

Betroffen: Segelflugzeug Muster:  
Standard Libelle, alle W.-Nummern  
Standard Libelle 201 B, W.-Nr. 1-497, 499-501, 505-521,  
528-530, 532-535, 537-562.  
Standard Libelle 202, Nr. 1  
Standard Libelle 203, Nr. 1 u. 2  
Standard Libelle 204, Nr. 1  
H 301 und H 301 B Libelle, alle Werk-Nummern  
Kestrel, W.-Nr. 1 - 109  
BS 1 und Glasflügel 604, alle Werk-Nummern,  
jedoch nur Segelflugzeuge, bei denen im letzten Prüf-  
bericht nicht folgender Vermerk aufgenommen wurde:  
"Steuerseile 2,4 (oder 3,2) LN mit Nicopressklemmen  
eingebaut."

Gegenstand: Fußsteuerung


Anlaß: Lufttüchtigkeitsanweisung Nr. 74-323, Ausg. 2 vom  
12.11.1974.

Dringlich- Nach LTA 74-323, Ausg. 2  
keit:

- Maßnahmen:
1. a) Die Steuerseile nach DIN 655 und die mit Talurit-  
klemmen aus Alu hergestellten Seilverbindungen  
sind auf folgende Maße zu überprüfen:  
Seildurchmesser: 2,5 mm  
Klemmendurchmesser: 5,4 mm  
Klemmenlänge: 11,5 mm  
Toleranzen: für Klemmendurchmesser +0,2 mm und  
-0,1mm, für Klemmenlänge + beliebig und -1,0 mm.  
b) Die gepreßte oder geschlagene Klemme darf das  
Kauschenende nicht berühren.  
c) Das Seilende muß 1-2 mm aus der Klemme heraus-  
ragen.  
d) Die Klemme muß frei von Anrissen sein. Die Un-  
tersuchung ist mit einer ca. 5-fach vergrößern-  
den Lupe vorzunehmen.  
e) Der Klemmendurchmesser muß in Klemmenmitte dem  
Prüfmaß nach der Prüfanweisung entsprechen.  
Seile und Seilverbindungen, die nicht diesen Erfor-  
dernissen entsprechen, sind gem. Maßnahme 2 auszu-  
wechseln.
  2. Die Steuerseile nach DIN 655, 6x7 mit Hanfseele,  
Ø 2,5 mm, verarbeitet mit Talurit-Seilklemmen  
Nr. 2,5, werden ersetzt durch Drahtseile 7 x 7 mit  
Stahlseele, Ø 2,4 mm (3/32") nach LN 9389 oder  
LN 9374, verarbeitet mit Nicopressklemme Nr. 28-2-G  
der Firma "The National Telephone Supply Company,  
Cleveland, Ohio 44103, USA".
  3. Nach Durchführung der Maßnahme 2 sind die Seile  
nach je 100 Betriebsstunden und bei der Jahresnach-  
prüfung zu prüfen. Sie sind auszuwechseln, wenn  
Verschleiß, Verdrehung, Korrosion oder andere Be-  
schädigungen festgestellt werden. Eine Abnutzung  
der einzelnen äußeren Drähte bis 40 % ist noch  
zulässig.

GLASFLÜGEL Ing. E. Hänle  
7311 Schlattstall

TECHNISCHE MITTEILUNG

 Nr: 201- 6  
301-27  
401-10  
501- 1  
604- 1

4. Diese Technische Mitteilung ist dem Betriebshandbuch beizufügen. Die Techn. Mitteilung Nr. 201-6/301-27/401-10/510-1 vom 1.2.1971, LBA-anerkannt am 4.2.1971, ist nach Durchführung der Maßnahme 2 aus dem Betriebshandbuch zu entfernen.

**Material:** Drahtseile A 2,4 LN 9389 aus nichtrostendem Stahl oder Drahtseile A 2,4 LN 9374 aus verzinktem Kohlenstoffstahl, zu verarbeiten mit Nicopressklemmen Nr. 28-2-G und Werkzeug Nr. 51-G-887 (1 Pressung erforderlich),  
oder  
Werkzeug Nr. 64-CGMP, wobei die G-Nut zu benutzen ist (1 Pressung erforderlich),  
oder  
Werkzeug Nr. 32VC : VG, wobei die VG-Nut zu benutzen ist (2 überlappte Pressungen erforderlich).

**Gewicht:** keine Änderung

**Schwerpunkt-  
lage:** keine Änderung

**Hinweise:** In der Seitensteuerung sind bei den unter "Betroffen" genannten Werk-Nummern Seile nach DIN-Norm mit einem Durchmesser von 2,5 mm verwendet worden. Diese Seile besitzen eine Hanfseele und sind mit der Taluritklemme Nr. 2,5 aus Alu verarbeitet. Bei allen anderen Werk-Nummern ist diese Technische Mitteilung oder die TM 201-16 bereits serienmäßig vom Hersteller durchgeführt.

Die Verarbeitung der Seilklemmen darf nur mit den dazu gehörigen Werkzeugen erfolgen. Die zum Werkzeug gehörenden Verarbeitungs- und Prüfanweisungen "Instruction No. 32", Ausgabe April 1972 oder spätere Ausgaben sind zu berücksichtigen (s. Anhang). Weiterhin ist bezüglich der Kauschen folgendes zu beachten:

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 Kausche herausragen, da sich die Klemme während des Pressvorgangs verlängert. Nach dem Pressen muß die Klemme das Kauschenende berühren und das Seilende darf nicht innerhalb der Klemme verschwinden. Die Kausche muß einen festen Sitz innerhalb der Seilschlaufe haben.

**Bezugs-  
nachweis:** Fa. Glasflügel, D - 7311 Schlattstall

Fa. R. Lindemann, D - 2050 Hamburg 80, Osterrode 12  
(Nicopress-Klemmen und Werkzeug)



Anerkannt durch  
Luftfahrt-Bundesamt

4. Dez. 1974

*J. Hänle*

GLASFLÜGEL SCHLATTSTALL  
den 26.11.1974

*i. A. Binner*

NICOPRESS Einzel- und Mehrfachnut-Handzangen  
für Nicopress Oval-Klemmen

---

Die Nicopress Handzangen dieser Anweisung umfassen alle Mehrfachnut- und alle Größen der Einfachnut-Preßzangen für die Verarbeitung der Nicopress Oval-Klemmen mit flexiblen Stahlseilen der Abmessungen von 1/32" (0,8 mm  $\varnothing$ ) bis 5/16" (8 mm  $\varnothing$ ).

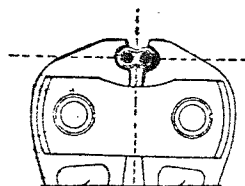
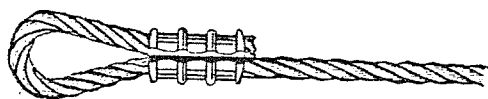
Nachfolgend sind die Klemmen und Werkzeuge in Tabellen aufgeführt. Es wird empfohlen, zunächst Probeverbindungen herzustellen und zu prüfen, besonders wenn die größtmögliche Festigkeit der Verbindung gefordert wird.

Herstellung der Seilverbindungen

Zur Herstellung von Endschlaufen ist genügend Seil durch die Klemme zu führen, sodaß das Seilende nach dem Pressen noch aus der Klemme herausragt.

Die Klemme wird mit ihrer Längsachse senkrecht zwischen die Preßbacken gelegt, wie dargestellt.

In den Tabellen ist die Anzahl der Pressungen für jede Klemme angegeben.

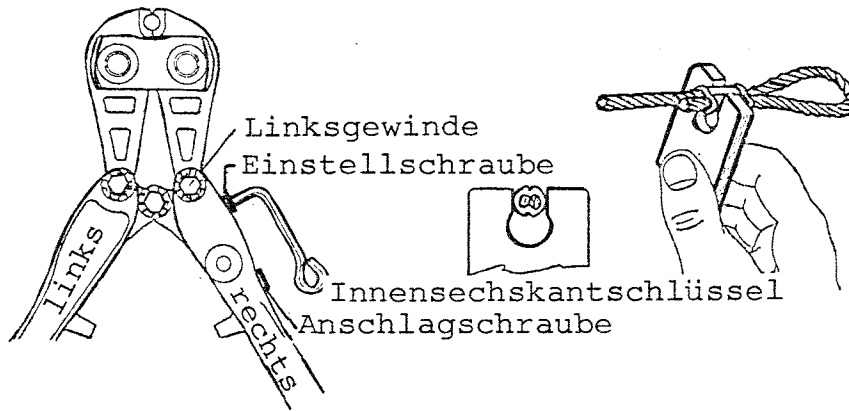


Überlappungsverbindungen können ebenfalls mit Nicopress Oval-Klemmen hergestellt werden. Normalerweise werden 2 Klemmen benötigt, um die größtmögliche Festigkeit der Verbindung zu erreichen. Ein kleiner Abstand soll zwischen den beiden Klemmen eingehalten werden, wie nebenstehendes Bild zeigt.



Nachstellen des Werkzeugs

Die gepreßte Klemme ist mit Hilfe der mitgelieferten Lehre zu prüfen. Wenn die Klemme im gepreßten Bereich nicht in die Lehre hineinpaßt, muß das Werkzeug nachgestellt werden, wie im folgenden beschrieben wird.



Bei geöffneten Griffen wird die Anschlagschraube mit dem Innensechskantschlüssel 1 bis 2 Umdrehungen gelöst. Dann wird die Einstellschraube etwa 1/4 Umdrehung in Uhrzeigerrichtung gedreht. Jetzt wird eine Pressung gemacht und mit Hilfe der Lehre überprüft. Falls erforderlich, muß die Einstellschraube weitergedreht werden, bis die Klemme in die Lehre hineinpaßt.

Wenn die Einstellung korrekt ist, wird die Anschlagschraube wieder angezogen.

Die Zange muß regelmäßig gereinigt und geölt werden. Außer einer gewissen Federwirkung beim Schließen der Preßbacken muß die "leere" Zange freigängig sein. Wenn einer der Bolzen hart geht, ist er etwas zu lösen und mit dem Sicherungsblech neu zu sichern. Der Bolzen im rechten Griff hat Linksgewinde. Das Werkzeug Nr. 17-1 kann nicht nachgestellt werden.

Werkzeug- und Klemmen - Tabellen

Werkzeug Nr. 33V-CGB4 und Werkzeug Nr. 32-VC:VG

Seil-Ø	Klemmen Nr.	Nut	Anzahl d. Pressungen
1,2	18-11-B4, 28-11-B4	VB4	1
1,6	18-1-C, 28-1-C, 188-2-VC, 428-2-VC	VC	1
2,4	18-2-G, 28-2-G, 188-3-VG, 428-3-VG	VG	2

Einzelnut-Werkzeuge

Seil- $\emptyset$	Klemmen Nr.	Zange Nr.	Anzahl d. Pressungen
0,8	17-1-B, 27-1-B	17-1	2
1,2	18-11-B4, 28-11-B4	51-B4-887	1
1,6	18-1-C, 28-1-C, 188-2-VC, 428-2-VC	51-C-887	1
2,4	18-2-G, 28-2-G	51-G-887	1
2,4	188-3-VG, 428-3-VG	51-G-887	2 (überlappt)
3,2	18-3-M, 28-3-M, 188-4-VM, 428-4-VM	51-M-850	3
4,0	18-4-P, 28-4-P, 188-5-VP, 428-5-VP	51-P-850	3
4,8	18-6-X, 28-6-X, 188-6-VX, 428-6-VX	51-X-850	4
5,6	18-8-F2, 28-8-F2	51-F2-850	4
6,4	18-10-F6, 28-10-F6, 188-8-VF6	3-F6-950	3
6,4	188-8-VG3	3-G3-950	4
8,0	18-13-G9, 28-13-G9	3-G9-950	3

Werkzeug Nr. 63V-XPM

Seil- $\emptyset$	Klemmen Nr.	Nut	Anzahl d. Pressungen
3,2	18-3-M, 28-3-M, 188-4-VM, 428-4-VM	VM	3
4,0	18-4-P, 28-4-P, 188-5-VP, 428-5-VP	VP	3
4,8	18-6-X, 28-6-X, 188-6-VX, 428-6-VX	VX	4

Werkzeug Nr. 64-CGMP

Seil- $\emptyset$	Klemmen Nr.	Nut	Anzahl d. Pressungen
1,6	18-1-C, 28-1-C, 188-2-VC, 428-2-VC	Oval C	1
2,4	18-2-G, 28-2-G	Oval G	1
2,4	188-3-VG, 428-3-VG	Oval G	2 (überlappt)
3,2	18-3-M, 28-3-M, 188-4-VM, 428-4-VM	Oval M	3
4,0	18-4-P, 28-4-P, 188-5-VP, 428-5-VP	Oval P	3