

BIULETYN nr BE 101/92 SWIFT

Dotyczy:

Doprowadzenia szybowców S-1 SWIFT nr fabr. 101 i 102 do stanu zgodności z wymaganiami Świadectwa Typu BG 181 wydanego przez Główny Inspektorat Lotnictwa Cywilnego w dniu 1992-08-12.

Wprowadzenia udogodnień eksploatacyjnych szybowca.

Tryb wprowadzenia:

Do dnia 1993-03-23, tj. do dnia upływu ważności Tymczasowego Świadectwa Typu nr BG 177.

Opracowano:

W Zakładzie Remontów i Produkcji Sprzętu Lotniczego  
Edward Margański - Bielsko-Biała

Opracował:

mgr inż. J. Cisowski

Zatwierdził:

mgr inż. E. Margański

Uzgodniono z Ministerstwem Transportu i Gospodarki Morskiej  
Głównym Inspektoratem Lotnictwa Cywilnego

dnia: 1992-09-18

Specjalista KCSP

inż. W. Niespał

1. Uzasadnienie wprowadzenia Biuletynu:

Szybowce SWIFT nr fbr. 101 i 102 zostały zbudowane zgodnie z wymaganiami Tymczasowego Świadczenia Typu nr BG 177, którego ważność upływa z dniem 1993-03-23. Po wprowadzeniu opisanych niżej zmian szybowce będą w pełni odpowiadały wymaganiom Świadczenia Typu nr BG 181 i będą mogły być eksploatowane w pełnym zakresie użytkowania.

2. Wykaz szybowców objętych Biuletynem:

Nr fabryczny 101 - wszystkie zmiany.  
Nr fabryczny 102 - zmiany lp. 3, 4, 5.

3. Opis zmian wprowadzonych Biuletynem:

Opisy zmian wraz ze szkicami podano na stronach 3/6 ÷ 6/6.

4. Wykaz załączników:

Rysunki: A/2-1.00.500 „Dźwignia W2” (101)  
A/2-1.02.000 „Cokół” (101,102)

Dokumenty:

Instrukcja Użytkowania w Locie, wyd. I czerwiec 1992 (101,102)  
Instrukcja Obsługi Technicznej wyd. I czerwiec 1992 (101,102)  
Tabliczka użytkowania szybowca (101,102)  
Tabliczka załadowania szybowca (101,102)

Części: Wspornik balastu 1/2 1 + 1 szt (101)  
Balast usuwalny, 1 szt (101,102)  
Nakrętka motylkowa M8 2 szt (101,102)  
Ścianka prowadząca 1 szt (101)  
Nakrętka B-M5/BWF 4 szt (101)  
Wspornik sprężyny gazowej 1 szt (101,102)  
Uchwyt pancerza ciągną 1 szt (101,102)

5. Postanowienia końcowe:

Do czasu wprowadzenia poniższych zmian można eksploatować szybowce w dotychczasowym zakresie użytkowania wg Instrukcji Tymczasowych, do dnia 1993-03-23.

Do prac laminaterskich proszę stosować dostępną żywicę epoksydową, posiadającą atest dopuszczający ją do stosowania w konstrukcjach lotniczych, zgodnie z zasadami użytkowania tej żywicy (proporcje, warunki laminowania, dotwardzanie). Na życzenie możemy przesłać konieczną ilość żywicy EP53 i innych materiałów laminaterskich.

W części znormalizowane prosimy zaopatrzyć się we własnym zakresie.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek nieprzewidzianych trudności prosimy i skontaktowanie się z Zakładem.

Lp.

Z m i a n a

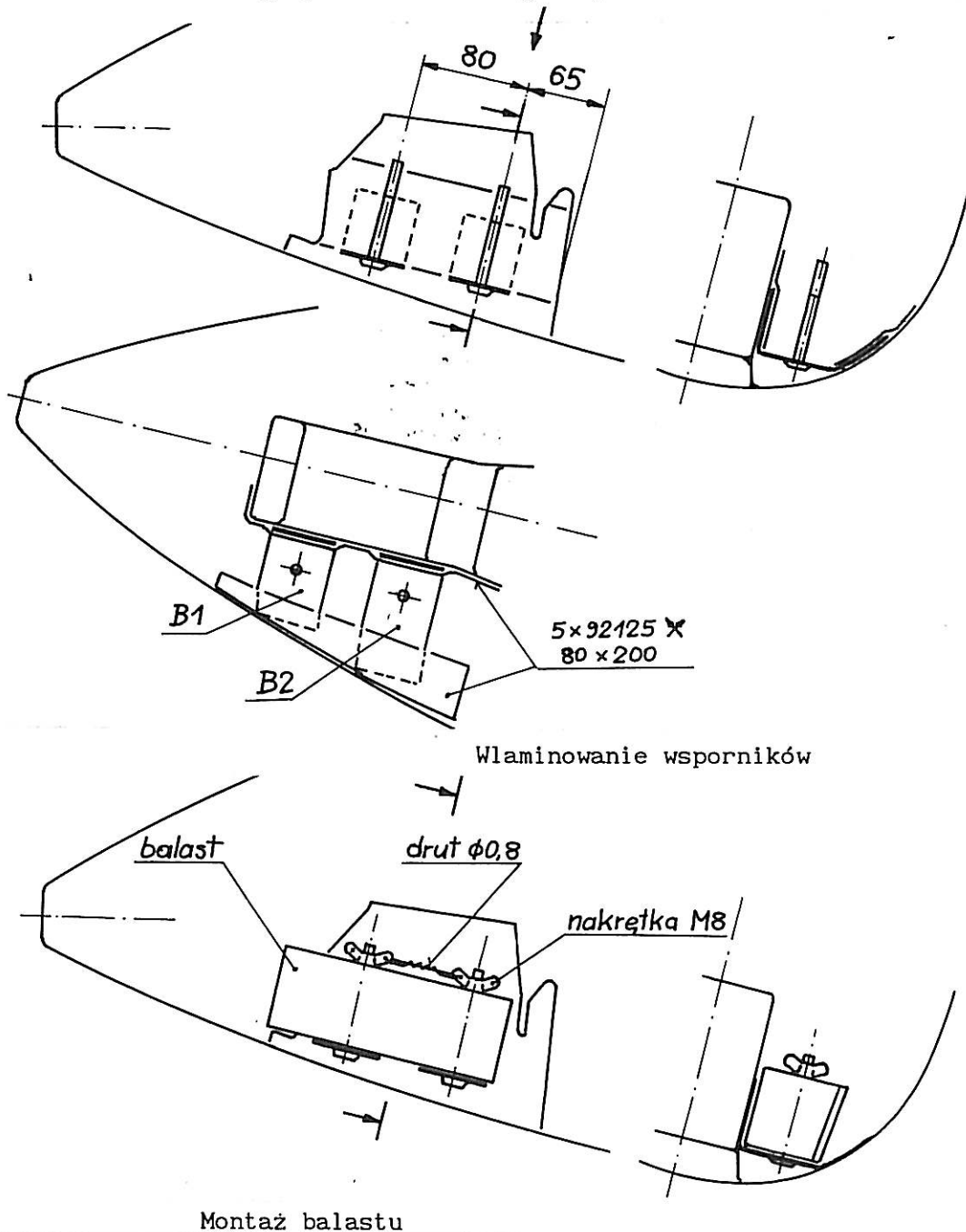
1. Wlaminowanie wsporników, montaż balastu usuwalnego.

dot  
101

Mat. i części: Wsporniki B1 i B1 (A/2-1.01.950) - 1+1 szt  
Balast usuwalny (A/2-1.00.007) - 1 szt  
Nakrętka motylkowa M8 - 2 szt  
Drut kontrówka  $\phi 0,8$  - 1 mb  
Tkanina Interglas 92125 - 0,25 m<sup>2</sup>  
Żywica epoksydowa - 0,3 kg  
Aerosil

Po odczyszczeniu powierzchni pod laminowanie (wewnątrz nosa kadłuba, po lewej stronie pojemnika na akumulator), oraz przetrzaniu półek wsporników papierem ściernym 360, osadzić wsporniki zamocowane na klocku dystansowym w odpowiednim miejscu na żywicy epoksydowej z aerosilem, zabezpieczyć delaminacją. Po wstępnym utwardzeniu zerwać delaminację i oblaminiować półki wsporników dwoma nakładkami 5x92125  $\sphericalangle$  80x200. Po wstępnym utwardzeniu dotwardzić w podwyższonej temperaturze.

Zamontować balast wg opisu w Instrukcji Użytkownika w Locie.



Lp.

Z m i a n a

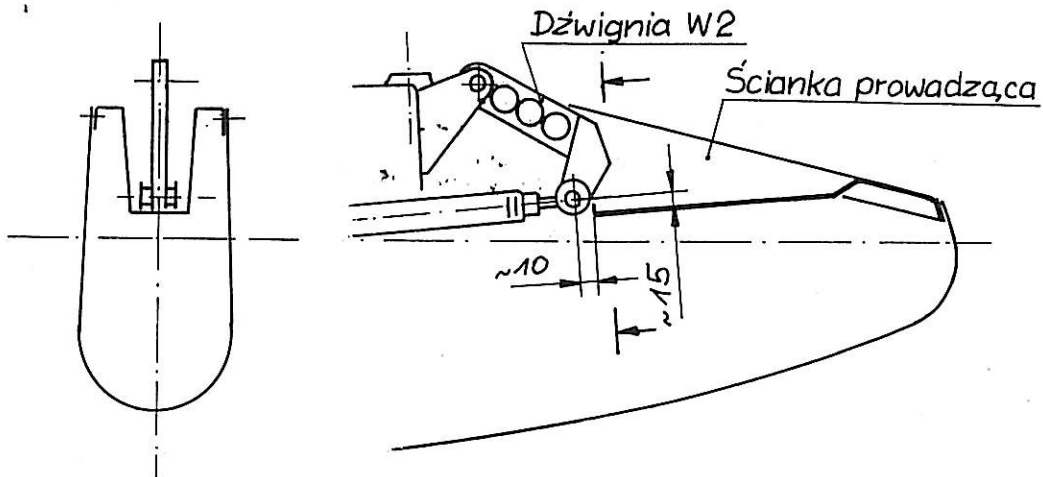
2. Poprawa dźwigni W2 i wymiana ścianki prowadzącej w kadłubie.

dot  
101

Mat. i części: Ścianka prowadząca (A2-1.01.013) - 1 szt  
Nakrętka B-M5/BWF - 4 szt  
Tkanina Interglas 92125 - 0,04 m<sup>2</sup>  
Zywica epoksydowa - 0,1 kg  
Rysunek A/2-1.00.500 „Dźwignia W2” -

Wymontować z szybowca tylną ściankę kadłuba i dźwignię W2, nie naruszając długości popychacza steru wysokości. Obciąć zbędne fragmenty blach dźwigni W2 wg rysunku A/1-1.00.500 i zabezpieczyć przed korozją. Wmontować dźwignię W2 do kadłuba w taki sam sposób. Ustawić i dopasować wg szkicu nową ściankę prowadzącą, przy całkowicie ściągniętym drążku sterowym. Następnie w osiach starych otworów mocowania ścianki w kadłubie przewiercić w półkach nowej ścianki otwory  $\phi$  5,2 i od wewnątrz wkleić i oblaminiować nakładkami 2x92125 40x40 nakrętki kotwiczne B-M5.

Uwaga! W przypadku niesymetrii położenia wejścia rowka prowadzącego względem zakończenia dźwigni W2 należy przesunąć rowek poprzez wykonanie podłużnych nacięć i zalaminowanie górnej powierzchni ścianki prowadzącej.



3. Wymiana Instrukcji Użytkowania szybowca oraz tabliczek użytkowania i załadowania szybowca.

dot  
101  
102

Mat. i części: Instrukcja Użytkowania w Locie wyd. I - 1 egz  
Instrukcja Obsługi Technicznej wyd. I - 1 egz  
Tabliczka użytkowania szybowca (ang) - 1 szt  
Tabliczka załadowania szybowca (ang) - 1 szt  
Kieszonka na Instrukcję Użytkowania - 1 szt

Tymczasowe instrukcje użytkowania szybowca anulować, wprowadzić instrukcje wyd. I czerwiec 1992. Usunąć tabliczki użytkowania i załadowania z szybowca, wkleić nowe. Rzępy kieszeni na Instrukcję Użytkowania szybowca przykleić do tylnej ściany miski siedzeniowej, za oparciem.

Lp.

O p e r a c j a

4. Właminowanie zmienionego wspornika sprężyny gazowej w cokole.  
Montaż uchwytu pancerza ciągną wentylacji.  
dot Zmiana położenia sygnału dźwiękowego Sygnalizatora Przeciągnięcia.

101	Mat.i części: Wspornik sprężyny (A/2-1.02.010)	- 1 szt
102	Uchwyt pancerza (A/2-1.02.003)	- 1 szt
	Sworzeń 8x20/16	- 1 szt
	Podkładka 8,4x14x1	+ 1 szt
	Zawlecza S-Zn-2x16	- 1 szt
	Tkanina Interglas 92125	- 0,1 m <sup>2</sup>
	Zywica epoksydowa	- 0,2 kg
	Rysunek A/2-1.02.000 „Cokół”	-

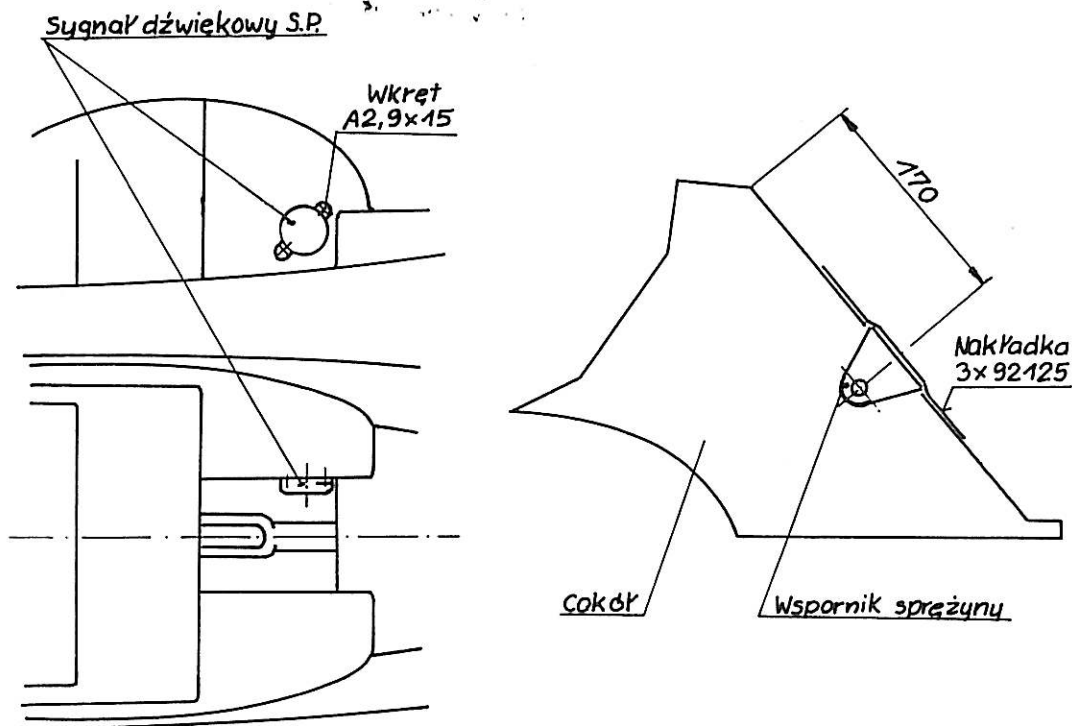
Wymontować z szybowca cokół dolnej tablicy przyrządów i wymontować z cokołu wyposażenie. Zerwać nakładki laminatowe i usunąć z cokołu stary wspornik sprężyny gazowej. Usunąć uchwyt pancerza ciągną z prawej ściany cokołu.

Przygotować miejsce pod nowy wspornik, półki wspornika przetrzeć papierem ściernym 360 i osadzić wspornik w cokole na żywicy epoksydowej z aerosilem, oraz zalaminować nakładkę 3x92125  $\sphericalangle$  70x100 lub dłuższą, obejmującą otwór po starym wsporniku. Po utwardzeniu laminatu wyciąć otwór w nakładce na wejściu wspornika.

Sprężynę gazową sprężyć aż do zluźnienia się linki ograniczającej, linkę przeciąć. Powoli rozprężyć sprężynę i usunąć resztki linki.

Sygnał dźwiękowy sygnalizatora przeciągnięcia zabudować we wnęce obok zaczepu, wg szkicu.

Zamontować kompletne wyposażenie cokołu wg rysunku A/2-1.02.000 i zabudować cokół w szybowcu.



Lp. O p e r a c j a

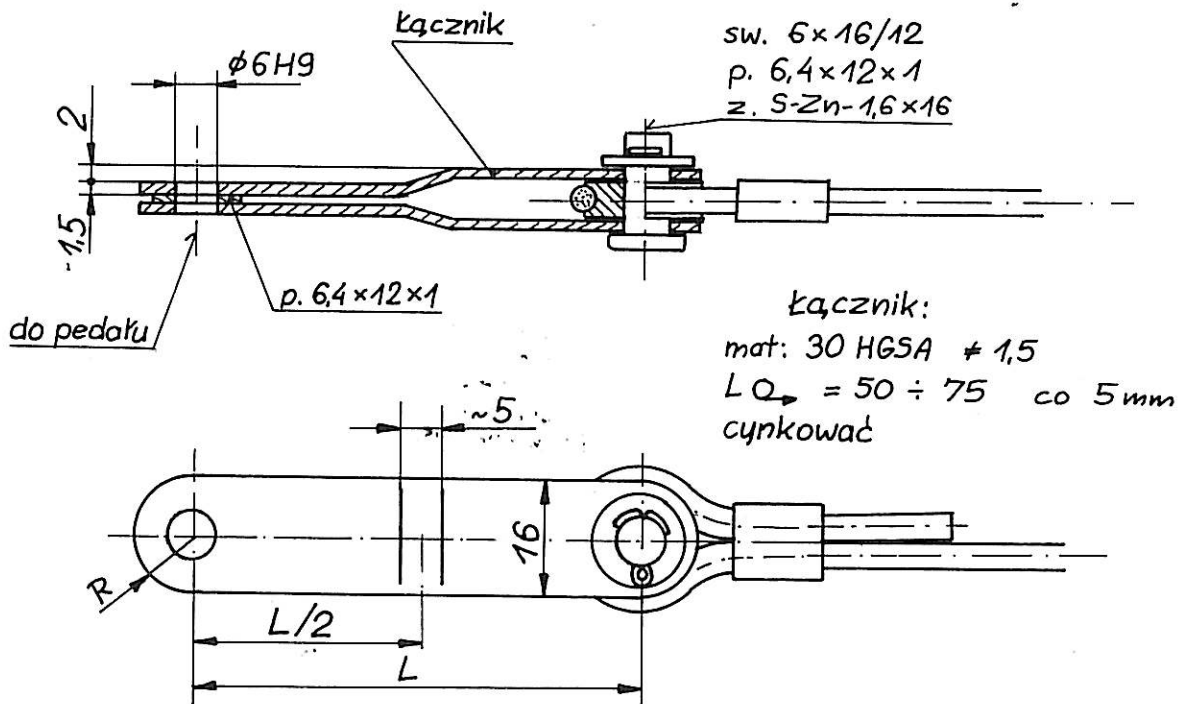
5. Doraźna korekcja długości linek steru kierunku.

Mat. i części:	Tulejka zaciskowa linki $\phi 3,5$	- 2 szt
dot	Łącznik linki (wg szkicu)	- 2 + 2 szt
101	Sworzeń 6x16/12	- 2 szt
102	Podkładka 6,4x12x1	- 4 szt
	Zawlecza S-Zn-1,6x16	- 4 szt

Odlączyć linki napędu steru kierunku od pedałów. Po zabezpieczeniu przewidywanego końca linki drutem przed rozpleceniem się, obciąć zakończenia linek możliwie najbliżej przy kauszach. Przygotować linki do zaciskania i zacisnąć końcówkę ze skróceniem długości każdej linki o  $70 \div 80$  mm.

Dobrać długość łączników i zmontować poprawnie napęd steru kierunku.

Prawidłowe położenie pedałów przy sterze kierunku w neutrum pokazane jest w Instrukcji Obsługi Technicznej na rys. układu sterowania.



KONIEC