

Betroffen: Segelflugzeug Muster: Standard Libelle  
Standard Libelle 201 B  
Kennblatt Nr. 251, alle Werknummern

Gegenstand: Fußsteuerung

Anlaß: Internationale Bestimmungen über Steuerseile

Dringlichkeit: Entfällt: nachträglicher Umbau wahlweise

Maßnahmen:

- 1) Die S-förmige Seilführung der Seitenruderpedale aus Rohr  $\varnothing$  8 x 1 wird durch Rohr  $\varnothing$  9 x 1 ersetzt.
- 2) Die Steuerseile nach DIN 655, 6 x 7 mit Hanfseele,  $\varnothing$  2,5 mm, verarbeitet mit Talurit-Seilklemmen Nr. 2,5, werden ersetzt durch Drahtseile 7 x 19 mit Stahlseele,  $\varnothing$  3,2 mm (1/8 Zoll), verarbeitet mit Nicopress Klemmen.
- 3) Nach je 100 Betriebsstunden und bei der Jahresnachprüfung sind die Seile zu prüfen. Die Seile sind auszuwechseln, wenn Verschleiß, Verdrehung, Korrosion oder andere Beschädigungen festgestellt werden. Eine Abnutzung der einzelnen äußeren Drähte bis zu 40 % ist noch zulässig.
- 4) Diese Technische Mitteilung ist dem Betriebshandbuch beizufügen.

Material: Drahtseile B 3,2 LN 9389 aus nichtrostendem Stahl oder  
Drahtseile B 3,2 LN 9374 aus verzinktem Kohlenstoffstahl,  
zu verarbeiten mit Nicopress Klemmen Nr. 28 - 3 - M und Werkzeug Nr. 51 - M - 850 bzw. den Werkzeugen Nr. 51 - MJ oder 63 V-XPM oder 64 - CGMP, wobei jeweils die M-Nut zu benutzen ist.  
Seillänge, einschl. Verarbeitungszugabe: 2600 mm.

Gewicht: Entfällt

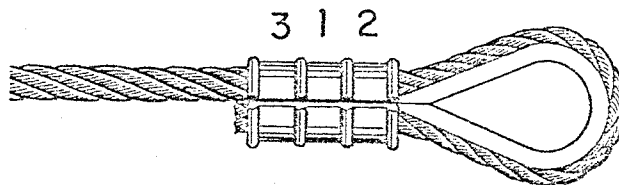
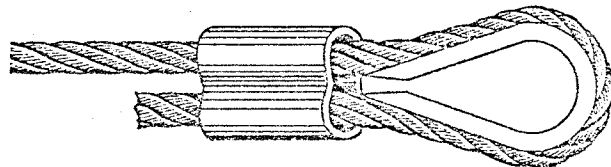
Schwerpunktlage: Entfällt

Hinweise:

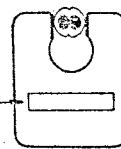
Die Verarbeitung der Seilklemmen darf nur mit den dazugehörigen Werkzeugen erfolgen. Die zum Werkzeug gehörenden Verarbeitungs- und Prüfanweisungen sind zu beachten.

Die Klemmen Nr. 28 - 3 - M werden in 3 Schlägen gepreßt. Dabei ist die Klemme zunächst in der Mitte, dann an der Kausche und zum Schluß am Seilende zu pressen. Vor dem Pressen soll die Klemme nur einen geringen Abstand zur Kausche haben. Scharfe Enden der Kausche können vorher entfernt werden. Das Seilende muß vor dem Pressen etwas aus der Klemme herausragen, da sich die Klemme während des Preßvorgangs verlängert. Nach dem Pressen muß die Klemme die Kausche berühren und das Seilende darf nicht innerhalb der Klemme verschwinden. Die Kausche muß einen festen Sitz in der Seilschlaufe haben.

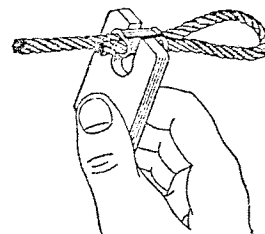
Zum Überprüfen des Werkzeuges auf richtigen Preßdruck wird die fertige Klemme in die zum Werkzeug gehörende Lehre eingeführt. Im gepreßten Bereich soll die Klemme mit sehr wenig Spiel in die Lehre hineinpassen, andernfalls ist das Werkzeug nachzustellen.



Sleeve stock-  
number is  
stamped here



Gauge



Diese Technische Mitteilung ist serienmäßig bei den Werk-Nummern 498, 502-504, 522-527, 531, 536 und ab Werk-Nr. 570 vom Hersteller durchgeführt.

Bei Durchführung dieser Technischen Mitteilung ist die Technische Mitteilung Nr. 201-6 vom 1. Februar 1971 nicht mehr anwendbar.

Bezugsnachweis: Fa Glasflügel, 7311 Schlattstall  
Fa. R. Lindemann, 2050 Hamburg 80,  
Osterrade 12 (Nicopress-Klemmen und Werkzeug).

Anerkannt durch  
Luftfahrt-Bundesamt



27. Mai 1974

*Skw*

Fa. Glasflügel, Ing. Eugen Hänle

9.5.1974  
R/C

*Hänle*

*I 26 9p. 16.5.74*