

Gegenstand:	Seitenruder-Antriebslenker bei allen Flugzeugen die mit einem Schräglenker-Antrieb ausgerüstet sind.
Betroffen:	Muster „Standard-Libelle 203“ Kennblatt-Nr.: 251, alle Werknummern „Standard-Libelle 204“ Datenblatt-Nr.:251/2 Werk-Nr.1
Dringlichkeit:	Der Seitenruder-Antriebslenker muß bis spätestens 31.03.2003 ausgetauscht werden.
Anlaß:	Überlastung des Antriebslenkers durch ständiges Anheben des Rumpfes am Seitenruder und bei Rumpfrüchen
Maßnahmen:	Der eingebaute Lenker nach Zeichnung Nr.203-45-10 ist gegen die verbesserte Ausführung lt. Zeichnung Nr. 203-45-10-2 auszutauschen. Arbeitsanleitung: <ol style="list-style-type: none">1. Seitenruder nach Lösen der Sicherungsschraube M4 abbauen.2. Horizontale Achse des SR-Antriebes nach dem Entfernen einer Kronenmutter herausziehen.3. Beide Kronenmutter des SR-Antriebslenkers entfernen und Schrauben nach innen herausziehen.4. Neuen SR-Antriebslenker durch Stecken der Schaftschrauben am Diagonal-Antrieb befestigen. Es ist unbedingt darauf zu achten, daß die Schrauben ganz durchgeschoben sind und der Schraubenkopf an den Innenflächen der Diagonalkugellager anliegt, sowie der Lenker auf diesen Schrauben kein Achsialspiel hat, erst dann die Kronenmutter leicht anziehen und mit Splinten sichern.5. SR-Antrieb mit den Distanzbuchsen und der horizontalen Achse am Lagerbock montieren, Kronenmutter leicht anziehen und mit Splint sichern. Auch hier ist darauf zu achten, daß nach der Montage kein achsiales Spiel auftritt, dieses müßte mit entsprechenden Distanzscheiben beseitigt werden. Durch starkes Anziehen der Mutter wird der Antrieb verformt und verspannt und die Achsflucht ist nicht mehr gewährleistet.6. Seitenruderantrieb mit der Bundbuchse wieder anbauen und mit Klebeband so sichern, daß sich das SR nicht nach hinten verschieben kann.

7. Bundbüchse von hinten mit einem Keil gegen Verrutschen sichern. Darauf achten, daß die zwei 4 mm Bohrungen waagrecht liegen. Mit dem Körner von beiden Seiten in der Mitte der 4 mm Bohrung den Antriebslenker ankörnen. Antriebslenker mit 2 mm von beiden Seiten verbohren. Wenn diese Bohrung mittig angebracht werden mit 3,8 mm aufbohren und mit 4 mm aufreißeln. Ist dies nicht gelungen, muß die Bohrung mittels einer Schlüsselrundfeile mittig gefeilt und dann aufgebohrt werden.
8. Sicherungsschraube einsetzen und mit der beigefügten Stopmutter sichern.

Material: 1 Seitenruder-Antriebslenker nach Zeichnung Nr. 203-45-10-2
1 Stopmutter M4 (LN)
3 Splinte 1,5 x 16

Hinweis: Dieser Umbau darf nur beim Musterbetreuer oder einem anerkannten Luftfahrttechnischen Betrieb durchgeführt werden. Es dürfen nur Originalteile nach Zeichnung-Nr. 203-45-10-3 vom Musterbetreuer eingebaut werden. Dieordnungsgemäße Durchführung des Umbaues ist von einem lizenzierten Prüfer im Bordbuch zu bescheinigen.

Bezugsnachweis: Hansjörg Streifeneder
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH
Hofener Weg
D-72582 Grabenstetten

Gewicht: Vernachlässigbar

Schwerpunktlage: Änderung ist zu vernachlässigen

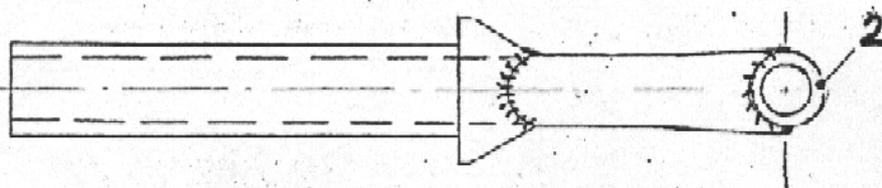
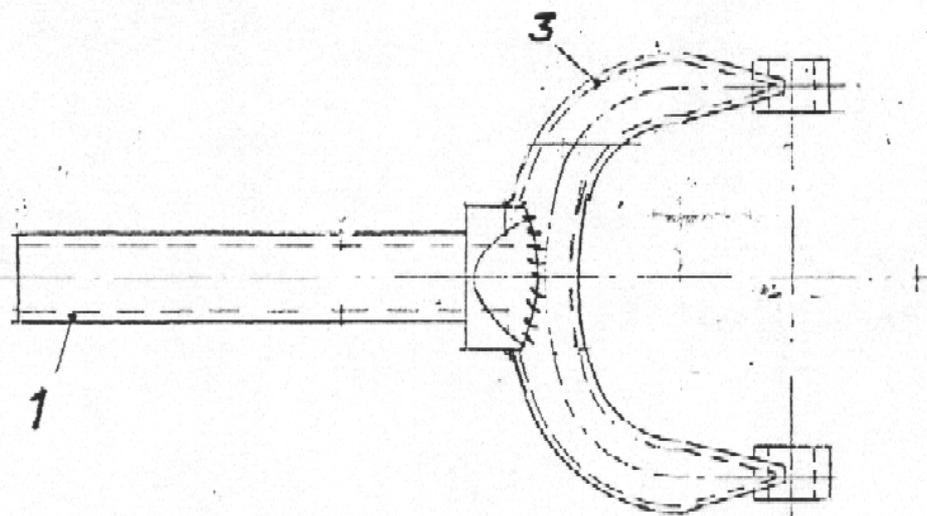
Grabenstetten, am 14.10.2002

Ausgestellt: *H. Streifeneder*
Hansjörg Streifeneder

LBA-anerkannt:



H. Streifeneder
[11. NOV. 2002]



Im WIG-Verfahren mit Zusatzwerkstoff 1.7734.2 geschweißt. Grundiert mit Wash-Primer 42002 + Härter 40018. Decklackierung mit Nitro-Lack schwarz 48002.

Spannungsfrei gegläht
bei 580°C 4 std.
unter Schutzgas

Bei nicht tolerierten Maßen gilt
DIN 7168 Genauigkeitsgrad mittel.

Pos. Nr.	Stück 2014	Benennung	Werkstoff	Relativ. Genauigkeit	Quelltext
1	1	Lenkerfinger	1.7734.4		
2	2	Büchse	St 35		
3	1	Bügel	1.7734.4		



M 1:1

Ruderlenker

203-45-10-2

12.9.1986

Z. 54