

Gegenstand: Hauptbolzenbuchsen

Betroffen: Segelflugzeugmuster MISTRAL C (Geräte-Nr. 329)
alle Werknummern

Dringlichkeit: Maßnahme 1 und 2: Sofern noch nicht durchgeführt:
Vor dem nächsten Flug

Maßnahme 3: Nach Maßgabe der Kontrollen
in Maßnahme 1 und 2 *und*
spätestens bis 31.3.1992

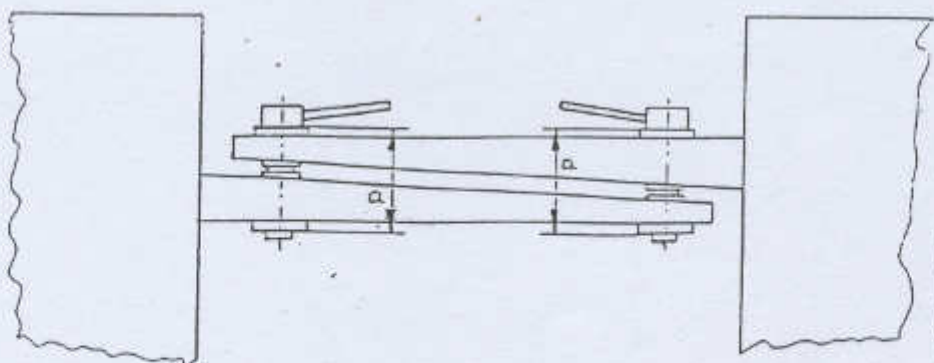
Solange Maßnahme 3
nicht durchgeführt: Nach je 25 Flugstunden bzw.
falls eher erreicht je 50 Lan-
dungen, sowie nach jeder unge-
wöhnlichen Beanspruchung (z.B.
harte Landung):
Wiederholung von Maßnahme 1



Anlaß: Im Betrieb haben sich bei einem Mistral C die
Hauptbolzenbuchsen gelockert

Maßnahme 1: Am abgerüsteten Flügel ist der feste Sitz der vier
Hauptbolzenbuchsen in den Holmstummeln zu kontrol-
lieren.
Hierzu wird eine 1 m lange runde Stange mit einem
Ende (Ø38 f6) in die zu prüfende Buchse gesteckt und
das andere Ende mit Handkraft auf- und abbewegt, bei
einer langen Buchse (Nähe Wurzelrippe) kräftig (ca.
300 N), bei einer kurzen (Stummelspitze) mit halber
Kraft (ca. 150 N).
Falls dabei zwischen Buchse und Kunststoff Risse
sichtbar werden oder eine Relativbewegung mit den
Fingern gefühlt werden kann, so darf das Segelflug-
zeug solange nicht weiter betrieben werden, bis Maß-
nahme 3 durchgeführt ist.

Maßnahme 2: Am aufgerüsteten Segelflugzeug ist das Maß "a"
zwischen den Außenflächen der Flansche der Hauptbol-
zenbuchsen festzustellen (links und rechts).
Ist "a" an einer oder beiden Stellen größer als
110 mm, so darf das Segelflugzeug solange nicht wei-
ter betrieben werden, bis Maßnahme 3 durchgeführt
ist.



Maßnahme 3: Austausch der Hauptbolzenbuchsen und Einbau von Verstärkungsplatten in den Holmstummelsteg gemäß interner FBW-Arbeitsanweisung 329/1

Material: Der Material- und Werkzeugkit "TM 329-007" kann bezogen werden von FBW-Flugzeugbau, Am Galgenberg 4, D-8804 Dinkelsbühl. Tel. ~~09853 4122~~

Gewicht und
Schwerpunktlage: Maßnahme 1 und 2: kein Einfluß
Maßnahme 3: Einfluß vernachlässigbar

Durchführung u.
Bescheinigung: Maßnahme 1 und 2: Durch eine sachkundige Person, Eintrag ins Bordbuch des Segelflugzeugs;
Der Befund gelockerter Buchsen oder "a" größer 110 mm ist dem Musterbetreuer mitzuteilen:



~~FBW Flugzeugbau
Am Galgenberg 4
D-8804 Dinkelsbühl
Tel. 09853 4122~~

Maßnahme 3:

Durch einen anerkannten luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung

Dinkelsbühl, den 16. Februar 1991

LBA-anerkannt:

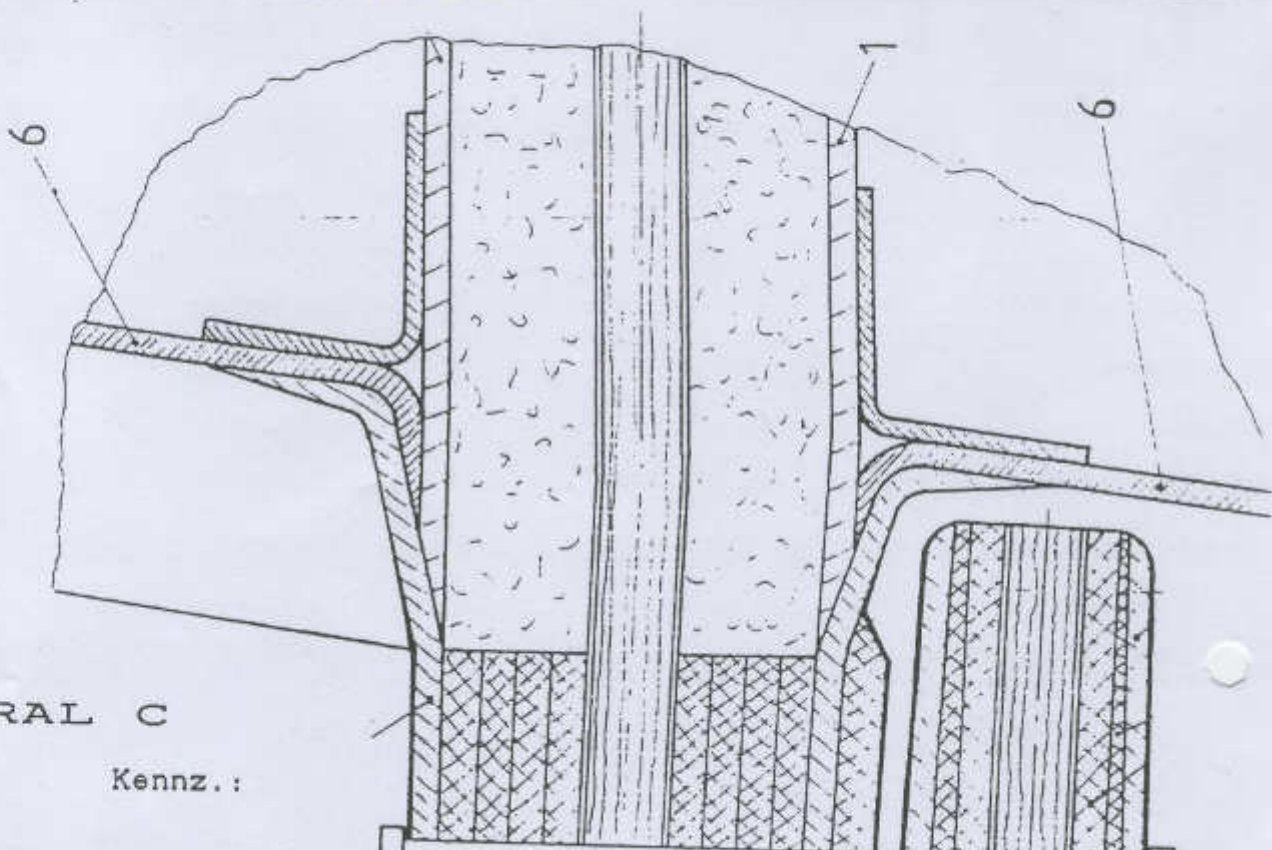
Martin Hansen

25. Feb. 1991



Skow

Diese Ausgabe ersetzt die Ausgabe vom 3. August 1990



MISTRAL C

Werknr.: Kennz.:

Nach Durchführung Maßnahme 3
festgestellte Maße:

links: $b_1 =$ mm

.....

$b_2 =$ mm

.....

$a =$ mm

.....

rechts: $b_1 =$ mm

.....

$b_2 =$ mm

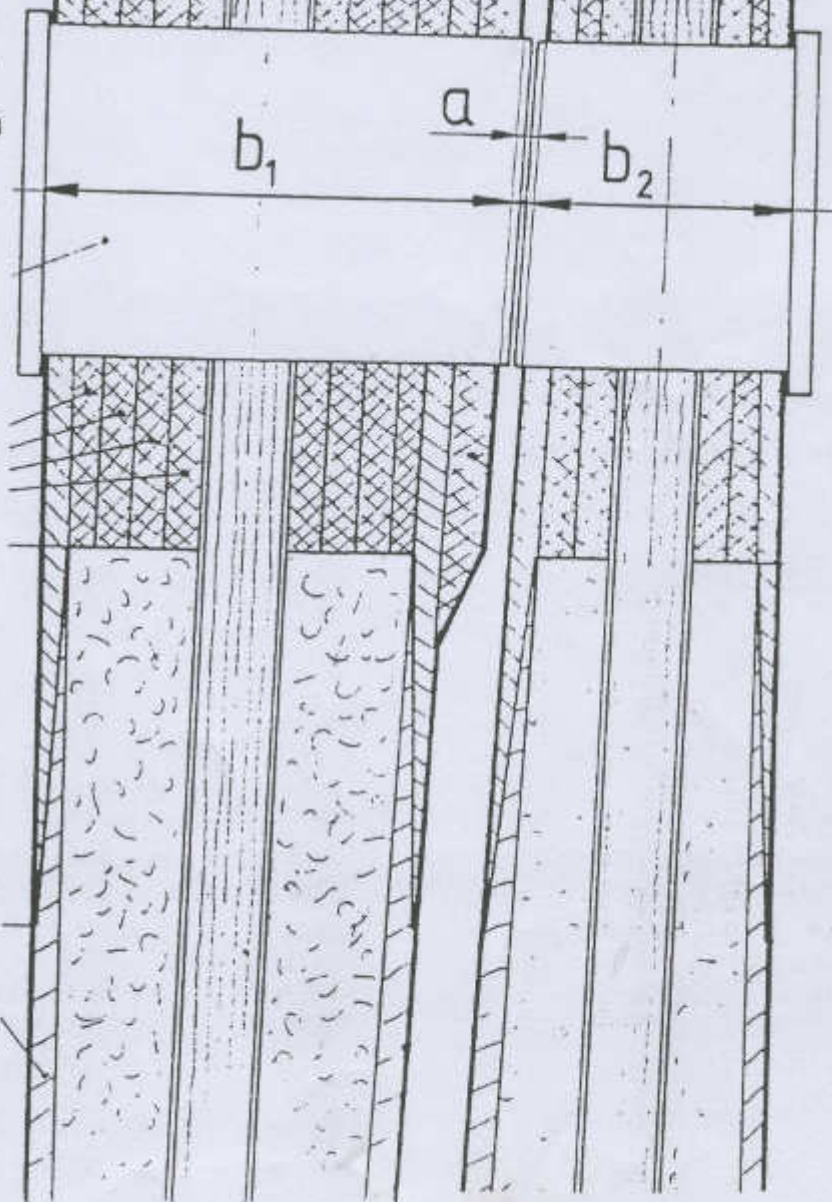
.....

$a =$ mm

.....

Ort, Datum:

Unterschrift:



Diese Arbeitsanweisung betrifft Maßnahme 3 der TM 329/007, Ausgabe 16.2.91 (Austausch und Verstärkung des Sitzes der Hauptbolzenbuchsen). Sie dient gleichzeitig als Prüfprotokoll für die Durchführung der Arbeiten. Zu dieser Arbeitsanweisung gehört die Zeichnung ZT 35

Mistral C. Werk-Nr.:

Kennzeichen:

.....

.....

Die Punkte 1-11 sind zuerst am rechten, anschließend am linken Flügel durchzuführen.

1. Beide Hauptbolzenbuchsen mit gasbeheizter Ziehvorrichtung (Werkzeug Nr. 9450901 /2 /3) ausbauen (ohne Gewaltanwendung)
2. Stummelwicklung (1) im Bereich der Hauptbolzenbuchsen gem. Zeichnung ZT 35 entfernen bzw. anschaffen (Schäftbreite min. 50 mm)
 - Rovinggurte (2) nicht beschädigt
3. Baumwollharz bzw. Schichtholzeinlagen (3) im geöffneten Bereich entfernen
 - Steggewebe (4) nicht beschädigt
4. Mit Trennmittel behandelte Hilfsbuchsen (Werkzeug Nr. 9450904 /3) am aufgerüsteten Flugzeug abstecken
 - Querkraftanschlüsse in Tangentialrichtung ohne Spiel
5. Vorbereitete Verstärkungsplatten (Zeichn. ZT 36) anpassen und mit Baumwollharz gemäß Zeichnung ZT 35 (5) setzen
 - Platten (5) sitzen satt, übergequollenes Baumwollharz entfernt
6. Nach Aushärten Hilfsbuchsen entfernen, Platten verputzen und verschleifen. Wurzelrippe (6) gem. Zeichnung ZT 35 anschaffen
 - Platten sind bündig mit Gurtseitenflächen
7. Geöffnete Bereiche mit je 10 x 92 125 ✕ (7) neu wickeln
 - Schäftbreite min. 50 mm eingehalten

rechts		links	
ausgef.	geprüft	ausgef.	geprüft

- 8. Nach Aushärten Übergänge vorsichtig verschleifen
- angrenzende Wicklung (1) nicht beschädigt
- 9. Vorbereitete Außenplatte (8) (Zeichnung ZT 37) anpassen und mit Baumwollharz gem. Zeichn. ZT 35 setzen
- Plattenbohrungen fluchten exakt
- 10. Ganzen Stummel mit 1 zusätzlicher Lage 92 125 ✕ (9) umwickeln
- 11. Neue Hauptbolzenbuchsen (10) (Zeichn. ZT 38 /39) in der Länge anpassen und mit dünnem Baumwollharz am aufgerüsteten Flugzeug setzen
- Buchsen sitzen satt, ohne Lunker
- 12. Nach Abschluß der Laminierarbeiten beide Flügelwurzeln tempern
- Zeit (min 15 h) und Temperatur (50°C) eingehalten
- 13. Flugzeug nochmals aufrüsten, falls nötig Hauptbolzen austauschen
- Länge und Passung der Hauptbolzen, Tangentialspiel der Querkraftanschlüsse i.O.

rechts		links	
ausgef.	besprüft	ausgef.	besprüft

Nach Abschluß der Arbeiten: Alle Prüfpunkte i.O.

Wilburgstetten.

.....
(Datum)

.....
(Prüfer: Stempel, Unterschrift)