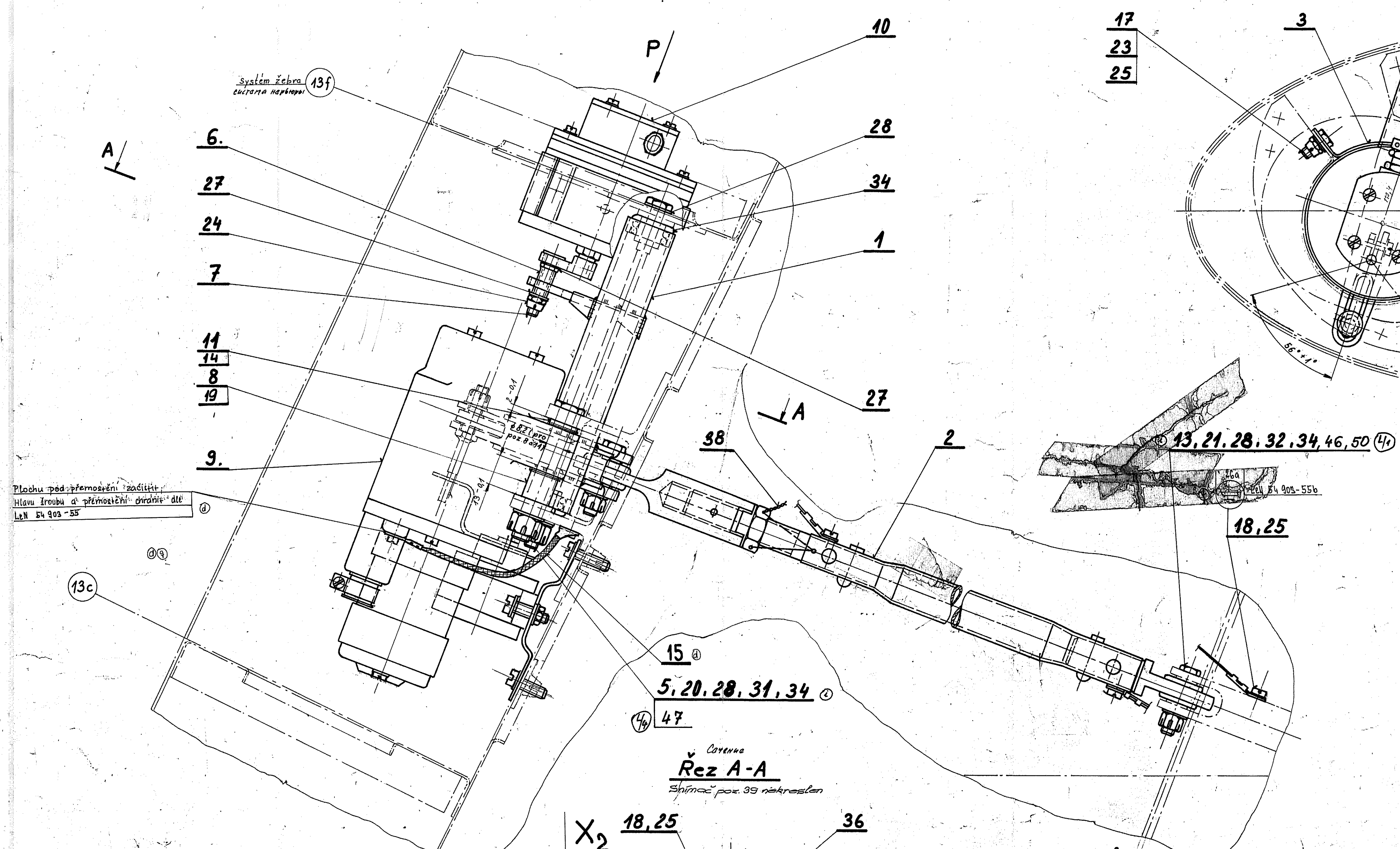
OVĚŘENÍ VYVAŽ. PLOŠKY KŘIDELKA B535 360N I



05x ZB 06 0389	0.25	1/11
06x ZB 03 452	0.25	1/11
Index	Změna	Naše číslo

TABULKA INDEXU	
INDEX VÝKRESU	INDEX LISTU Č.
K	K
L	L

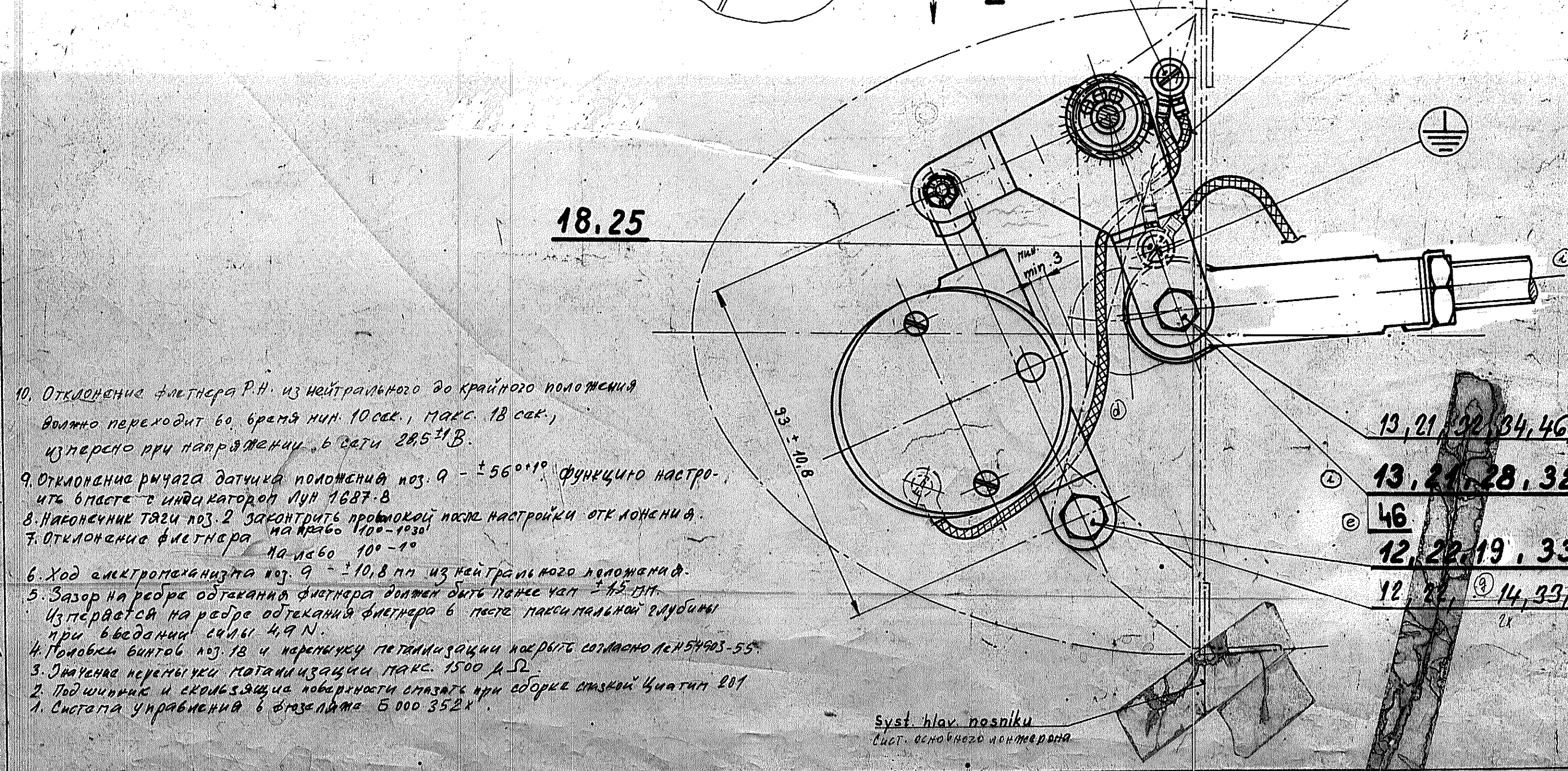
B 536 282N SB 536 297Mbr.  
 B 535 579N SB 535 570Nbr.  
 Výkres platí pro: Poř. L sestavy:



Plochu pod přemostěním zadržet.  
 Hlavu šroubu a přemostění chránit dle  
 LeN 54 903-55

13c

15  
 5, 20, 28, 31, 34  
 47  
 Červená  
 Řez A-A  
 Snižovací poz. 39 nezkreslen



- Odklonění řídícího páčka P.H. z neutrálního do krajního položení je možno provést do 60. brámy min. 10 sek., max. 18 sek., měřeno při napětí 28,5 V.
- Odklonění rukojeti detektoru položení poz. 9 - ± 56° ± 1° funkcí nastavení v oblasti z inductorem LUN 1687-B.
- Maximální tíha poz. 2 zakotvení protáhlou páčkou nastavení odklonění v. na 4,9 N.
- Odklonění řídícího páčka na 60° ± 1°.
- Chod elektromechaniky poz. 9 - ± 10,8 mm z neutrálního položení.
- Zápor na reore odskanání řídícího páčka musí být max. 242.011. Úroveň na reore odskanání řídícího páčka v místě maximální hloubky při vstupu síly 4,9 N.
- Hodnota proudu při magnetizaci pos. 2 max. 1500 A.
- Podmínky a skvělost při montáži částí při sestavě s částí 201.
- Systém řízení v č. 500 352 X.

Syst. hlav. nosníku  
 Zest. osnovněho nosníku

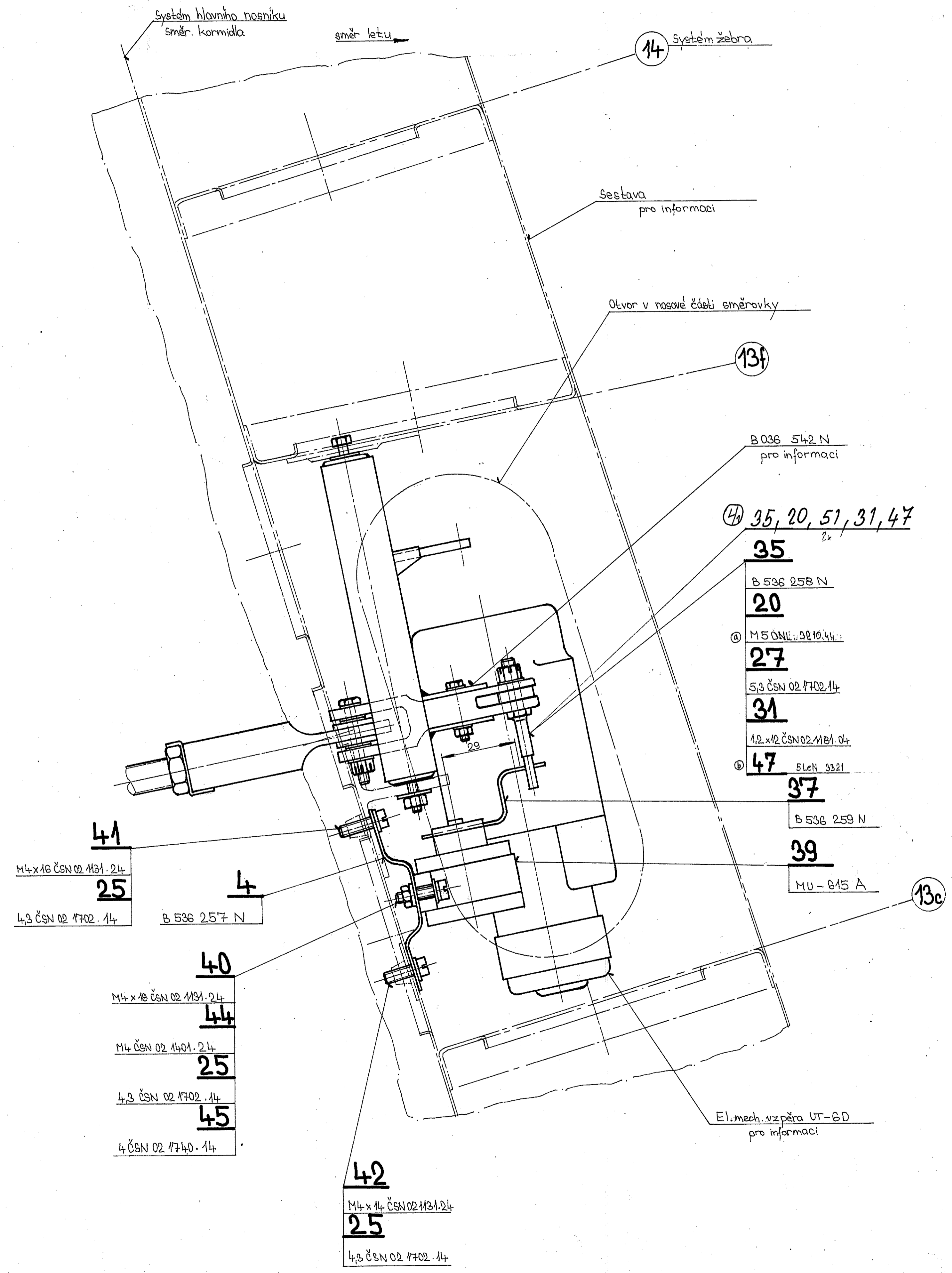
17. Jištění pojist. Lroužky poz. 46, 47 provést dle předpisu LeN 54 903-56.
18. Běžec potenciometrického snímače poz. 39 při montáži musí být v nulové poloze, aby při dorazech kormidla byla na snímači zabezpečena rezerva ± 10% odporu potenciometrické dráhy od dorazů snímače.
19. Po seřízení funkce pojistit matice poz. 44 dle LeN 54 903-56.
20. Rozměr 29 pro ustavení páky poz. 37 platí jako výchozí pro případné seřízení.
21. Běžec snímače poz. 6 ustavit při montáži do zadní polohy tak, aby se ruka na snímači kryla v vyznačeném bodě.
22. Seřízení výškové polohy provádět v nulové poloze řídícího páčka.
23. Vychylení vyvažovací plošky směrového kormidla z neutrální polohy do krajní polohy musí proběhnout v čase min. 10 s, max. 18 s; měřeno při napětí v síti 28,5 ± 1 V.
24. Vychylení páky výškové polohy poz. 9 je ± 56° ± 1°. Funkce seřizovat spolu s ukazatelem LUN 1687-B.
25. Vůle na odtokové hraně vyvaž. plošky nesmí být větší než ± 1,5 mm. Měřit se na odtokové hraně plošky v místě největší hloubky při zavedení síly 4,9 N (0,5 kp).
26. Hlavu šroubu poz. 18 a přemostění chránit dle LeN 54 903-55ap.
27. Hodnota přemostění max. 1500 A.
28. Ložisko a kluzné části smazat při montáži tukem Ciatim 201.
29. System řízení v č. 500 352 X.

Číslo	Popis	Specifikace	Podíl	Uk.	Uk.
47	1	Kroužek pojist.	5 LeN 3321	3615 7005	
46	1	Kroužek pojist.	6 LeN 3321	3615 7006	
45	2	Podložka	4 ČSN 02 1740. 14	0,001 3570 10 04	
44	2	Matice	M4 ČSN 02 1401. 24	0,002 33 10 100 4	
43					
42	1	Šroub	M4x14 ČSN 02 1131. 24	0,002 3035 04 14	
41	1	Šroub	M4x18 ČSN 02 1131. 24	0,002 3035 04 18	
40	2	Šroub	M4x18 ČSN 02 1131. 24	0,004 30 35 04 18	
39	1	Snímač	MU - 615 A	0,160	
38	1	Vazací drát Kemp. nř. 1000		0,023 42 6 4 06	41; dl. 250 Pozink.
37	1	Páka	B 536 259 N	0,004 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
36	1	Přemostění	3x100 ONL 6669. 01	0,005 3900 13 10	
35	1	Čep	B 536 258 N	0,001 L. Rol. 7 z 3	# 8; dl. 58
34	6	Prášník	3,8x2,5 L6N 3531	0,003 3940 0002	
33	1	Závlačka WAMUR	2x20 ČSN 02 1781. 04	0,002 3610 18 20	
32	2	Závlačka WAMUR	1,6x20 ČSN 02 1781. 04	0,001 36 10 18 20	
31	2	Závlačka WAMUR	1,2x12 ČSN 02 1781. 04	0,001 16 10 12 12	
30					
29	2	Podložka vlnitá	6,1 ČSN 02 1702. 14	0,001 3570 1006	
28	4	Podložka vlnitá	6,4 ČSN 02 1702. 14	0,001 3555 1008	
27	2	Podložka vlnitá	5,3 ČSN 02 1702. 14	0,001 3555 1005	
26	2	Podložka vlnitá	5,1 ČSN 02 1702. 14	0,001 3570 1005	
25	2	Podložka vlnitá	4,3 ČSN 02 1702. 14	0,001 3555 1004	
24	1	Matice řavna	M5 ONL 3248	0,001 33 92 0005	
23	2	Matice řavna	M4 ONL 3248	0,001 33 92 0004	
22	1	Matice řavna	M8 ČSN 02 1413. 24	0,001 33 93 1008	
21	2	Matice řavna	M6 ČSN 02 1413. 24	0,001 33 93 1006	
20	2	Matice řavna	M5 ONL 3248	0,001 33 91 1005	
19	3	Podložka	8,4 ČSN 02 1702. 14	0,004 3555 1008	
18	3	Šroub Bunt	4x6 ČSN 02 1131. 24	0,004 30 35 04 06	
17	1	Šroub Bunt	4x25 ČSN 02 1103. 24	0,003 30 10 04 25	
16	1	Šroub Bunt	4x35 ČSN 02 1103. 24	0,004 30 01 04 35	
15	1	Přemostění	3x200 ONL 6669. 01	0,001 3922 13 20	
14	2	Podložka	8,0 ČSN 02 1702. 14	0,001 3570 1006	
13	2	Šroub Vc	6x29 ONL 3120. 14	0,006 3175 06 29	
12	1	Šroub Vc	B 536 257 N	0,006 3175 08 54	
11	1	Rozpěrka	B 036 555 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
10	1	Výšková ploška	LUN 1688	0,004 3940 0002	
9	1	El. mech. vzpěry	UT - 60 9T - 64	0,001 3925 0001	
8	K	Rozpěrka	B 036 554 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
7	1	Šroub	B 036 553 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
6	1	Matice řavna	B 036 552 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
5	1	Šroub	B 036 551 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
4	1	Konzola	B 536 257 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
3	1	Vychylná	L 440 4420 - 04	0,001 L. Rol. 7 z 3	# 9; dl. 43
2	1	Táhlo	B 036 549 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5
1	1	Předloha	B 036 548 N	0,001 2442 53 01 z M	FI 16; 10x8,5

1:1  
 Ovládání vyvaž. plošky směrovky  
 B 536 261 N

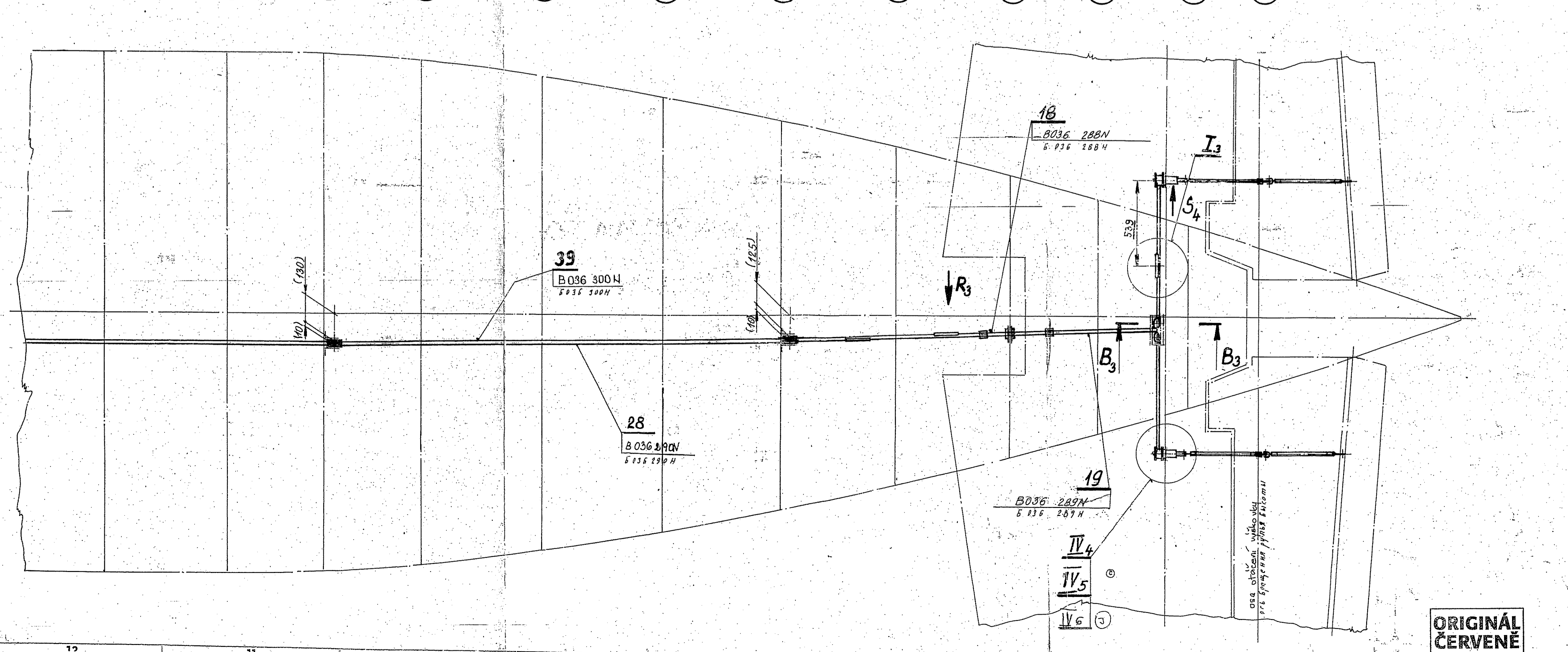
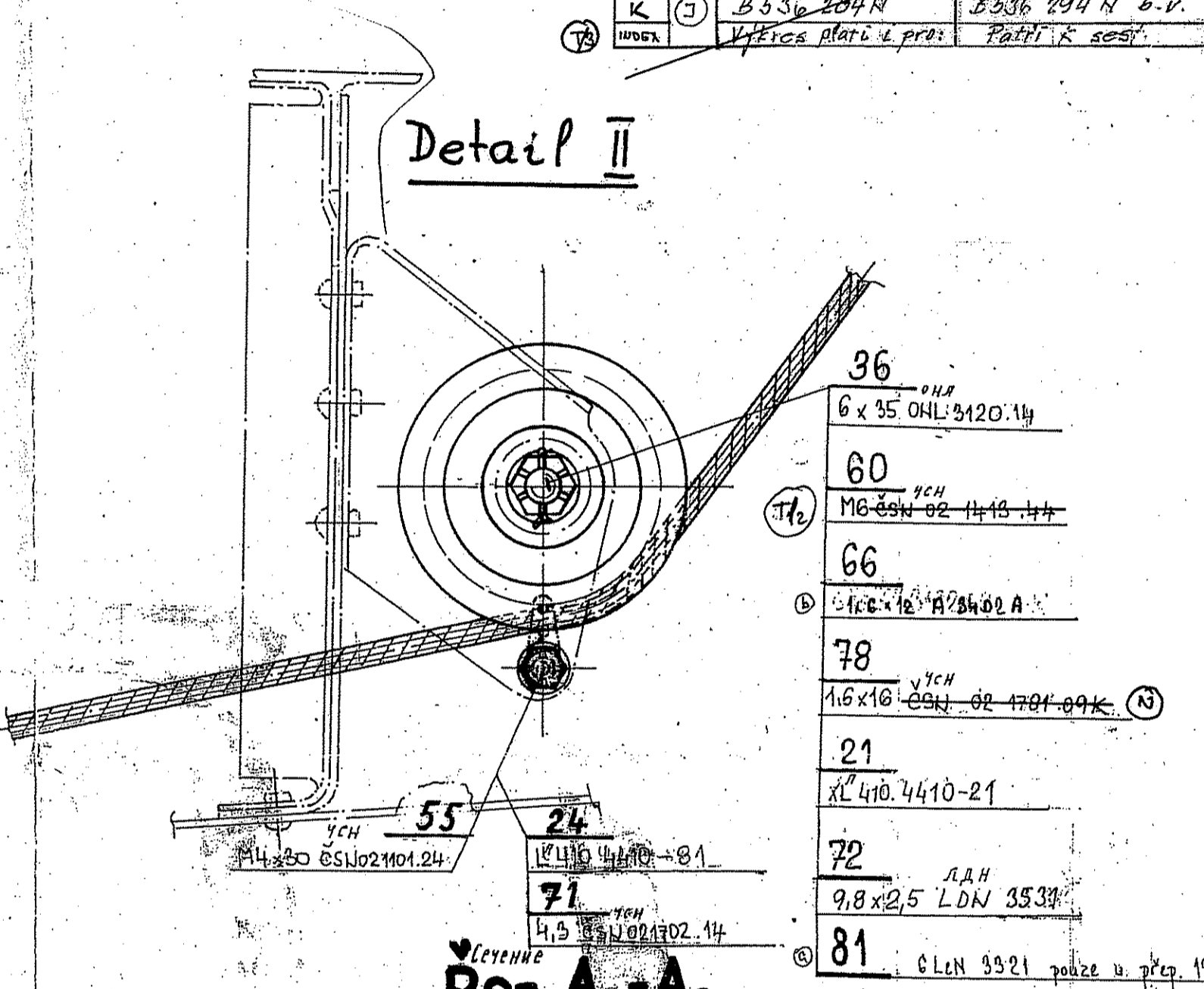
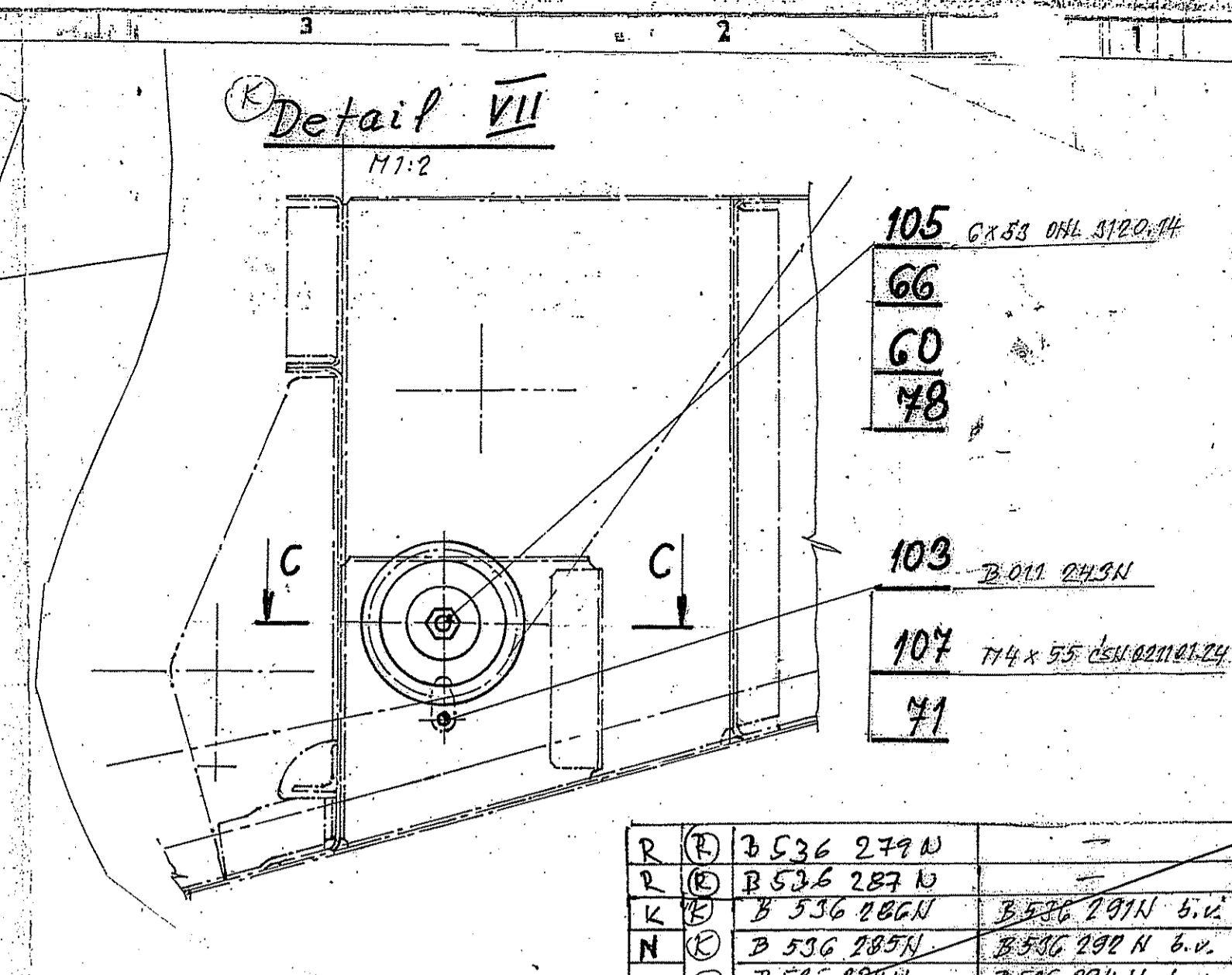
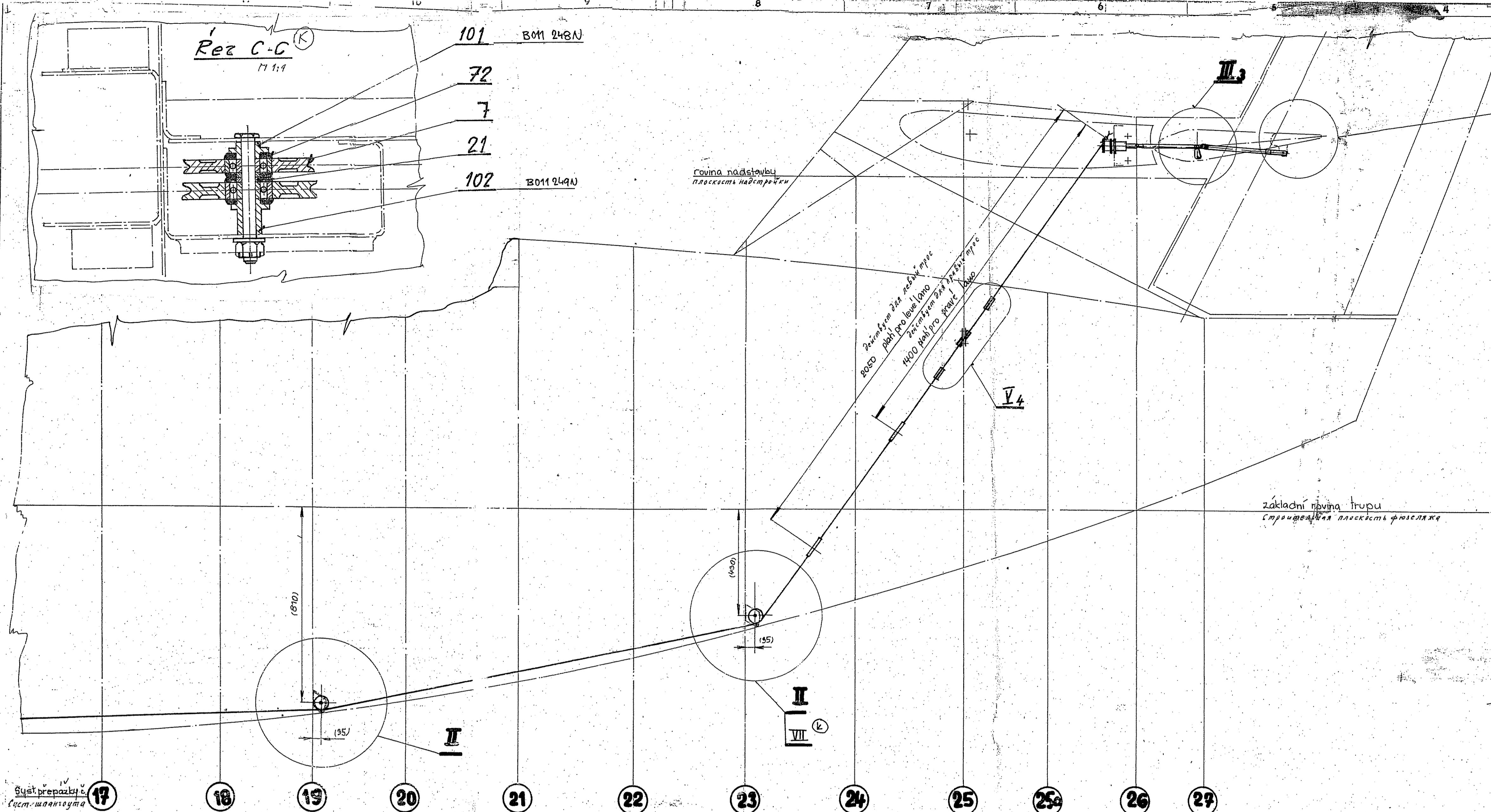
# Pohled X2

Z listu 1  
(pootočeno o 180°)  
LuN 1688 a jeho příslušenství nakresleno



⊗ B 536 282 N	SB 536 297 N kv
⊗ B 535 579 N	SB 535 570 N kv
⊗	Vykres platí i pro: Pavlí k sestavě

Podpis	Kus	S. l. s. s.	Číslo výkresu	Číslo úpravy	Stav	Titulek	Stupeň	Skupina	Právník
Úchytky netol. rozměrů:				Číslo úpravy	Stav	Titulek	Stupeň	Skupina	Právník
Úprava povrchu:				71. úprava					
Materiál:				Nomenkl.					
Polotovary:									
Měřítko:				Kreslí:	Úprava:	Norm. ref.:	Čís. schůzky:		
1:1				29.5.84					
Překouřil:				Schválil:	Výrob. ref.:				
Státek:									
LET				Typ: L 4-20	Skupina: Rizení	Ovládání vyvaž. plošky směrovky			
				B 536 261 N					
				Lístek: 2				Kv. list: 2	



Platí od 21. serie

(E)	B 536 281 N	B 536 297 N 6.v.
(E)	B 535 584 N	SB 535 570 N 6.v.

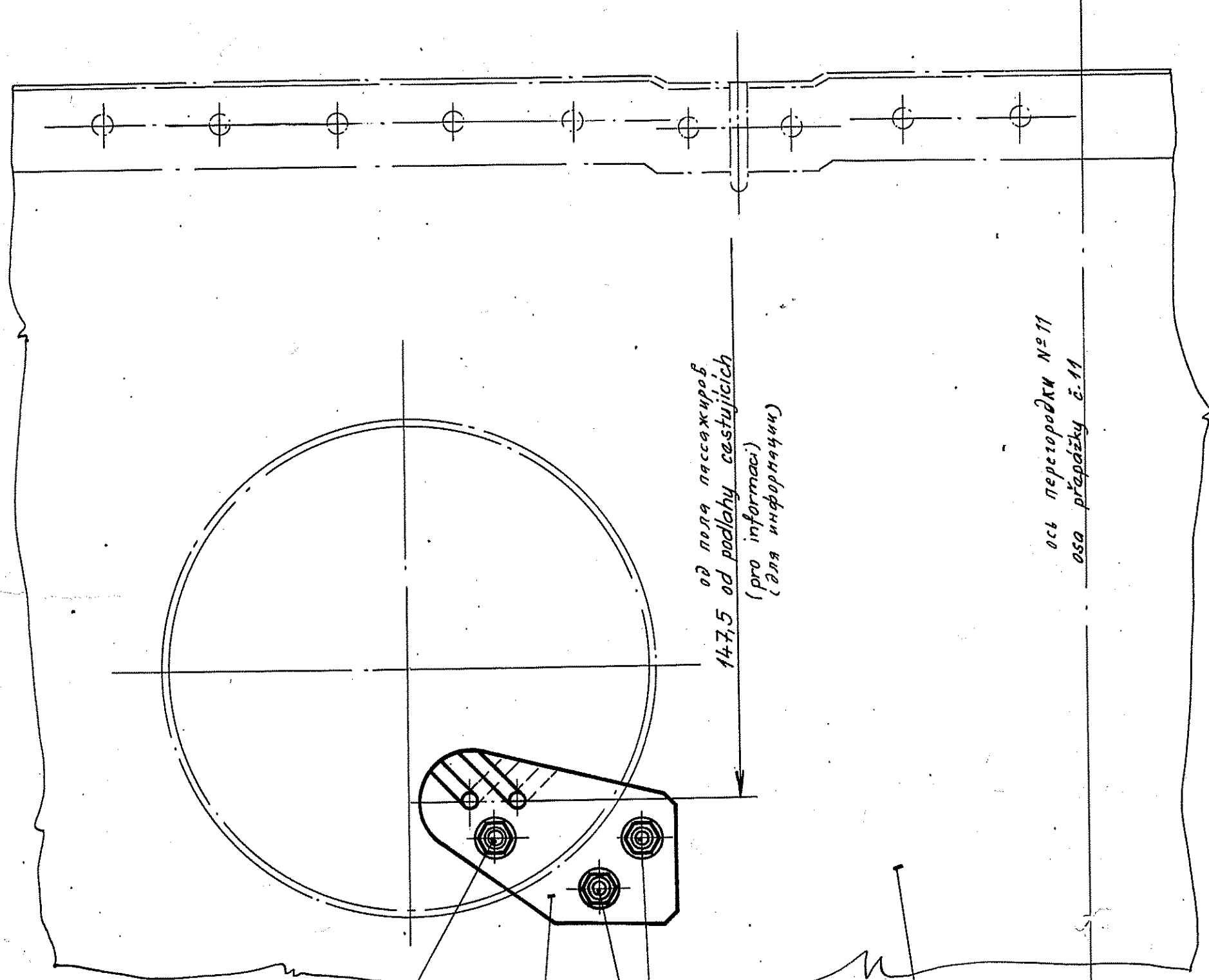
Part. i. k. s. n.	M 1. v. v.	Číslo účinnosti	
Účelový název, rozměry:	Číslo k. s. n.		
Opisová zkratka:	Číslo k. s. n.		
Materiál:	Nomenkl.	Číslo k. s. n.	
Patentová:		Číslo k. s. n.	
Alfabetik:	Kreslil:	Dneš:	Norm. ref.:
1:10	1:1		
1:1			
Státní:			

Řízení vývaz. ploš. výškového kormidla

B 536 280 N

ORIGINAL  
ČERVENĚ

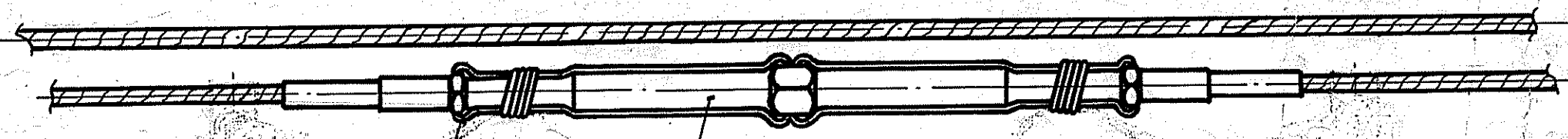
**Вид  
Pohled P<sub>3</sub>**  
z listu 1 из листа №1  
подробно  
развернут



- 52 M4x16 ČSN021103.24 ЧСН
- 64 M4 ONL 3248 ОНЛ
- 71 4,3 ČSN 02 1702-14 ЧСН
- 22 XL410.4410-22
- 23 XL410.4410-23
- 52 M4x16 ČSN021103.24 ЧСН
- 64 M4 ONL 3248 ОНЛ
- 71 4,3 ČSN 02 1702-14 ЧСН

Установить, сверлить и смонтировать после выключенного троса

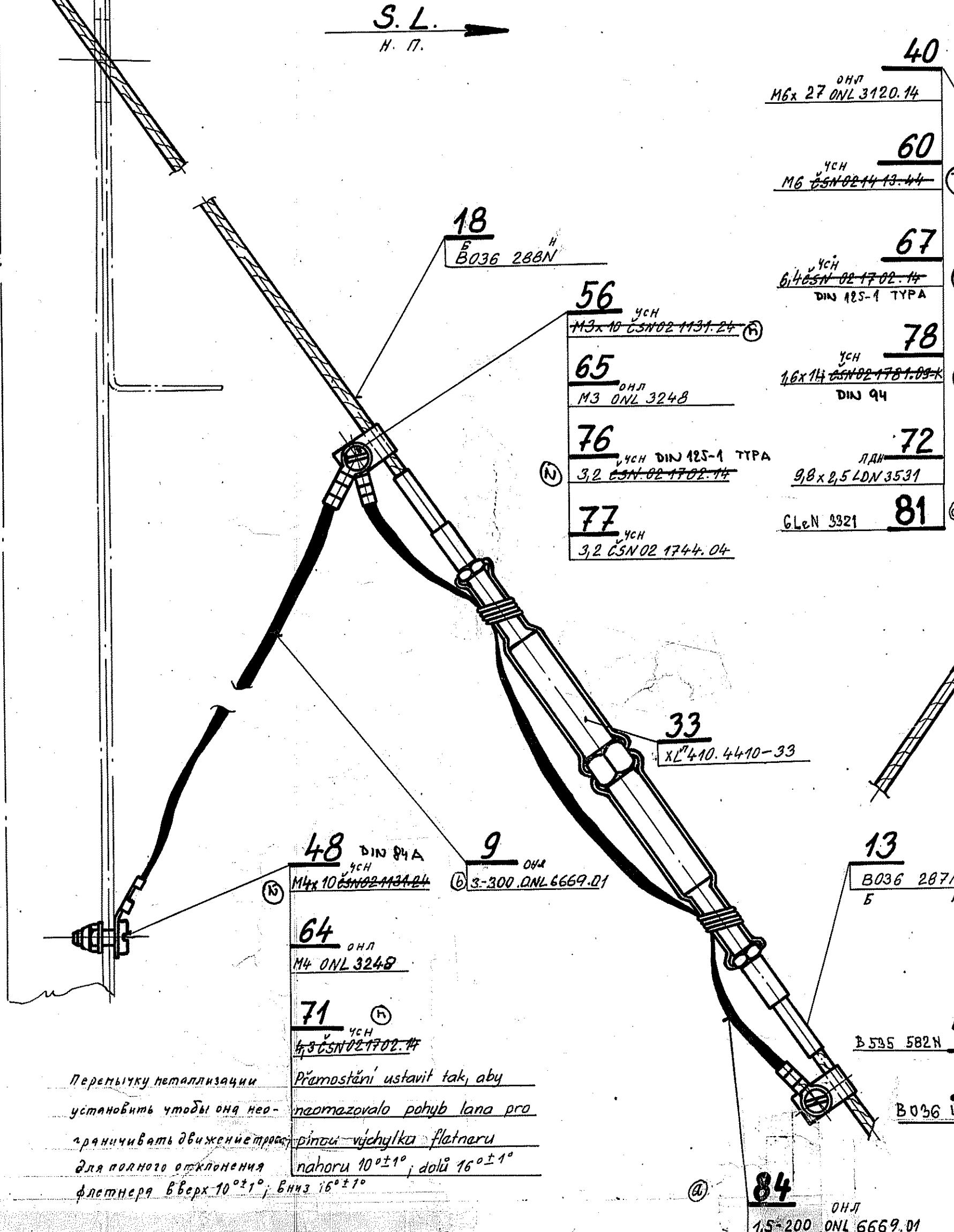
**Узел  
Detail I<sub>3</sub>**  
из листа №2, разобран  
z listu 2, поделен  
Napínák pos.33 zajišťit až po seřazení a kontrole předpětí v lanach.  
Талреп пос.33 обезпечить после установки и контроля предварительного напряжения в тросах.



- 59 Vázači drát XL410.4410-33
- 33 Vázači drát XL410.4410-33

**Вид  
Pohled R<sub>3</sub>**

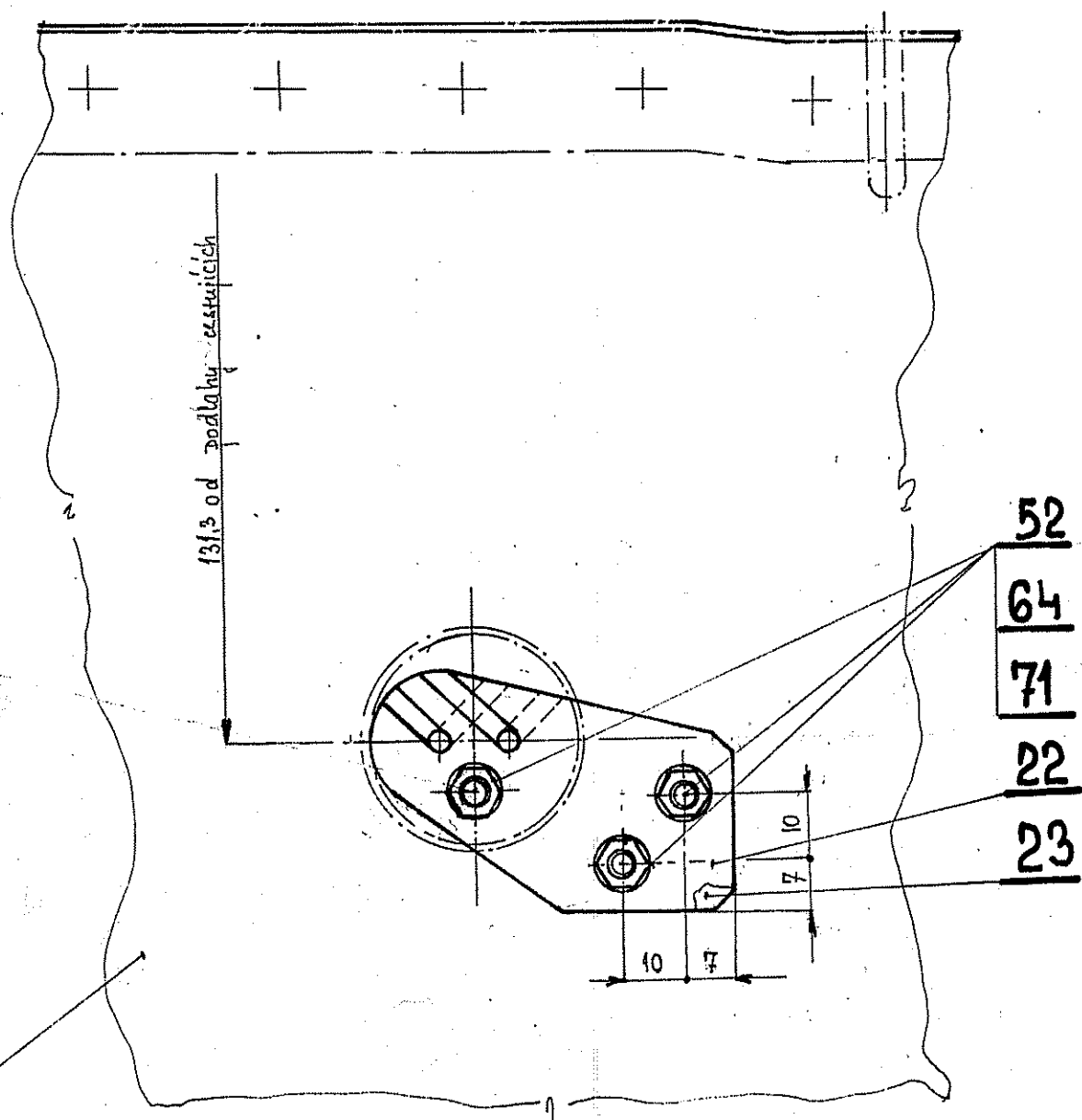
z listu 2 из листа №2  
Napínák pos.33 zajišťit až po seřazení a kontrole předpětí v lanach.  
Прямостерни уравниваю дратам појасити напоиндк.  
Талреп пос.33 обезпечить после установки и контроля предварительного напряжения в тросах.  
Переключки металлизации закрепления Вязальной проволокой талрепа  
System prazáčky 25  
Система паразарожек №25



- 18 B036 288N
- 56 M3x10 ČSN021131.24 ЧСН
- 65 M3 ONL 3248 ОНЛ
- 76 3,2 ČSN 02 1702-14 ЧСН
- 77 3,2 ČSN 02 1744.04 ЧСН
- 60 M6 ČSN021413-44 ЧСН
- 67 6,4 ČSN 02 1702-14 ЧСН
- 78 1,6x14 ČSN021701.08x ЧСН
- 72 9,8x8,5 LDN 3531 ЛДН
- 81 GLeN 3321

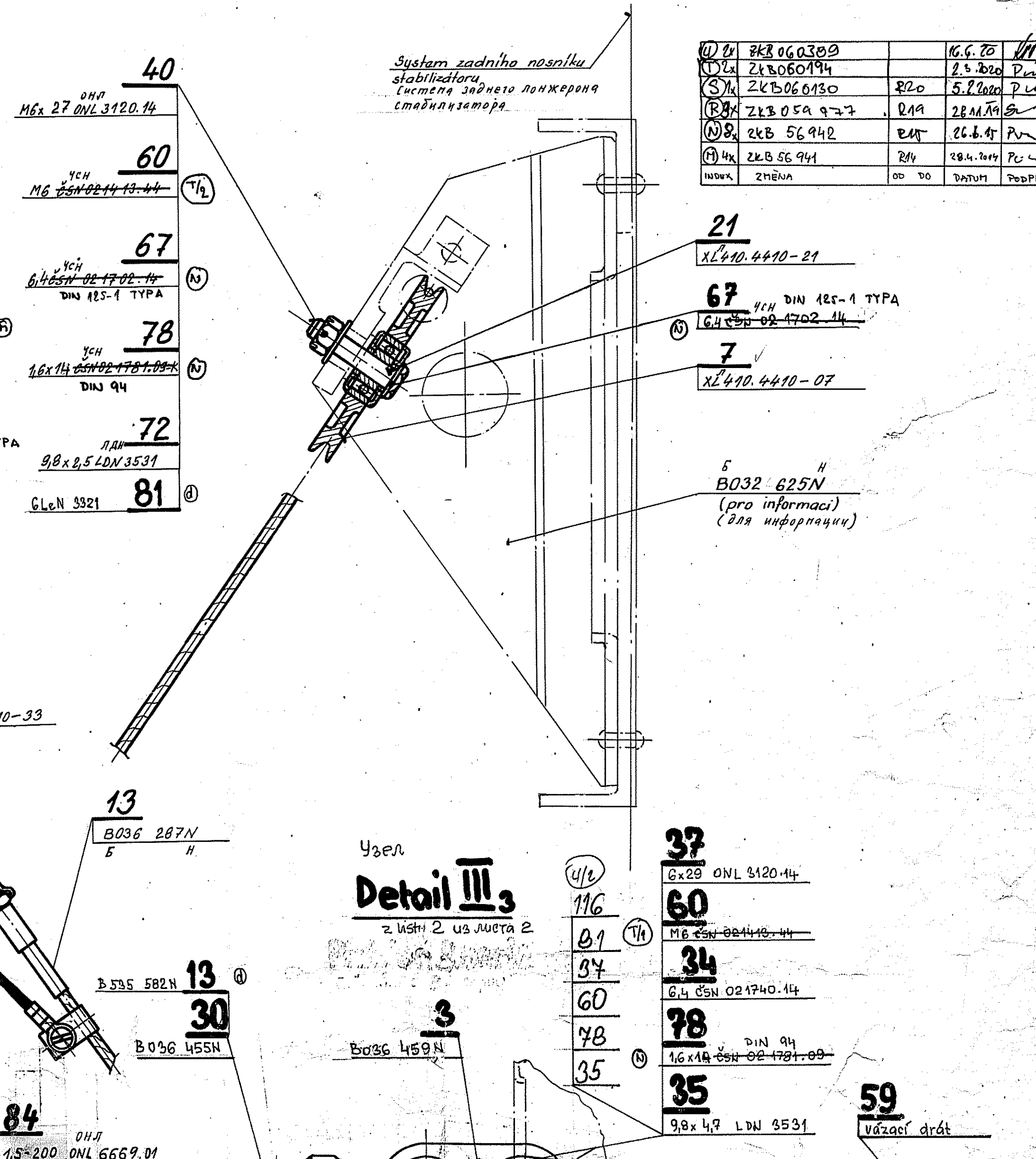
Переключки металлизации установить талреп онг нео-трэничивать движение тросов для полного отклонения флетнера Вверх 10°±1°, вниз 16°±1°

**Pohled S<sub>3</sub>**  
z listu 1  
подробно



- 52
- 64
- 71
- 22
- 23

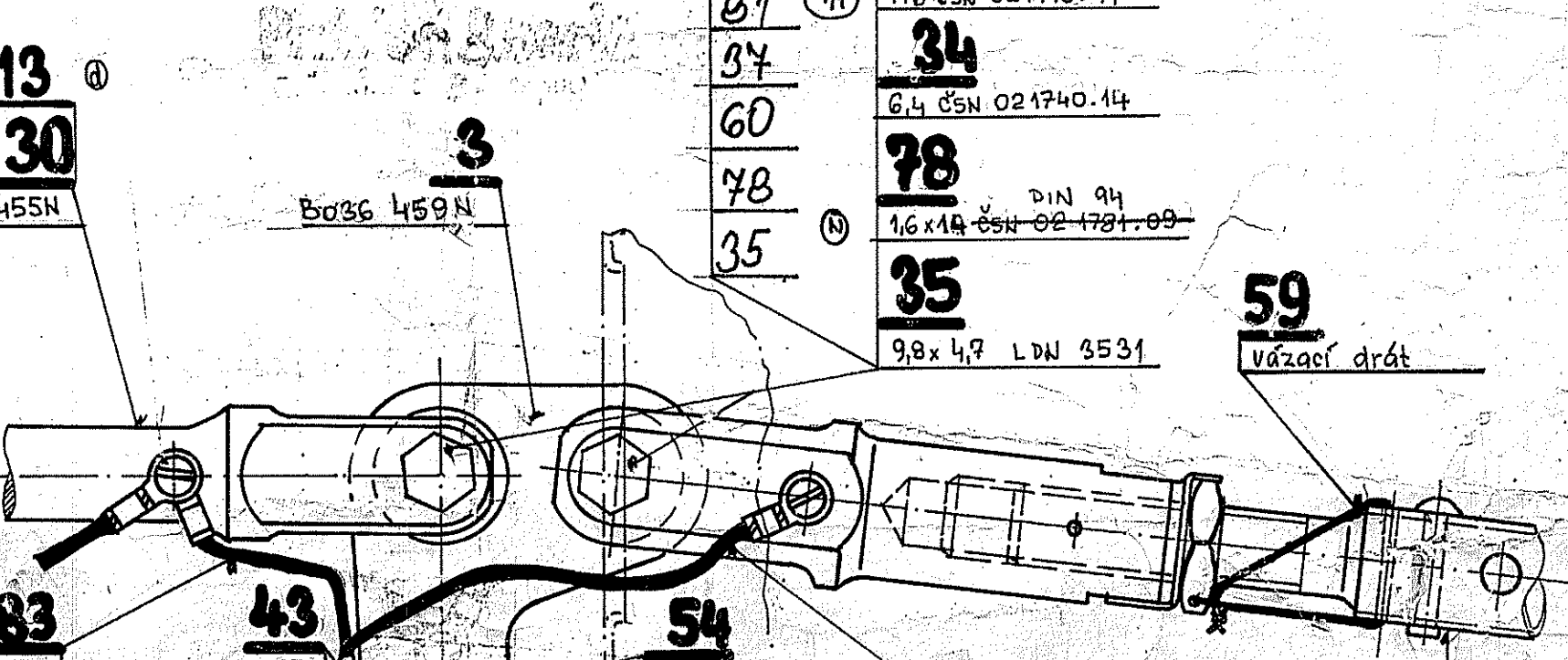
**Сечение  
Рез B<sub>3</sub>-B<sub>3</sub>**  
z listu 2  
из листа №2



1) 1) ZKB 060300	16.6.20	1/17
2) 2) ZKB 060194	2.3.2020	P
3) 3) ZKB 060130	20.0	5.2.2020 P
4) 4) ZKB 059 9-27	0.19	28.11.19 S
5) 5) ZKB 56 942	2.11	26.6.19 P
6) 6) ZKB 56 941	2.11	28.4.19 P
Итого	28.6.19	00 00 Датум Подпис

- 21 XL410.4410-21
- 67 4 ЧСН DIN 185-1 ТУРА
- 7 XL410.4410-07
- 5 B032 625N (pro informaci) (для информации)

**Узел  
Detail III<sub>3</sub>**  
z listu 2 из листа 2



- 37 6x20 ONL 3120.14
- 60 M6 ČSN 021413-44 ЧСН
- 34 6,4 ČSN 021740.14 ЧСН
- 78 1,6x14 ČSN 021701.08x ЧСН
- 35 9,8x4,9 LDN 3531
- 59 Vázači drát

**Plati od 21. serie**

83 3-150 ONL 6669.01	43 M5x32 ONL 3180.14	54 M4x8 ČSN 021131.24	83 3-150 ONL 6669.01	2 B026 458N
52 M4x8 ČSN 021131.24 ЧСН	61 M5 LDN 2210-2	74 4,5 ČSN 02 1744.04 ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
74 4,3 ČSN 02 1744.04 ЧСН	69 5,4 ČSN 02 1740.14 ЧСН	29 1,6x12 ČSN 021701.08x ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N

83 3-150 ONL 6669.01	43 M5x32 ONL 3180.14	54 M4x8 ČSN 021131.24	83 3-150 ONL 6669.01	2 B026 458N
52 M4x8 ČSN 021131.24 ЧСН	61 M5 LDN 2210-2	74 4,5 ČSN 02 1744.04 ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
74 4,3 ČSN 02 1744.04 ЧСН	69 5,4 ČSN 02 1740.14 ЧСН	29 1,6x12 ČSN 021701.08x ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N

83 3-150 ONL 6669.01	43 M5x32 ONL 3180.14	54 M4x8 ČSN 021131.24	83 3-150 ONL 6669.01	2 B026 458N
52 M4x8 ČSN 021131.24 ЧСН	61 M5 LDN 2210-2	74 4,5 ČSN 02 1744.04 ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
74 4,3 ČSN 02 1744.04 ЧСН	69 5,4 ČSN 02 1740.14 ЧСН	29 1,6x12 ČSN 021701.08x ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N

83 3-150 ONL 6669.01	43 M5x32 ONL 3180.14	54 M4x8 ČSN 021131.24	83 3-150 ONL 6669.01	2 B026 458N
52 M4x8 ČSN 021131.24 ЧСН	61 M5 LDN 2210-2	74 4,5 ČSN 02 1744.04 ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
74 4,3 ČSN 02 1744.04 ЧСН	69 5,4 ČSN 02 1740.14 ЧСН	29 1,6x12 ČSN 021701.08x ЧСН	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N
29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	29 5,1 LeN 3321	53 3-150 ONL 6669.01	12 B026 458N

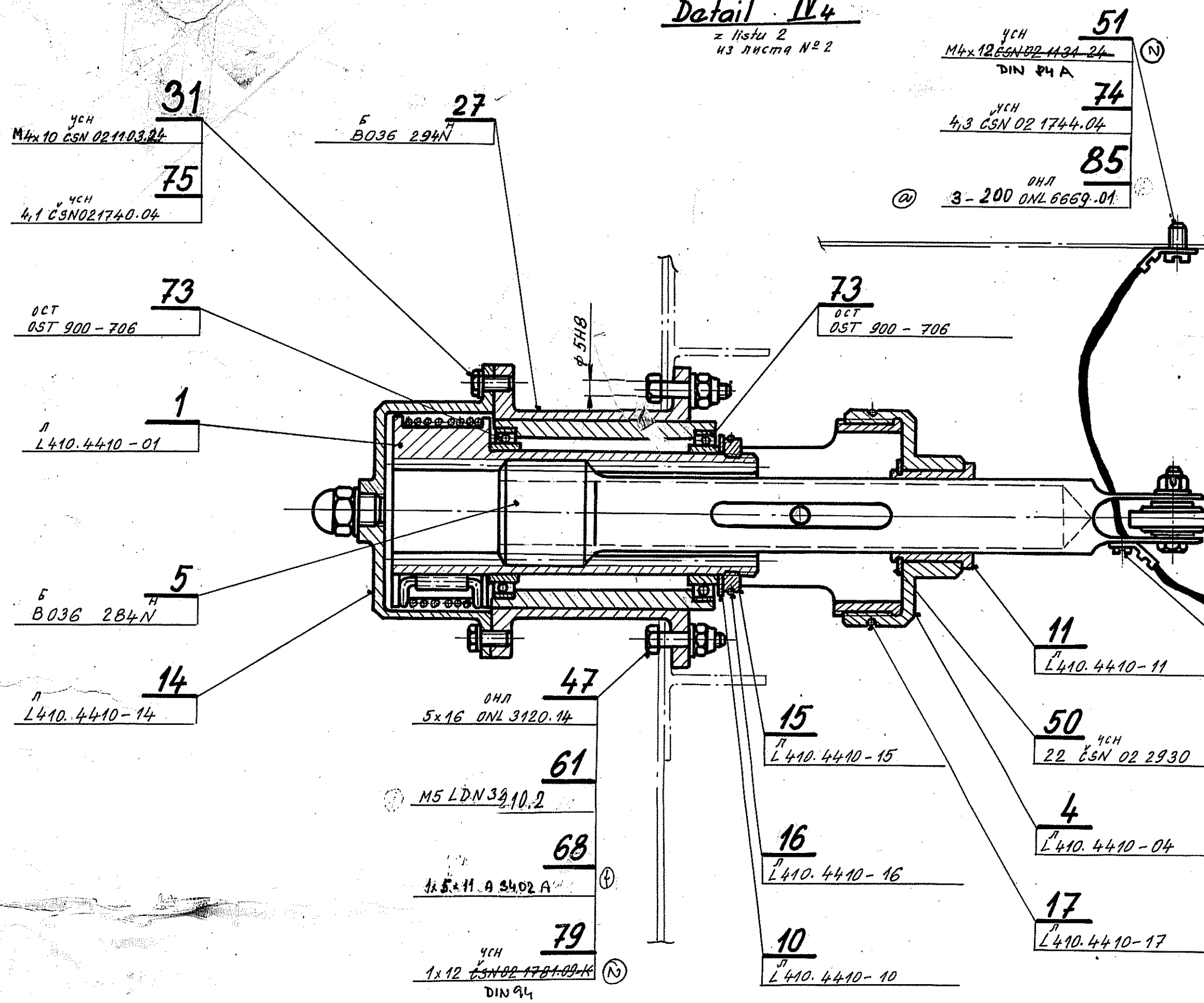
Металлизация Вязальной проволокой талрепа ОНЛ 6661 приклад 26а

Водить проволоку по ОНЛ 6661 приклад 26а

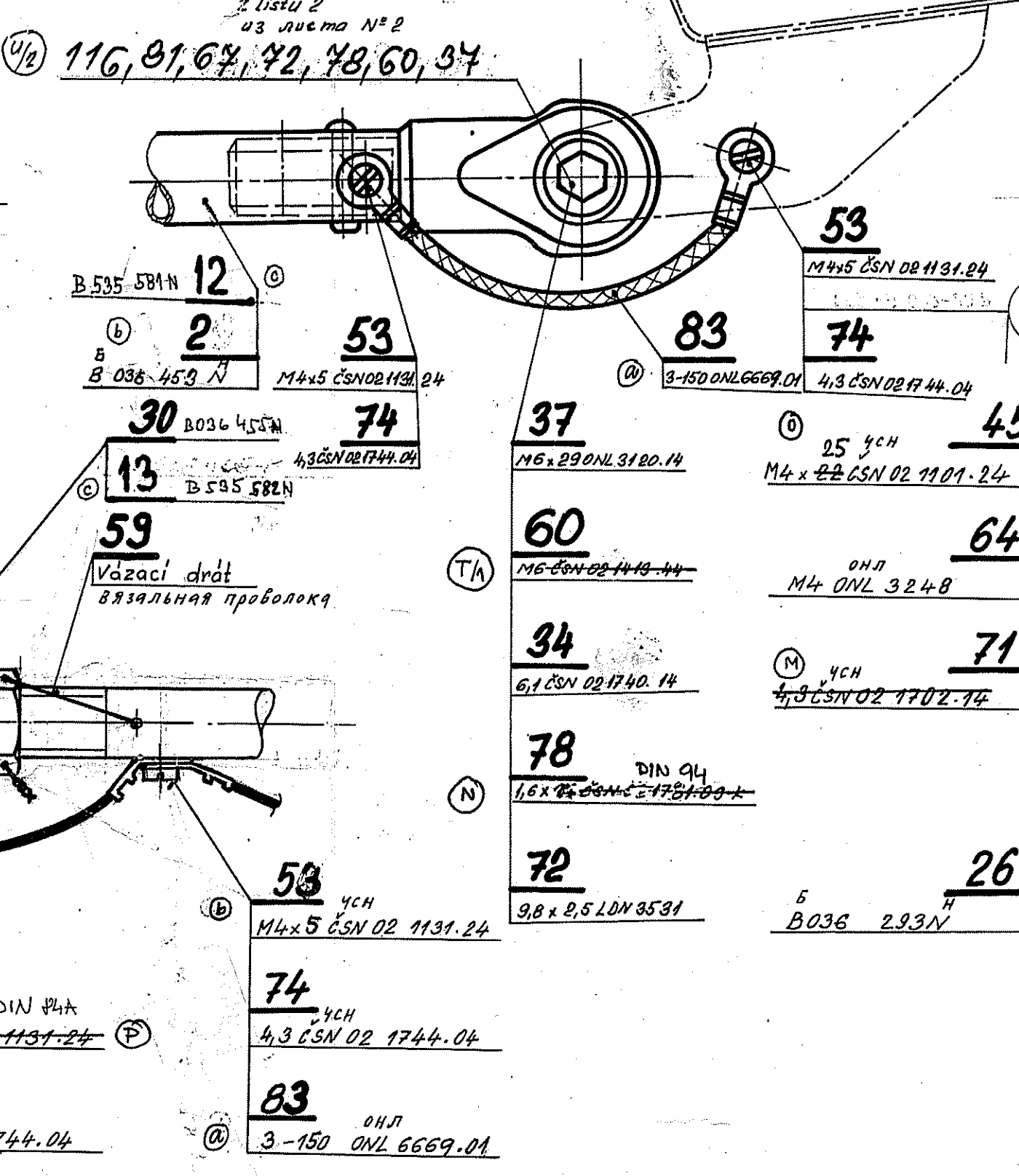
**Ризари výrož. plošky  
výšk kormidla**

**B 536 280 N**

Узел  
**Detail IV<sub>4</sub>**  
z listu 2  
из листа № 2

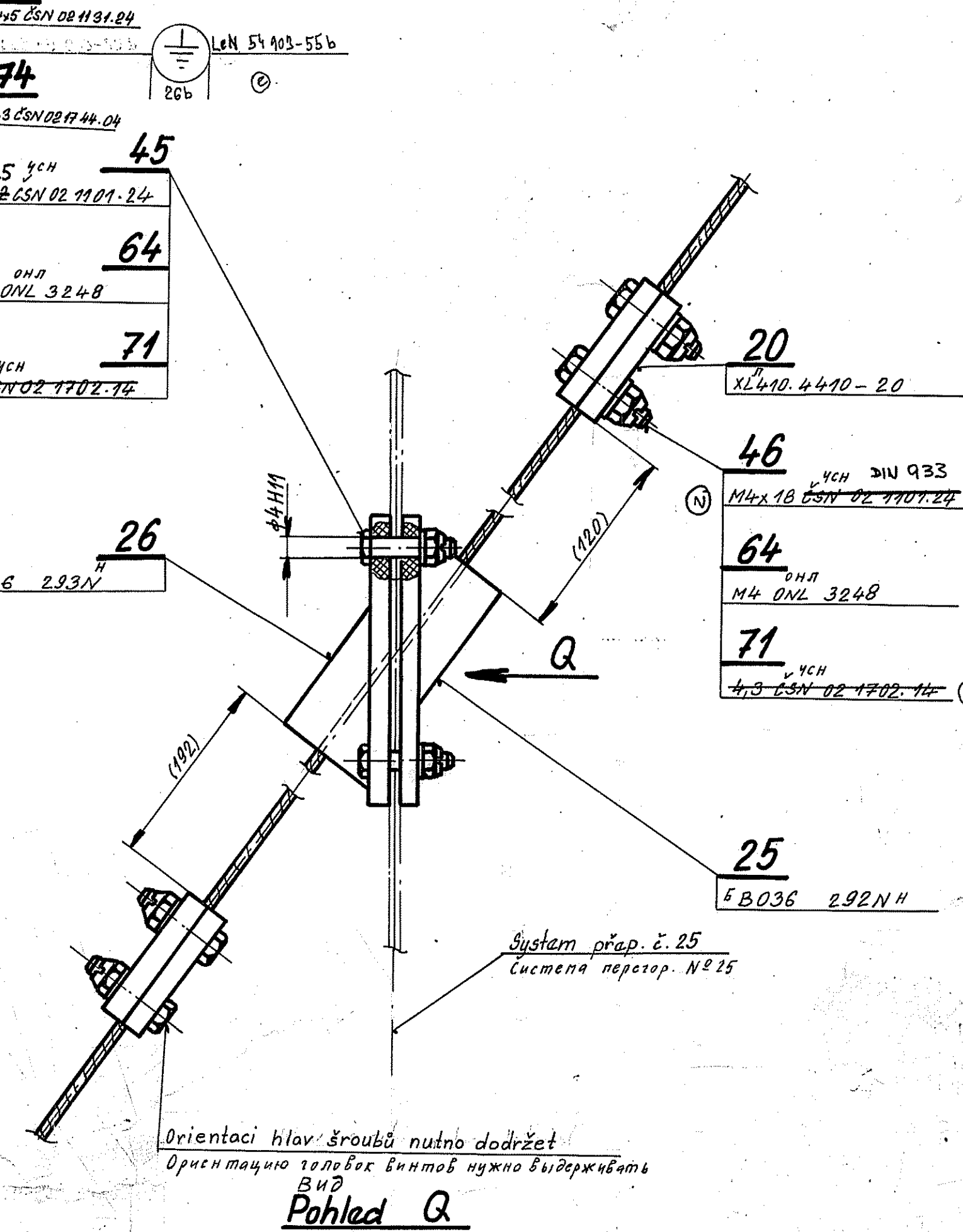


**Detail VI<sub>4</sub>**  
z listu 2  
из листа № 2

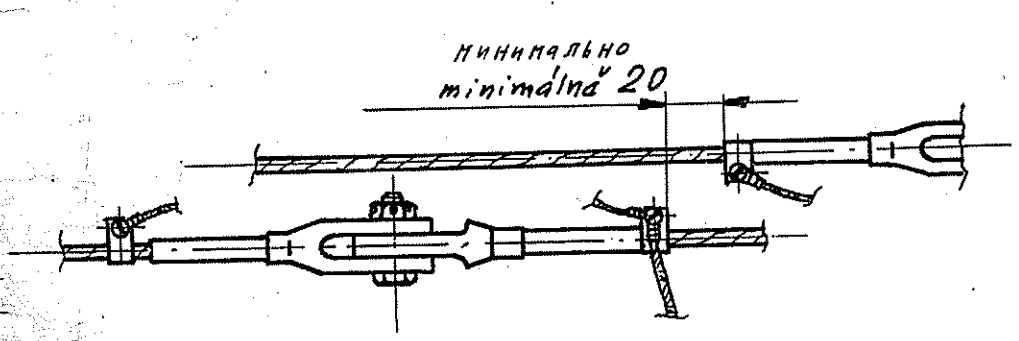


Узел  
**Detail V<sub>4</sub>**  
z listu 2 из листа № 2

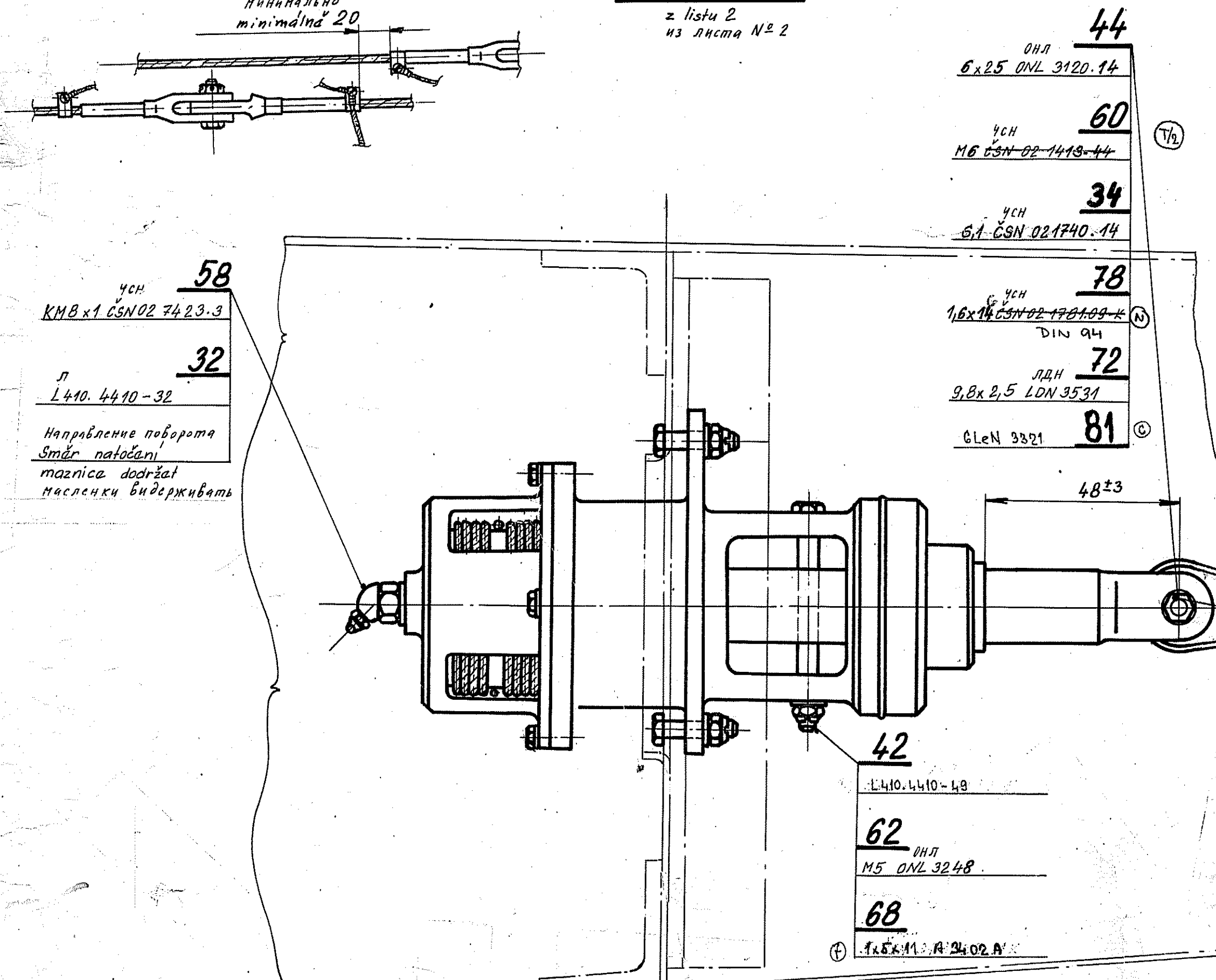
Dorazy pos. 20 ustavit na napnutí lana dla vychylik vyškvalného flatneru: nahoru 10°±1', dolů 16°±1'  
Упоры пос. № 20 устанавливать на натяжной трассе согласно отклонений высквалного флатнера: в верх 10°±1', вниз 16°±1'.



Узел  
**Detail VII<sub>4</sub>**  
z listu 1 (typický)  
из листа № 1 (типичный)

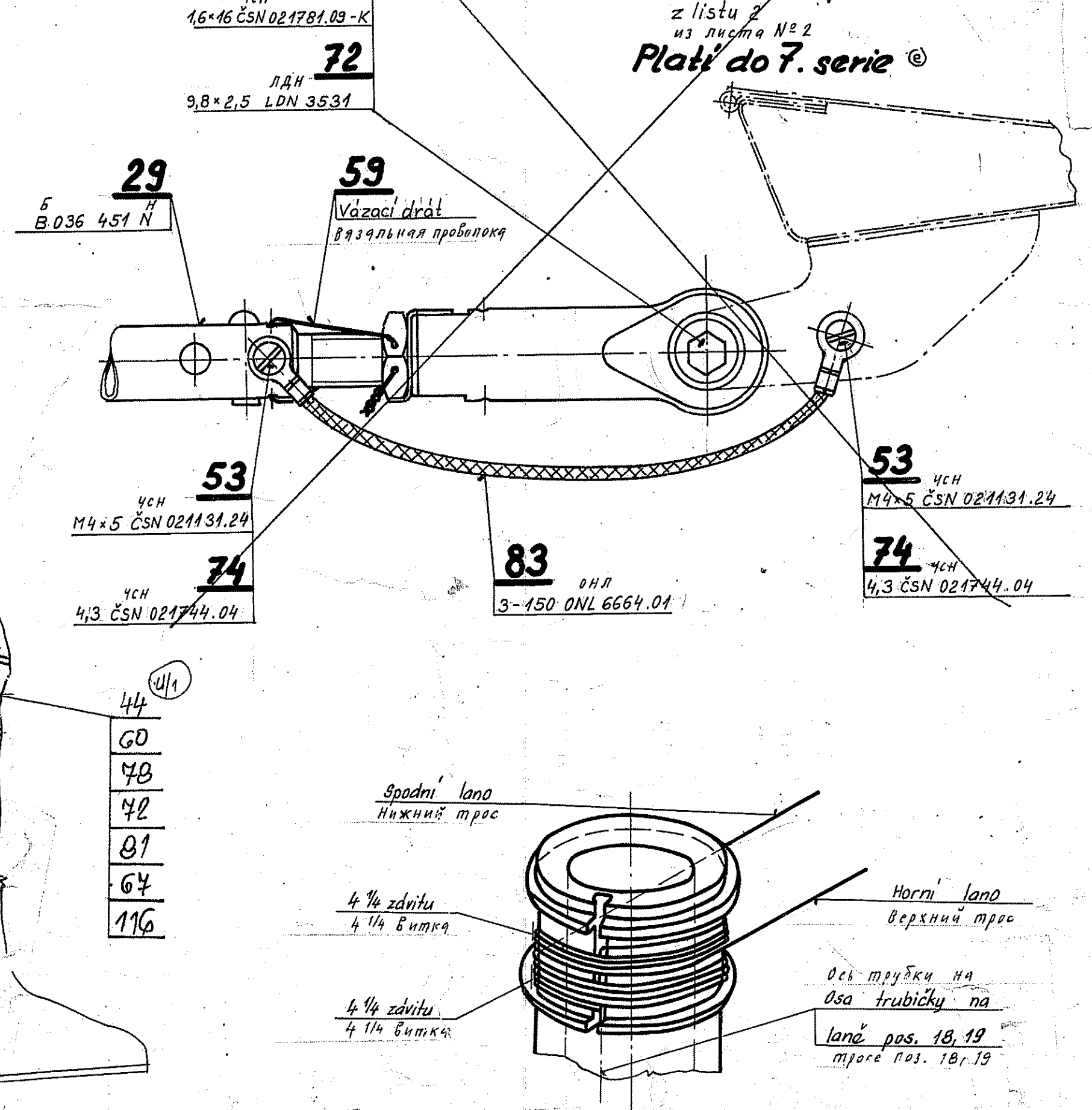


Вид  
**Pohled S<sub>4</sub>**  
z listu 2  
из листа № 2



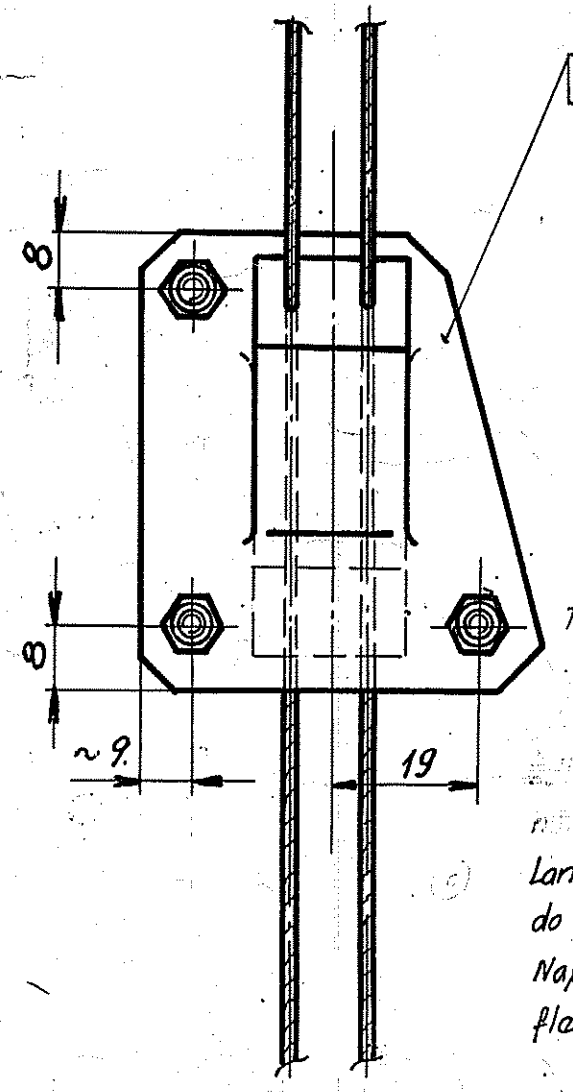
Узел  
**Detail VI<sub>4</sub>**  
z listu 2  
из листа № 2

Plati do 7. serie



Вид  
**Pohled Q**

Orientaci hlav šroubů nutno udržet  
Ориентацию головок винтов нужно выдерживать



Pos. № 25 a № 26 ustanovit na perezovodku согласно напряженных тросов.  
Pos. 25 a 26 ustavit na perezovodku dla napnutých lan.  
lano nesmi dít v drážce  
Трос должен недрать в канавке

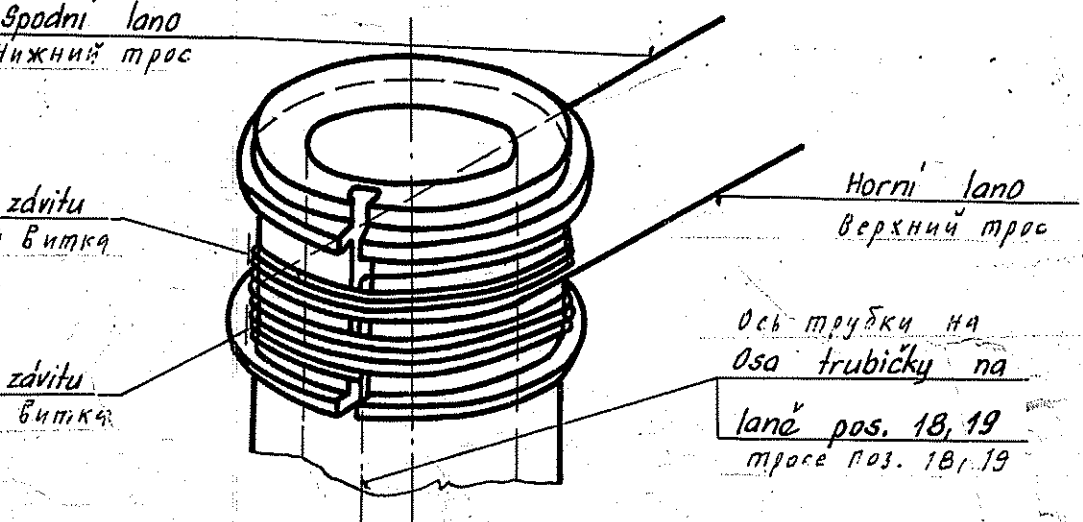
Действует с серией  
**Plati od 21. serie**

Трос пос. 18 и пос. 19 установить чтобы его короткий конец после включения тросики троса в барабанычк пос. 1 производил нижний соединительный трос между Л и П барабанычк.  
Гайку для натяжения пос. № 33 установить чтобы неозможна было ограничить полный ход троса при отклонениях флатнера: в верх 10°±1', вниз 16°±1'

lano pos. 18 a pos. 19 ustavit tak, aby jeho kratší konec po nasunutí trubičky lana do bubínku pos. 1, tvořil dolní propojovací lano mezi L a P bubínkami.  
Napínací matice pos. 33 ustavit tak, aby nabyl omezen plný zdvih lana při vychylikách flatneru: nahoru 10°±1', dolů 16°±1'.

U	U	B 536 284N	B 536 294N b.v.
K	K	B 536 281N	B 536 297N b.v.
K	K	B 535 584N	B 535 570N b.v.

Číslo kresby	Číslo listu	Číslo kresby	Číslo listu
1	1	2	2
3	3	4	4
5	5	6	6
7	7	8	8
9	9	10	10
11	11	12	12
13	13	14	14
15	15	16	16
17	17	18	18
19	19	20	20
21	21	22	22
23	23	24	24
25	25	26	26
27	27	28	28
29	29	30	30
31	31	32	32
33	33	34	34
35	35	36	36
37	37	38	38
39	39	40	40
41	41	42	42
43	43	44	44
45	45	46	46
47	47	48	48
49	49	50	50
51	51	52	52
53	53	54	54
55	55	56	56
57	57	58	58
59	59	60	60
61	61	62	62
63	63	64	64
65	65	66	66
67	67	68	68
69	69	70	70
71	71	72	72
73	73	74	74
75	75	76	76
77	77	78	78
79	79	80	80
81	81	82	82
83	83	84	84
85	85	86	86
87	87	88	88
89	89	90	90
91	91	92	92
93	93	94	94
95	95	96	96
97	97	98	98
99	99	100	100



Система заднего носника  
Схема заднего подшипника

**B 536 280 N**