

**Zakład Remontów i Produkcji  
Sprzętu Lotniczego  
Edward Margański**  
ul. Cieszyńska 321  
43-300 Bielsko-Biała  
tel./fax (033) 81 50 110

ZATWIERDZIŁ

ZATWIERDZIŁ

**Odpowiedzialny Kierownik Zakładu**

**Główny Inspektor IKCSP**

data 5 czerwca 2000

data 00.09.06

E. Margański  
Inżynier Edward Margański

[Signature]  
GŁÓWNY INSPEKTOR  
Kontrola Czynnych Statków Powietrznych  
Inżynier Zygmunt Muzan

**BIULETYN OBOWIĄZKOWY**

**Nr-BO 15/00**

(kategoria: **OBOWIĄZKOWY** lub **SERWISOWY**)

**NAZWA - TYP / MODEL:** MDM-1 „Fox”

**SERIA / NUMER:** seria prototypowa / nr fabr. P-14 ÷ 16,  
seria I / nr fabr. 201 ÷ 228

**DOTYCZY:** Wprowadzenia opaski zabezpieczającej dla sprężyny trymera

**TERMIN REALIZACJI:** Niezwłocznie po otrzymaniu Biuletynu

**OPRACOWAŁ:**

**UZGODNIONO:**

**Odpowiedzialny za projekt typu**

**IKCSP Okręg Nr X**

[Signature] 05.06.2000  
(podpis, data)

**St. INSPEKTOR KCSP**

[Signature]  
(podpis, data)  
mgr inż. Jerzy Wędrzak



Miejscowość ...Bielsko-Biała... 28.06.2000

### 1. Uzasadnienie wprowadzenia Biuletynu

W związku z wypadkiem ułamania się sprężyny trymera na szybowcu Fox, co spowodowało częściowe zablokowanie sterów wprowadza się dodatkowe zabezpieczenie. Ma ono uniemożliwić przemieszczanie się ułamanej części sprężyny w razie jej pęknięcia.

### Wykaz szybowców objętych Biuletynem

Nr fabr. P-14 ÷ P-16  
201 ÷ 228

### 2. Opis zmian wprowadzanych Biuletynem

Wprowadza się do układu sterownicy dodatkowy element w postaci opaski, która ma za zadanie zachować położenie sprężyny trymera w przypadku jej ewentualnego złamania.

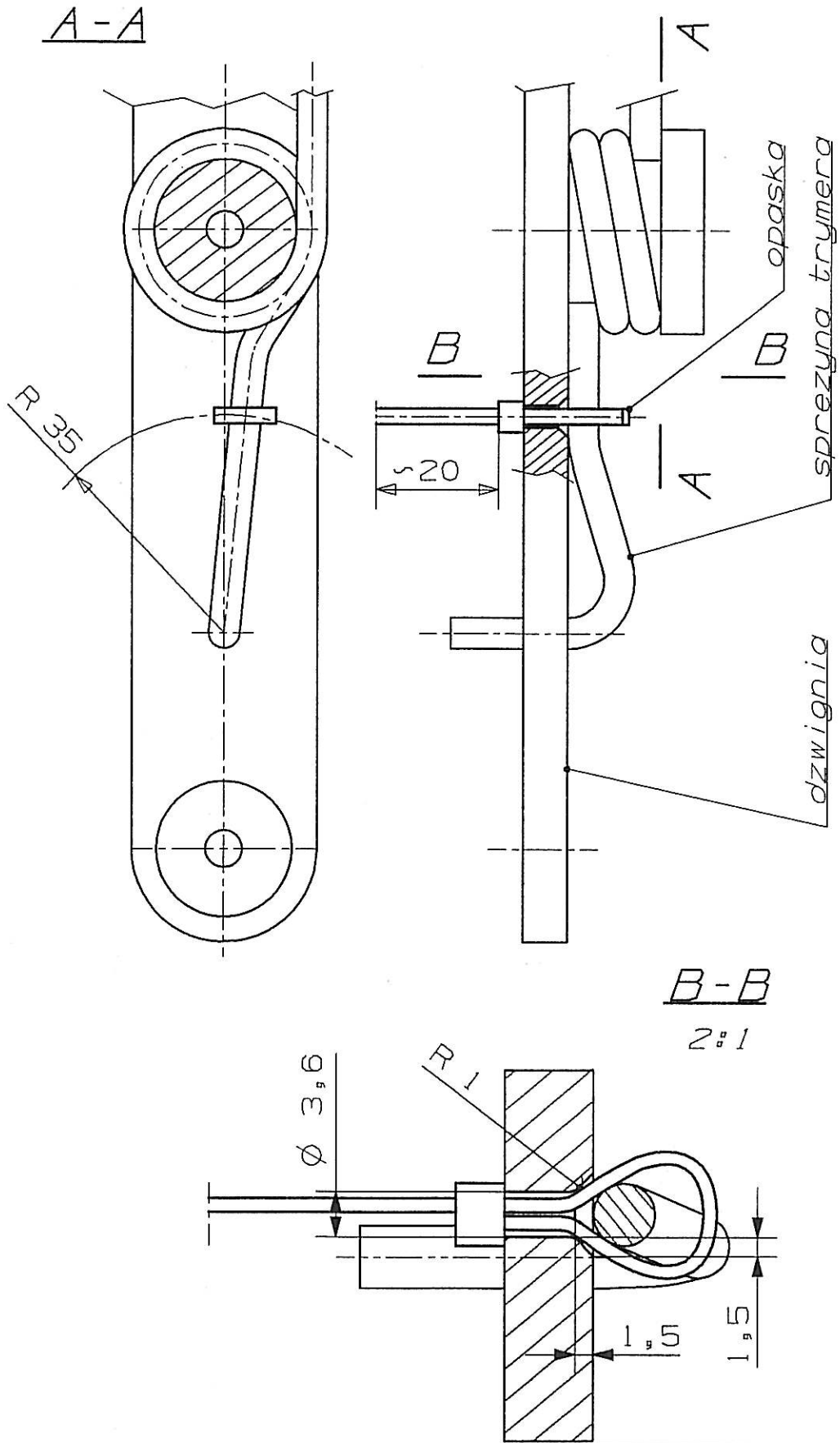
W tym celu wprowadzono do konstrukcji dodatkowy otwór  $\phi 3.6$  oraz plastikową opaskę do kabli 2.4 x 100 wg rysunku 1.

### 3. Wykaz załączników

Opaska plastikowa do kabli 2.4 x 100

### 5. Sposób zamocowania opaski

1. Wykonać otwór  $\phi 3,6$  wg rysunku 1.
2. Ostre krawędzie stępić.
3. Zamontować opaskę i sprężynę do dźwigni z luzem promieniowym.
4. Wystającą końcówkę opaski odciąć w odległości ok. 20 mm od jej zamka.



**Rysunek 1**

Sposób wykonania zabezpieczenia sprężyny trymera

6. Postanowienia końcowe

- Biuletyn został opracowany w sposób zapewniający możliwość dokonania modyfikacji szybowca przez Użytkownika nie posiadającego specjalnych kwalifikacji. Przewidywana pracochłonność wprowadzenia ww. modyfikacji: 1 godz.