

Produits concernés: voilures BT80 PRINCIPALE ET MILITAIRE

Incident constaté: blocage du glisseur en phase d'ouverture par une patte d'attache de suspente extérieure avant (N°1 ou 10, groupe A).

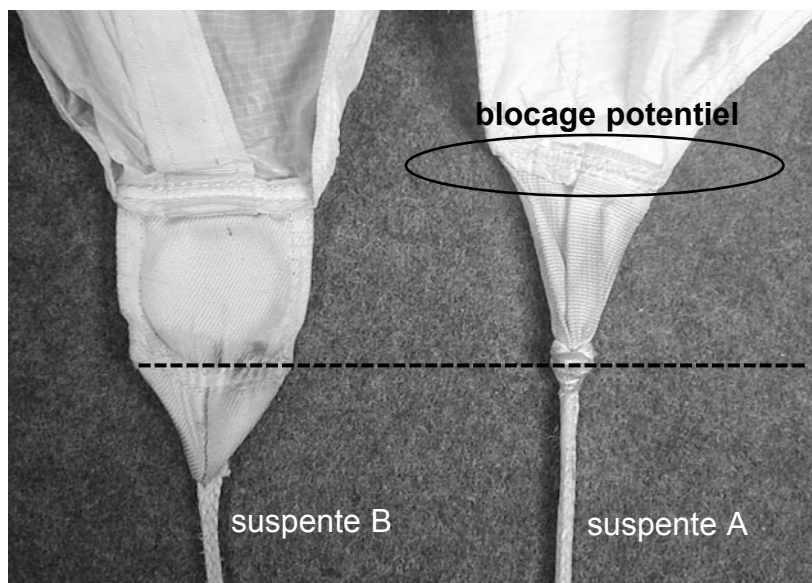
Analyse: Un vieillissement différentiel des suspentes N°1 et 10, groupe B, peut engendrer un allongement différentiel de ces suspentes sur lesquelles sont installées des butées de glisseur. Les pattes d'attaches des suspentes n°1 et 10, groupe A, peuvent alors passer à travers les oeillets du glisseur avant que les butées des suspentes B fassent leur office, créant le blocage constaté.

Contrôle à effectuer

Fixer les manilles du groupe de suspente avant à un point fixe et aligner les suspentes extérieures A et B (droite puis gauche) pour contrôler leur décalage.

BON DECALAGE

La zone de blocage potentiel est placée en amont de la butée de glisseur

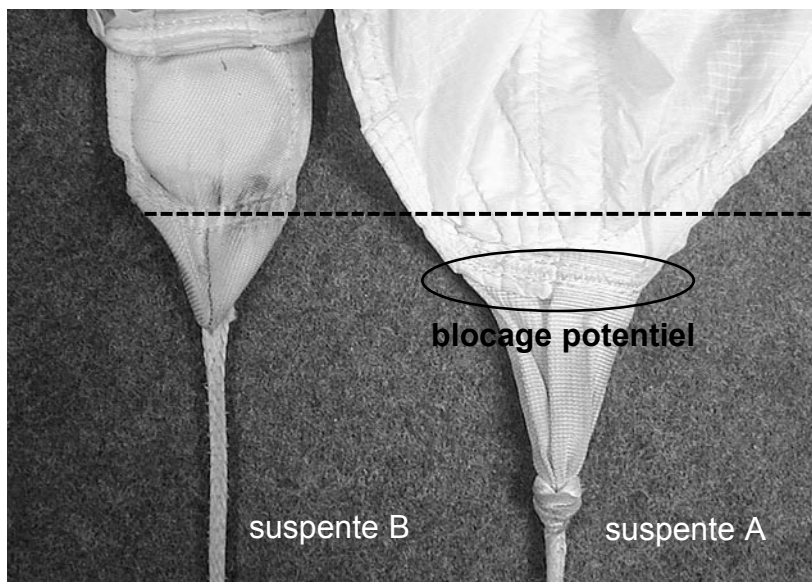


MAUVAIS DECALAGE

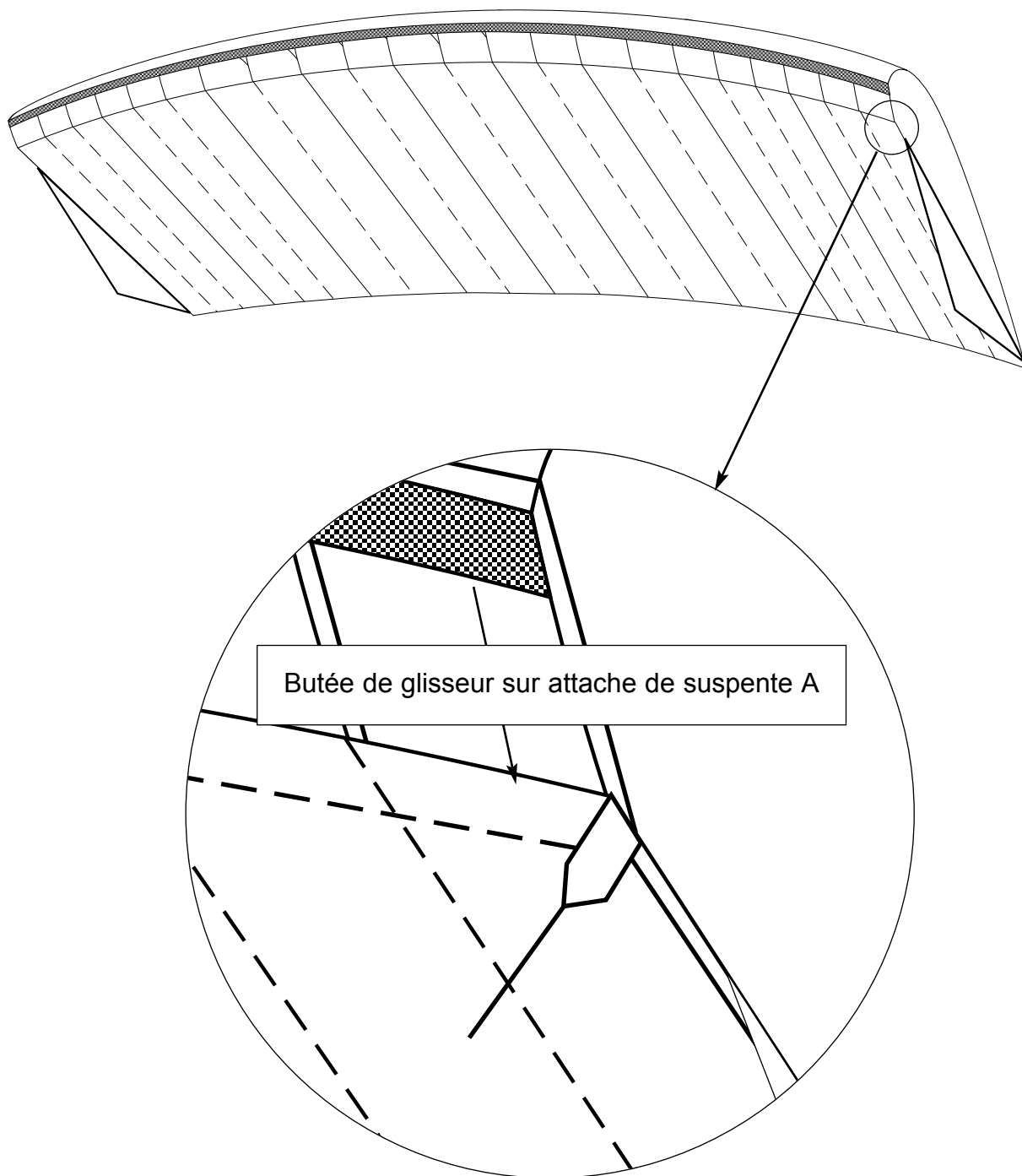
La zone de blocage potentiel est placée en aval de la butée de glisseur

ACTION IMPERATIVE

**POSE DE BUTÉES
SUR LES SUSPENTES
A EXTÉRIEURES**
(cf: page 2-5)



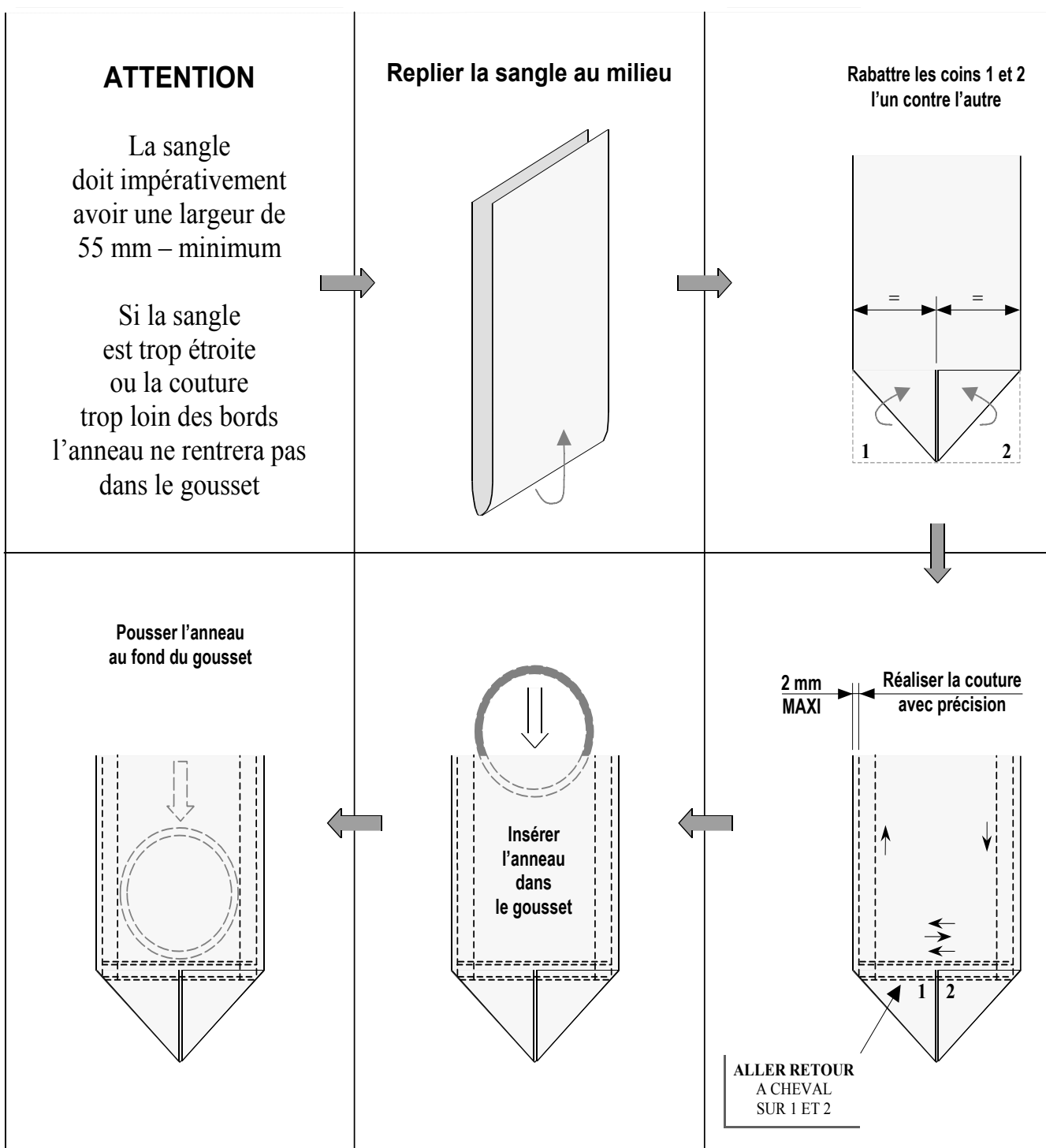
Ce mode opératoire concerne la pose d'une butée de glisseur sur les attaches A gauche et droite.

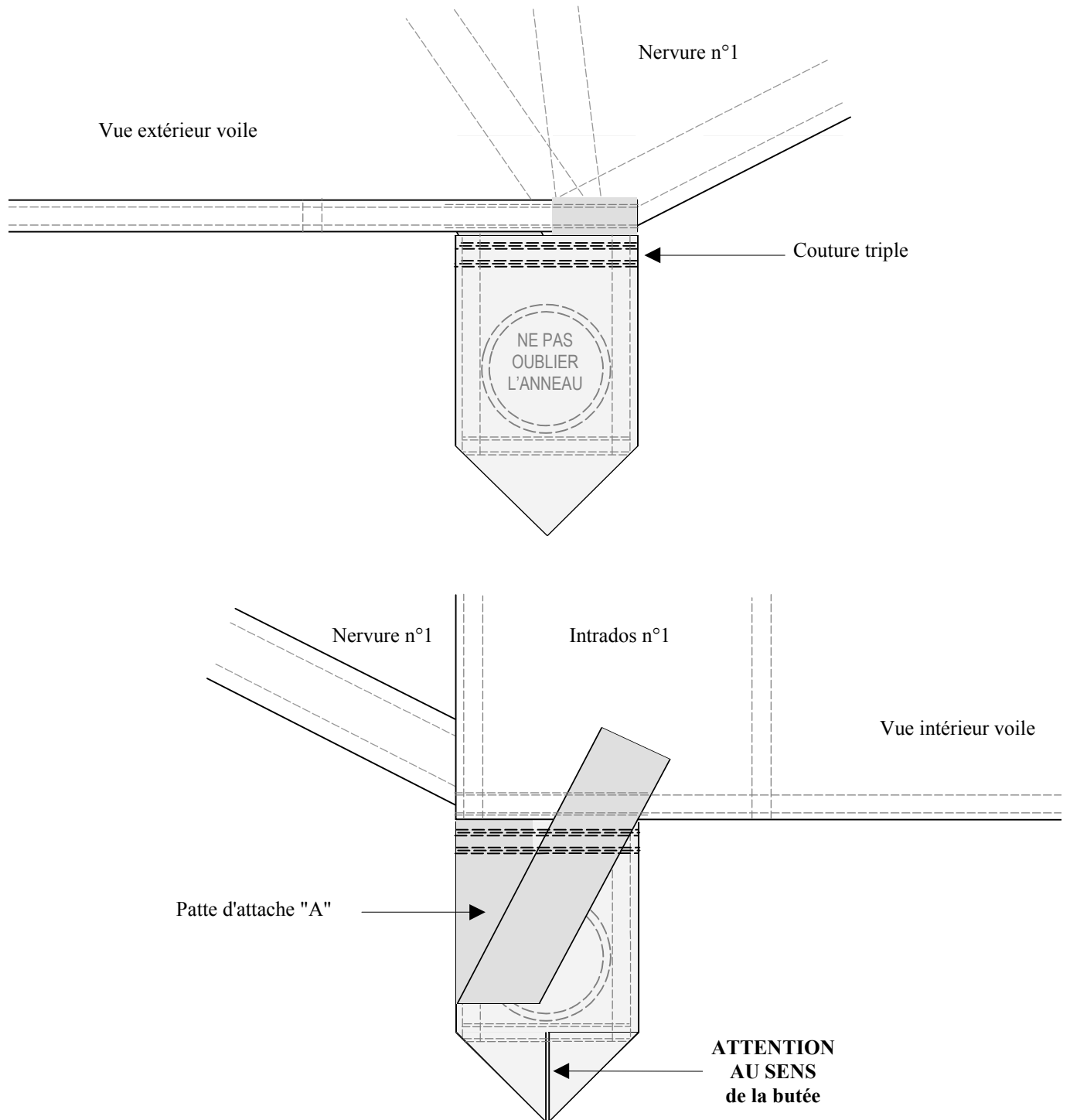


BT80 P&R Pose de butée de glisseur sur l'attache de suspente A

Fourniture PdF	:	Sangle polyester 55 mm mini 2 x 21 cm	réf 9002100000
Anneau de butée	:	2 pour une voileure	réf 9001260200
Niveau de qualification :		Réparateur	
Outillage	:	Machine double aiguille 4,8 mm	Fil à voileure 4 kg

Les extrémités de la sangle polyester de 21 cm doivent être coupées à chaud.





LE BARTACK 25 x 42
SERVANT HABITUELLEMENT A BLOQUER L'AIGUILLETE DE LA SUSPENTE
SERVIRA EGALEMENT DANS CE CAS AU MAINTIEN DE LA BUTEE

A DÉFAUT DE MACHINE AUTOMATIQUE, LA COUTURE DOIT ÊTRE RÉALISÉE À
L'AIDE D'UNE MACHINE ZIG ZAG 3 POINTS

