

PSB n ° 031798
Bouclette double (double loop) pour utilisation de répéteur CDO
17 Mars 1998

Objet: La double bouclette d'origine est remplacée par une nouvelle version, référencée TVDRN-R1
L'utilisation de cette nouvelle bouclette est obligatoire.

Matériel concerné: Tous les Tandem Vector utilisés avec répéteur de CDO

Historique: De récents compte rendu concernant des retards dans le décrochement du prolongateur du RSE ont incité Relative Workshop a enquêter sur des incidents extrêmement rares. Voici ce que RWS a découvert:

- 1) Il existe plusieurs modèles de sangles de suspension (sangle solidaire du sac, équipée de deux anneaux)
 - La première version était pourvue d'oeillets inox "O" alignés.-
 - La seconde version était pourvue d'oeillets désaxés afin d'empêcher le croisement des joncs
 - Le troisième et dernier modèle est actuellement disponible avec oeillets désaxés et tunnel guide de jonc séparé.Toutes les versions de sangles de suspension destinées à l'emploi du répéteur CDO fonctionnent bien avec cette nouvelle bouclette double et restent agréées.
- 2) Le fait de croiser les joncs doubles peut provoquer des problèmes aussi bien sur la première version que sur la deuxième version de nos sangles de suspension.
NE JAMAIS croiser les joncs (ni à l'intérieur, ni à l'extérieur du tunnel en tissu) .
- 3) La première cause de retard de séparation : sangle de suspension-prolongateur du RSE (lorsque le montage est convenablement effectué) est la couture bartack effectuée sur les bouclettes d'origine (référence YVDRL). De par sa conception, elle rigidifie le milieu de la bouclette qui peut se coincer entre le petit anneau et l'oeillet de sangle.
- 4) Pendant nos tests, nous avons découvert que la meilleure solution était de créer une bouclette souple sur toute sa longueur. Ceci fut réalisé en utilisant 3 passages de couture droite à l'aide d'une aiguille simple plutôt que d'un point bartack. La plupart des anciennes bouclettes étaient cousues au point bartack avec du fil à 4 kilos blanc, tandis que les nouvelles bouclettes sont cousues avec du fil noir. Les nouvelles bouclettes ont bien fonctionné avec toutes les sangles de RSE existantes, nos évaluations pendant les test étaient 100 % fonctionnels.
Rappel : Un retard de décrochage du prolongateur du RSE implique une action immédiate sur le répéteur de CDO.

Bulletin de service : Les procédures de fabrication décrites dans le présent document remplacent les procédures de fabrication d'origine, indiquées à la page 19 du Manuel du propriétaire du Tandem Vector, édition de mars 93.

Procédure d'installation: L'installation et l'utilisation de nouvelles bouclettes restent les mêmes. Référez-vous à la page 38 du Manuel du propriétaire du Tandem Vector.

Personnel qualifié : Un réparateur agréé peut fabriquer les nouveaux loop. L'installation peut être effectuée par le moniteur tandem ou le plieur qui reconditionnera le parachute.

Date d'application : dès réception

Emetteur : Workshop, Deland, Florida, USA

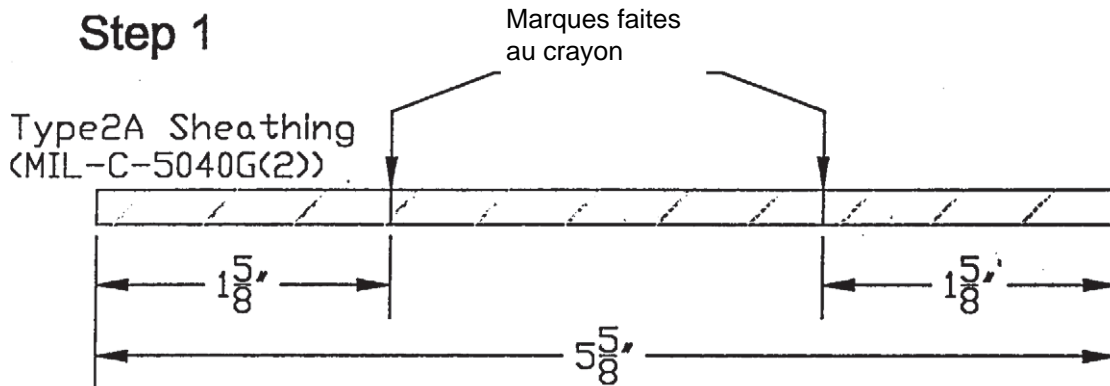
Destinataires : Parachutist, PIA, Skydiving, USPA, tous propriétaire de Tandem Vector dans le monde entier.

Politique de reprise : Relative Workshop accepte de reprendre les bouclettes de RSE d'origine (pièce n° TVDRL fabriquée à l'usine) de Relative Workshop et les échanger contre la nouvelle version (pièce n° TVDRL-R1)
Le coût de ces loop au détail reste à 1 dollar pièce.

Fabrication des bouclettes doubles (pièce n° TVDRL-R1)

Phase 1:

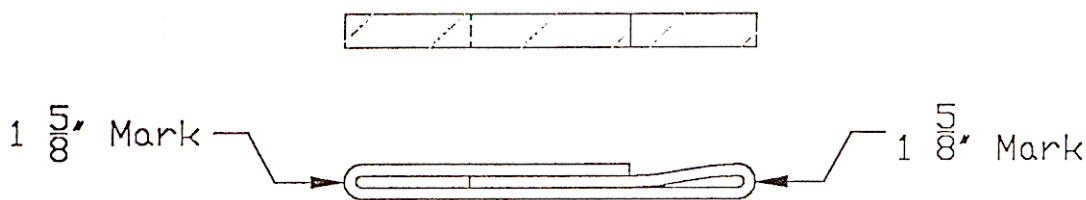
Couper un morceau de drisse type 2A non-traitée (MIL-C-5040G(2)) d'une longueur de 14,28 cm en utilisant un couteau de découpe à chaud ou des ciseaux. Si vous utilisez des ciseaux, assurez vous de légèrement brûler les extrémités pour ne pas les effiloche. Faites une arque au crayon sur la drisse type 2A à 4,12 cm de chaque bout.



Phase 2:

Plier la drisse type 2A selon les marques de 4,12 cm en gardant ces deux marques à l'extérieur du pli, ce qui crée une partie de drisse type 2A possédant trois couches, comme l'indique la figure. Il est important pour la longueur finale de la bouclette double que les marques soient utilisées bien au milieu de chaque pli.

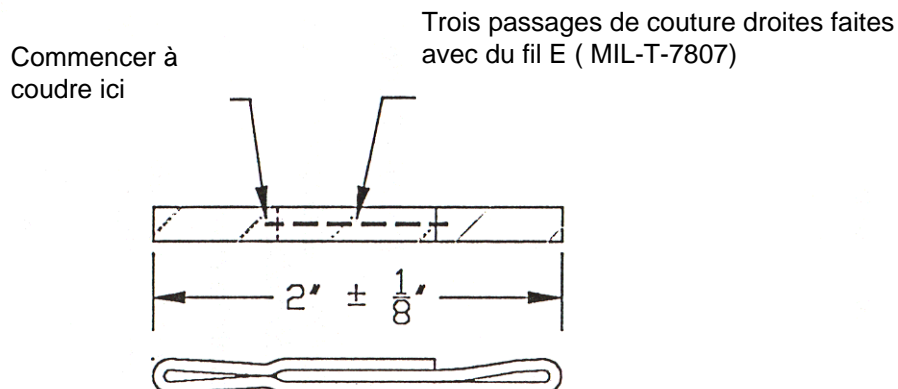
Step 2



Phase 3:

En utilisant du fil E (MIL-T-7807) et une machine à coudre à point droit, réglée pour 7 à 11 points par pouce, effectuez trois passages de couture sur la partie à trois couches de la drisse type 2A afin de faire tenir les plis réalisés lors de la phase 2. Le début et la fin des points effectués par la machine doivent dépasser les deux bords brûlés de la drisse type 2A.

Step 3



Avertissement!

Ce dessin décrit les procédures de fabrication standard de Relative Workshop pour cet élément en particulier. Tout écart de procédure peut affecter le bon fonctionnement de l'élément. Relative Workshop n'est pas responsable des dommages provenant d'une fabrication incorrecte de l'élément. L'utilisation ou la reproduction de ce document conjointement avec tout autre sac-harnais, sans le consentement exprès de Relative Workshop est strictement interdit.