

Gegenstand: Höhenruderantriebsbeschlag

Betroffen: Segelflugzeuge Club Libelle 205, Hornet , Mosquito
Glasflügel 304 alle Baureihen und Werknummern.

Dringlichkeit: Maßnahme 1 : Täglich vor dem ersten Start
Maßnahme 2 : Bis spätestens 30.04.1988

Vorgang: Ein Höhenruderantriebsbeschlag war im Flug einseitig abgebrochen und führte zu Schwierigkeiten bei der Steuerung des Flugzeuges.

Maßnahmen: 1. Bei Flugzeugen mit unverstärktem HR-Antriebsbeschlag, die der umseitigen Zeichnung ohne den Teilen 6, Änderungsindex 2 entsprechen, ist eine Sichtprüfung durchzuführen und zu kontrollieren, daß die Blechlaschen keine Risse aufweisen und die Ruder zueinander nicht verschränkt sind.

2. Bei Flugzeugen mit unverstärktem HR-Antriebsbeschlag sind diese entsprechend der umseitigen Zeichnung zu ändern oder auszutauschen. Bei der Montage ist unbedingt darauf zu achten, daß alle Distanzscheiben wieder genauso eingebaut werden wie dies vor der Demontage der Fall war.

Gewicht: keine Änderung.

Material: Der Höhenruderantrieb nach Zeichnung 205-33-9 mit der Änderung 2 oder die Verstärkungsbleche mit Schweißdraht 1.7734.2 sind zu beziehen durch:
Hansjörg Streifeneder
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH
Hofener Weg
D-7431 Grabenstetten

Hinweis: Die Schweißarbeiten entsprechend der Zeichnung 205-33-9 mit Änderungsindex 2 dürfen nur von einem lizenzierten Flugzeugschweißer durchgeführt werden.
Die Maßnahme 1 ist von einer sachkundigen Person durchzuführen.
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahme 2 ist von einem Prüfer Klasse 3 im Bordbuch zu bescheinigen.

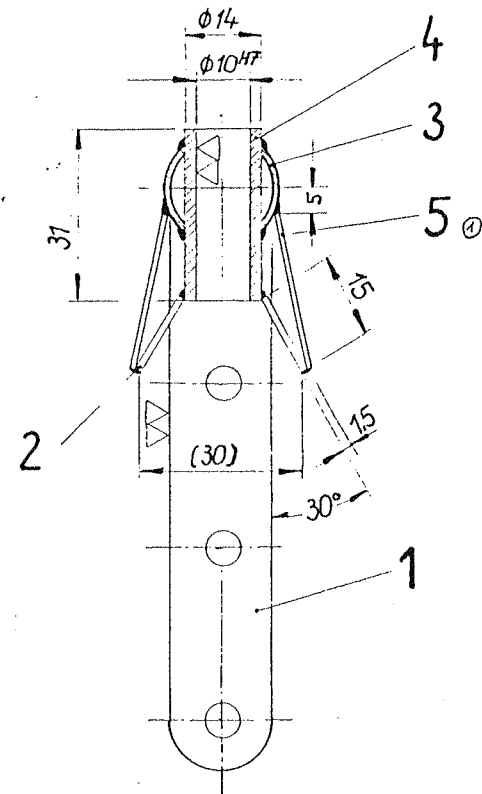
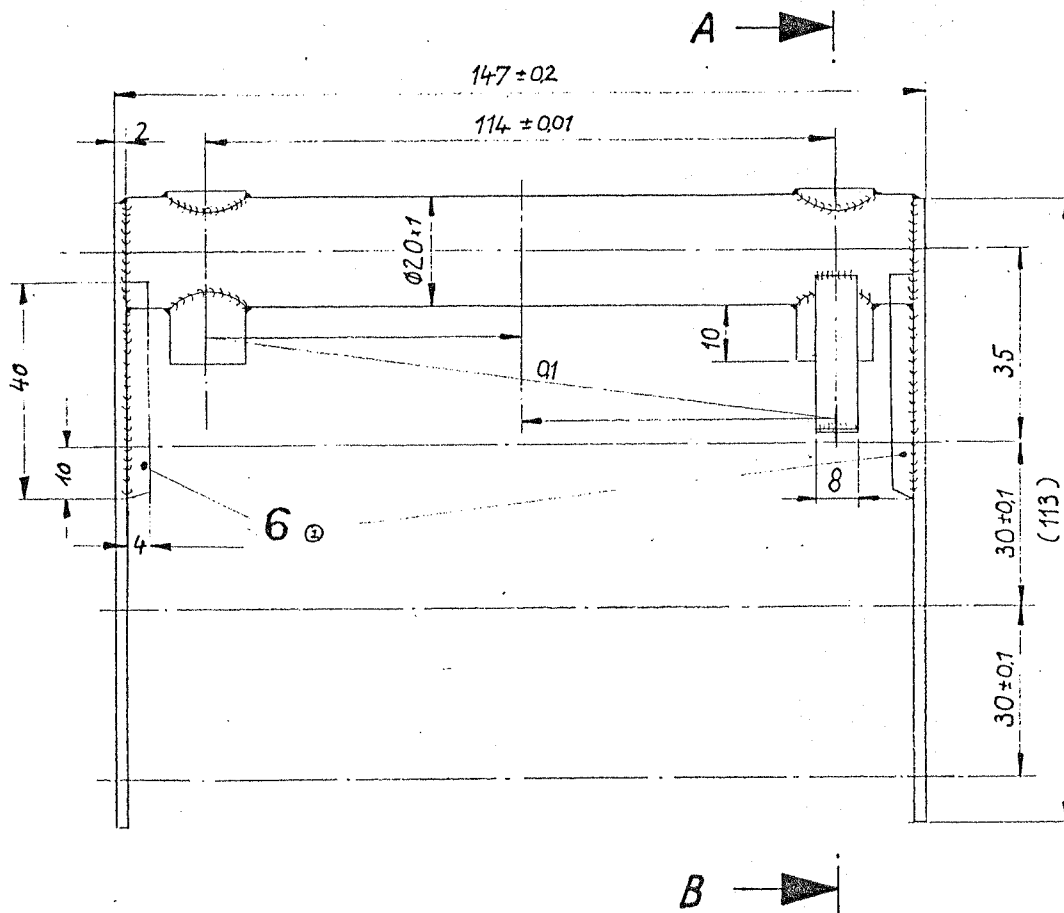
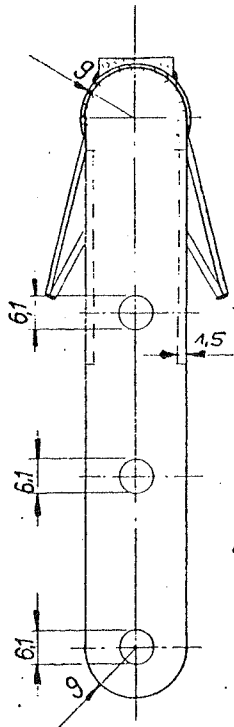
LBA anerkannt

Grabenstetten, 12.01.1988



[Signature]
3. Feb. 1988

[Signature]



Schnitt A-B
Section A-B

Fitting drilled with drilling jig
Ream drilled hole 10H7 with device
after welding

For dimensions with no indications of
tolerances see DIN 7168 medium range

TIG welding with filler metal 1.7734.2
Primary coat with Wash primer 42002 +
hardener 40018. Coating nitro lacquer
RAL 7003 or cadmium-plated

Beschlag mit Vorrichtung gebohrt, Bohrungen 10H7
in Vorrichtung parallel aufgerieben (nach Schweißung)

Bei nicht tolerierten Maßen gilt
DIN 7168 Genauigkeitsgrad mittel.

Im WIG-Verfahren mit Zusatzwerkstoff 1.7734.2 ge-
schweißt. Grundiert mit Wash-Primer 42002 + Härter
40018. Decklackierung mit Nitro-Lack grau RAL 7003.

②	6	4	Blech sheet metal	1.7734.4	40 x 4 x 1.5
①	5	2	Blech sheet metal	1.7734.4	28 x 8 x 1
	4	2	Rohr tube	St 35 BK	14 x 3 x 31 DIN 2391
	3	1	Rohr tube	1.7734.4	20 x 1 x 143 LN 9369
	2	2	Blech sheet metal	1.7734.4	15 x 8 x 1.5
	1	2	Blech sheet metal	1.7734.4	113 x 18 x 2

Pos. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Zchn. Nr./Abmäh.	Gewicht
----------	-----------	-----------	-----------	------------------	---------

1974	Tag	Name		GLASFLÜGE ING. EUGEN HÄNLE SCHLATTSTALL KR. NÜRTINGEN
Gez.	16.11.	FB		
Gepr.		Wae		
Norm				

Maßstab
1:1

HR - Antrieb
Elevator drive bracket

205-33-9

②	produced Nachfertig- ung ab 1973	Pos 6 nachgetragen added	10.83	H.Str.	
①	Ab W.Nr.	Pos. 5 nachgetragen added	23.6.75		
Änderungs- Nr.	Betr. W. Nr.	Änderung	Datum	Name	Antr. Nr.