

Gegenstand: Ausgleichsbügel des Knüppelfußes

Betroffen: Segelflugzeugmuster: Standard Libelle  
Standard Libelle 201 B  
Werk-Nr. 1 - 476

Anlaß: Bruch eines Ausgleichsbügels

Dringlichkeit: Maßnahme 1: vor dem nächsten Flug  
Maßnahme 2: bis 1.11.1980

Maßnahme 1: Der Ausgleichsbügel des Knüppelfußes (ähnlich Zeichnung Nr. 301-41-4/2) ist mit Hilfe einer Lupe (wenigstens 5-fache Vergrößerung) auf mögliche Anrisse neben der Schweißnaht genau zu kontrollieren. Die Kontrolle ist sofort und nach jeder höheren Beanspruchung des Flugzeuges (z.B. harte Landung oder Drehlandung) erneut durchzuführen.  
Falls Risse festgestellt werden, darf das Segelflugzeug solange nicht mehr geflogen werden, bis der defekte Ausgleichsbügel durch einen neuen ersetzt ist.

Maßnahme 2: Der Ausgleichsbügel des Knüppelfußes ist durch einen Ausgleichsbügel nach Zeichnung Nr. 301-41-4/2 auszutauschen.  
Der Austausch ist spätestens bis zum 1.11.1980 vorzunehmen.

Material: siehe Zeichnung 301-41-4/2

Gewicht: keine Änderung

Schwerpunktlage: keine Änderung

Hinweise: Der Ausgleichsbügel nach Zeichnung 301-41-4/2 kann bezogen werden von:

**Hansjörg Streifeneder**  
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH  
LTB II-A 95 u. I-C 12

Hofener Weg, Tel. 07382-1032  
72582 Grabenstetten

Maßnahme 1 (Sichtprüfung) muß von einer sachkundigen Person vorgenommen und die Durchführung im Bordbuch vermerkt werden.

Maßnahme 2 (Austausch des Ausgleichsbügels) muß von einem lizenzierten Prüfer kontrolliert und im Bordbuch bestätigt werden.



03. Sep. 1980

*Schmalzgerator*

Lenningen, den 29.07.1980

*Martin Hausman*  
.....

**Hansjörg Streifeneder**

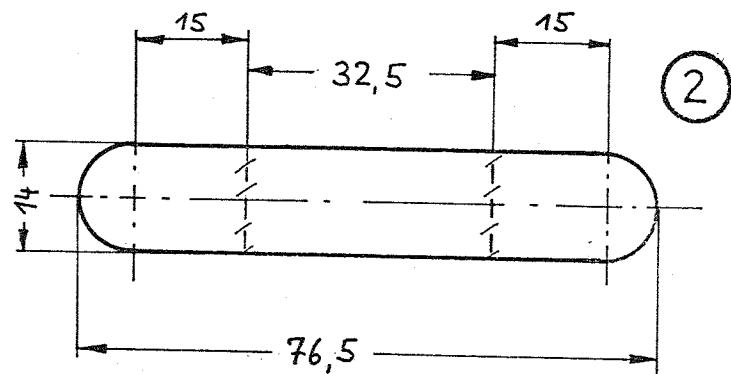
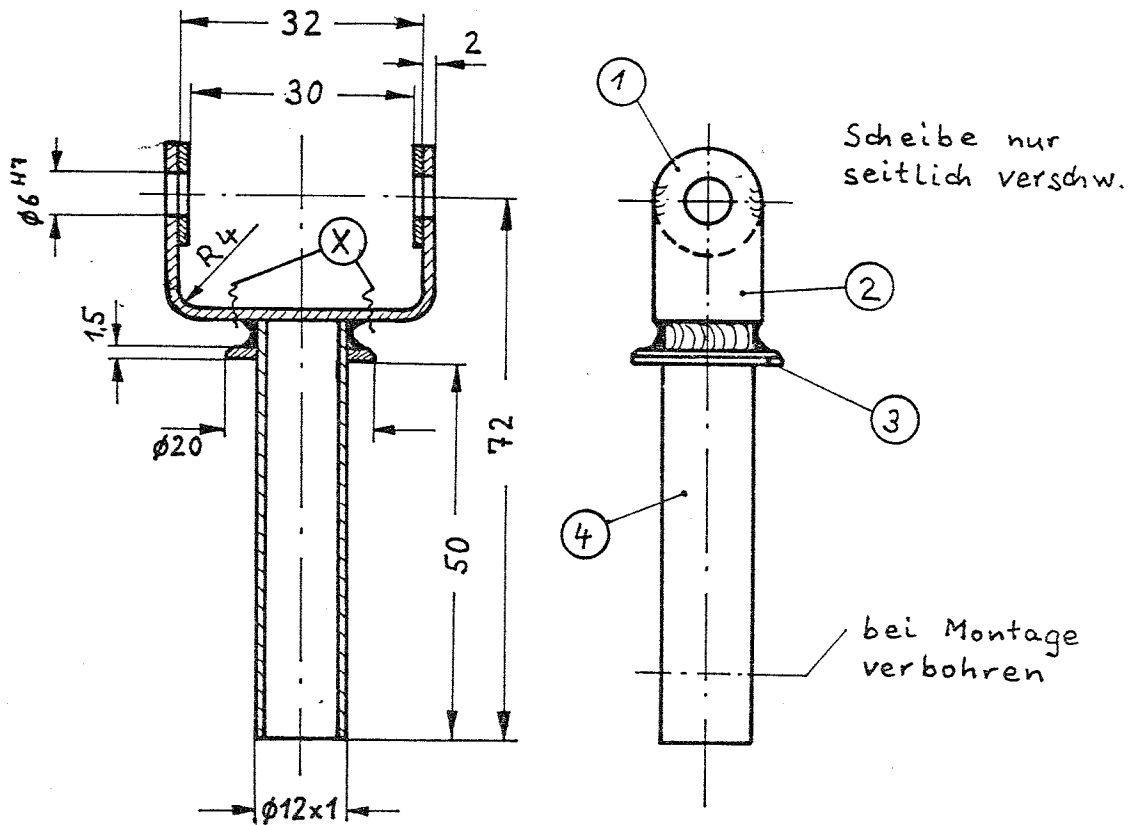
Glasfaser-Flugzeug-Service

LTB II-A 95 u. I-C 12

Hofener Weg, Tel. 07382/1032

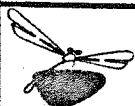
72582 7491 Grabenstetten

⊗ Stelle möglicher Rißbildung am ursprünglichen Ausgleichsbügel



- |   |              |          |                 |
|---|--------------|----------|-----------------|
| ① | Scheibe (2x) | St       | ∅14 x ∅5,5 x 1  |
| ② | Bügel        | 1.7734.4 | 76,5 x 14 x 2   |
| ③ | Scheibe      | St       | ∅20 x ∅12 x 1,5 |
| ④ | Rohr         | 1.7734.4 | ∅12 x 1 x 56    |

Wärmebehandlung nach dem Schweißen: Anlassen in Schutzgas 1 Std. bei 550°C



M 1:1

Ausgleichsbügel

301-41-4/2

29.07.80

Hansen