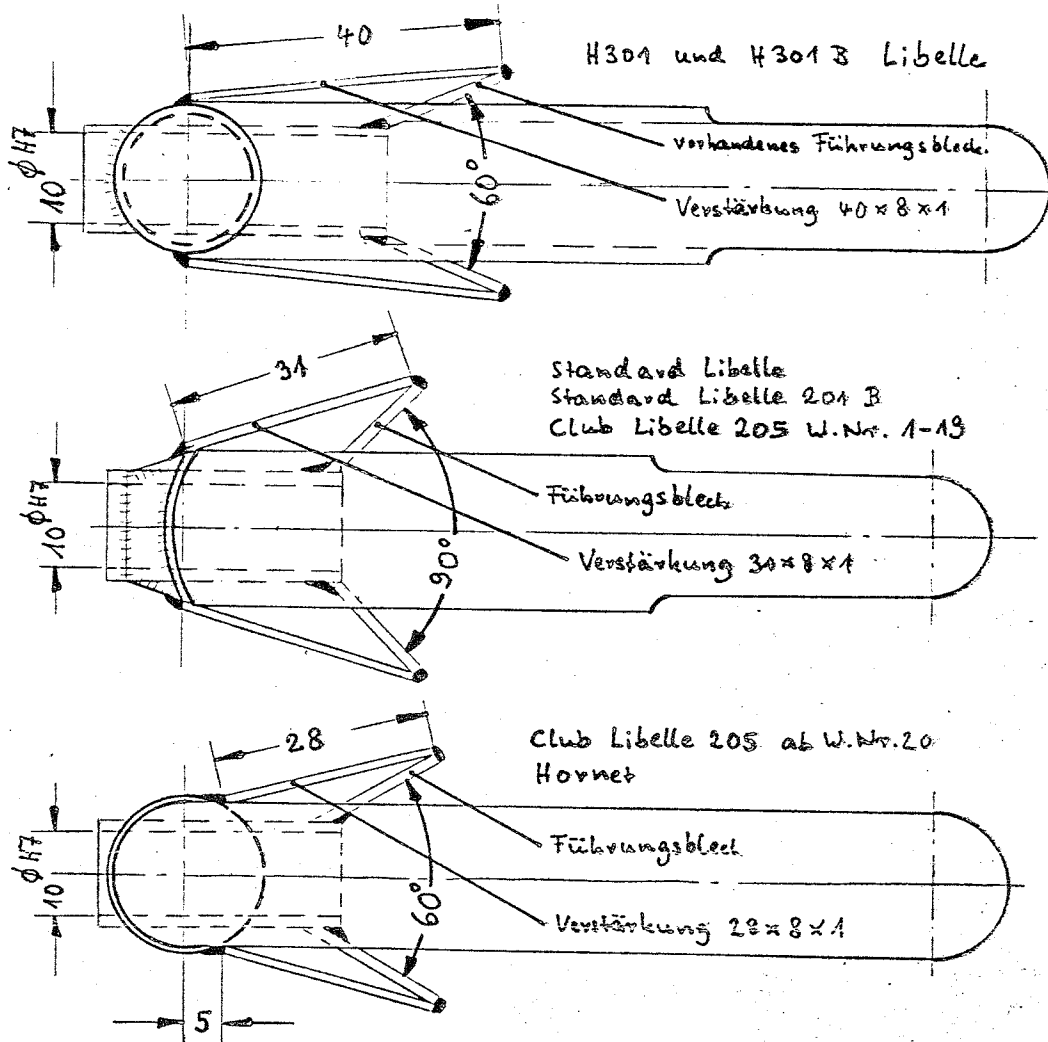




- Betroffen:** Segelflugzeugmuster
H 301 und H 301 B Libelle, Kennblatt 251, ab W.-Nr. 2, jedoch W.-Nr. 2-85 nur dann, wenn der Höhenruderantriebsbeschlag angeschweißte Führungsbleche anstelle einer angeschraubten Montagesicherung besitzt,
Standard Libelle und
Standard Libelle 201 B, Kennblatt 251, alle W-Nummern
Club Libelle 205, Kennblatt 304, bis W.-Nr. 107
Hornet, bis Werk-Nummer 3.
- Gegenstand:** Verstärkung der Führungsbleche am Höhenruderantriebsbeschlag.
- Anlaß:** Bei unsachgemäßer Montage des Höhenleitwerks sind Beschädigungen an den Führungsblechen für den Höhenruderantriebsbolzen aufgetreten. Nach Beschädigung eines Führungsbleches ist eine Fehlmontage des Höhenleitwerks und damit Verlust der Höhensteuerwirkung möglich.
- Dringlichkeit:** Maßnahme 1 und 2: vor dem nächsten Flug
Maßnahme 3: Bis zum 29.2.1976
- Maßnahmen:**
1. Es ist zu überprüfen, ob die Führungsbleche des Höhenruderantriebsbeschlages deformiert oder im Bereich der Schweißnaht angerissen sind. Die Untersuchung ist mit einer ca. 5-fach vergrößernden Lupe vorzunehmen.
 2. Werden Beschädigungen festgestellt, so ist der Höhenruderantriebsbeschlag durch einen gemäß Maßnahme 4 verstärkten Beschlag auszutauschen.
 3. Werden keine Beschädigungen festgestellt, so ist der Höhenruderantriebsbeschlag gegen einen gem. Maßnahme 4 verstärkten Beschlag bis zum unter "Dringlichkeit" angegebenen Termin auszutauschen.
 4. Die beiden Führungsbleche des Höhenruderantriebsbeschlages sind durch Anschweißen von 2 Blechen lt. nachstehender Zeichnung zu verstärken (s. S. 2):

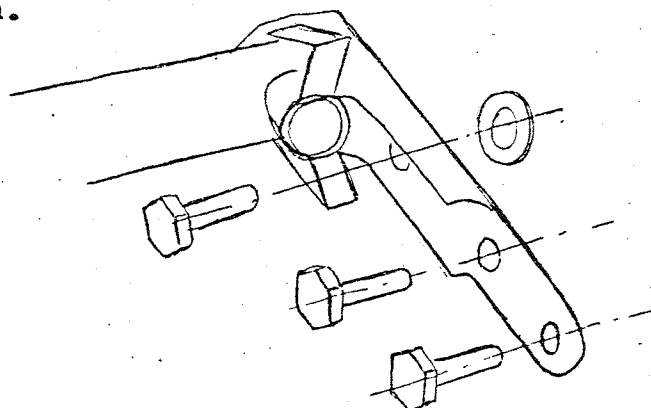


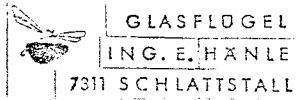
Material und
Verarbeitung:

Blech aus 1.7214.4 oder 1.7734.4, Schweißzusatzwerkstoff 1.7734.2 oder 1.7324.0, Schweißverfahren WIG.

Nach Ausbau des Höhenruderantriebsbeschlages ist in das Aufnahmerohr für den Höhenruderantriebsbolzen ein Bolzen 10 mm ϕ einzuführen, um zu verhindern, dass sich die Bohrung beim Schweißen verzieht. Dieser Bolzen soll sich von Hand einschieben lassen und wird erst nach dem Abkühlen des Werkstückes wieder herausgenommen. Anschließende Grundierung (empfohlen Einkomponenten-Primer B 1742 der Lackfabrik Bäder) und Nitrolackierung.

Beim Montieren des Beschlags auf die Unterlagscheibe zwischen Beschlag und den Kugellagern links und rechts achten.





TECHNISCHE MITTEILUNG
TECHNICAL NOTE

201-20
Nr. 205-6
206-1, 301-30

Schwerpunktlage: Keine Änderung

Gewicht: Keine Änderung

Durchführung
und Bescheinigung:

Die Maßnahmen 1, 2 und 3 können von einer sachkundigen Person ausgeführt werden; ihre ordnungsgemäße Durchführung ist von einem anerkannten Luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung oder von einem Prüfer Klasse 3 im Luftfahrzeug-Bordbuch zu bescheinigen.

Die Maßnahme 4 ist vom Hersteller oder von einem anerkannten Luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung durchzuführen.

Hinweise:

1. Diese Technische Mitteilung wird serienmäßig beim Muster "Club Libelle 205" ab W.-Nr. 108 und beim Muster "Hornet" ab W.-Nr. 4 vom Hersteller durchgeführt.
2. Es wird daran erinnert, nach jeder Montage des Segelflugzeugs eine Montage- und Funktionskontrolle durchzuführen. Bei der Funktionskontrolle der Höhensteuerung muß sich der Steuerknüppel leichtgängig und frei bis zu den Anschlägen bewegen lassen, wobei das Höhenruder entsprechende Ausschläge machen muß.

Anerkannt durch
Luftfahrt-Bundesamt
16. Juli 1975



[Handwritten signature]

GLASFLÜGEL
Ing. Eugen Hänle KG

[Handwritten signature]