

**Hansjörg Streifeneder**

Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH

**LTB II-A 95 u. I-C 12**

Hofener Weg, Tel. 07382/1032

**7431 Grabenstetten**

Technische Mitteilung-Nr.

201-26 (202, 203, 204)

301-33, 401-20,

501-4, 604-3

Betroffen : Segelflugzeug-Muster: H 301 Libelle  
H 301 B Libelle  
Standard Libelle 201  
Standard Libelle 201 B  
Standard Libelle 203  
Kestrel  
604  
BS-1

Alle Werk-Nummern, die mit 2,5 mm DIN-Seilen ausgerüstet sind und die S-förmige Führung an den Seitenruderpedalen 8 mm Außendurchmesser haben.

Gegenstand : Steuerseile der Fußsteuerung

Anlaß: Erfahrungen bei der Instandhaltung in Zusammenhang mit LTA 71-10.

Dringlichkeit : Bis 1. Aug. 1987

Maßnahmen:

1. Steuerseile nach DIN 655, 2,5 mm  $\phi$  sind auszuwechseln, wenn gemäß LTA 71-10 Verschleiß, Verdrehung, Korrosion oder andere Beschädigungen festgestellt werden bzw. wenn eine Betriebszeit von 500 Stunden erreicht ist.
2. Die Steuerseile nach DIN 655, 6x7 mit Hanfseele 2,5 mm  $\phi$  sind zu ersetzen durch Drahtseile 7x7 mit Stahlseele 2,4 mm  $\phi$  (3/32") nach LN 9389 oder LN 9374, verarbeitet nur mit Nicopreßklemmen Nr. 28-2-G der Fa. "The National Telephone Supply Company Cleveland, Ohio 44103, USA".
3. Nach Durchführung der o.g. Maßnahme sind die Steuerseile nach jeweils 100 Betriebsstunden und bei jeder Jahresnachprüfung zu überprüfen, dabei ist der Pedalschlitten in die vorderste und hinterste Position zu bringen.
4. Diese Techn. Mitteilung ist dem Betriebshandbuch beizufügen und ersetzt Techn. Mitteilung Nr. 201-6 (Std. Libelle) bzw. 301-27 (H 301, H 301 B) bzw. 401-10 (Kestrel)

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).  
Seillänge für alle Typen + Verarbeitungszugabe  
2 x 3 m.

Schwerpunktlage: keine Änderung

**Hansjörg Streifeneder**

Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH

**LTB II-A 95 u. I-C 12**

Hofener Weg, Tel. 07382/1032

**7431 Grabenstetten**

Technische Mitteilung-Nr.

201-26 (202, 203, 204)

301-33, 401-20

501-4, 604-3

Hinweis : Die Verarbeitung der Seilklemmen darf nur mit den dazugehörigen 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 Pressvorganges 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 Seilschleufe haben.

Hinweis : Die ordnungsgemäße Durchführung der o.g. Maßnahmen ist von einem lizenzierten Prüfer zu prüfen und im Bordbuch zu bescheinigen.

Bezugsnachweis : Hansjörg Streifeneder  
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH  
Hofener Weg  
D-7431 Grabenstetten

Fa. R. Lindemann  
Osterrode 12  
D 2050 Hamburg 80  
(Nicopreßklemmen und Werkzeug)

Fa. Gustav Wolf  
Seil & Draht Werke GmbH & Co  
Postfach 3353  
D-4830 Gütersloh

LBA anerkannt :

Grabenstetten, den 15.3.1987



*[Handwritten signature]*  
24. März 1987

*[Handwritten signature: L. Streifeneder]*