

Gegenstand: Überprüfung des Höhenleitwerksanschlusses

Betroffen: Motorseglermuster AVo68-s Samburo
AVo68-v Samburo
AVo68-R Samburo

Alle Motorsegler bei denen der Höhenleitwerksanschluß nicht durch ein Versteifungsblech verstärkt ist.

Dringlichkeit: Sofort vor dem nächsten Flug

- Maßnahmen:**
1. Der Höhenleitwerksanschluß ist von einem Prüfer Klasse 3 zu überprüfen. Überprüft werden muß das Maß 12mm, gemäß beiliegender Zeichnung.
 2. Sollte bei der Überprüfung das Maß 12mm festgestellt werden sind keine weiteren Maßnahmen zu ergreifen. Hier ist allerdings darauf zu achten, daß die Dicke des Lacks sowie mögliche Schweißnähte in diesem Bereich nicht berücksichtigt werden, Nötigenfalls ist der Bereich vom Lack zu befreien.
 3. Sollte daß Maß kleiner als 12mm betragen ist gemäß Arbeitsanweisung zur TM 808-15 zu verfahren. Diese Maßnahme ist von einem Betrieb mit entsprechender Berechtigung durchzuführen.

Gewicht und Schwerpunktlage: Keine Änderung

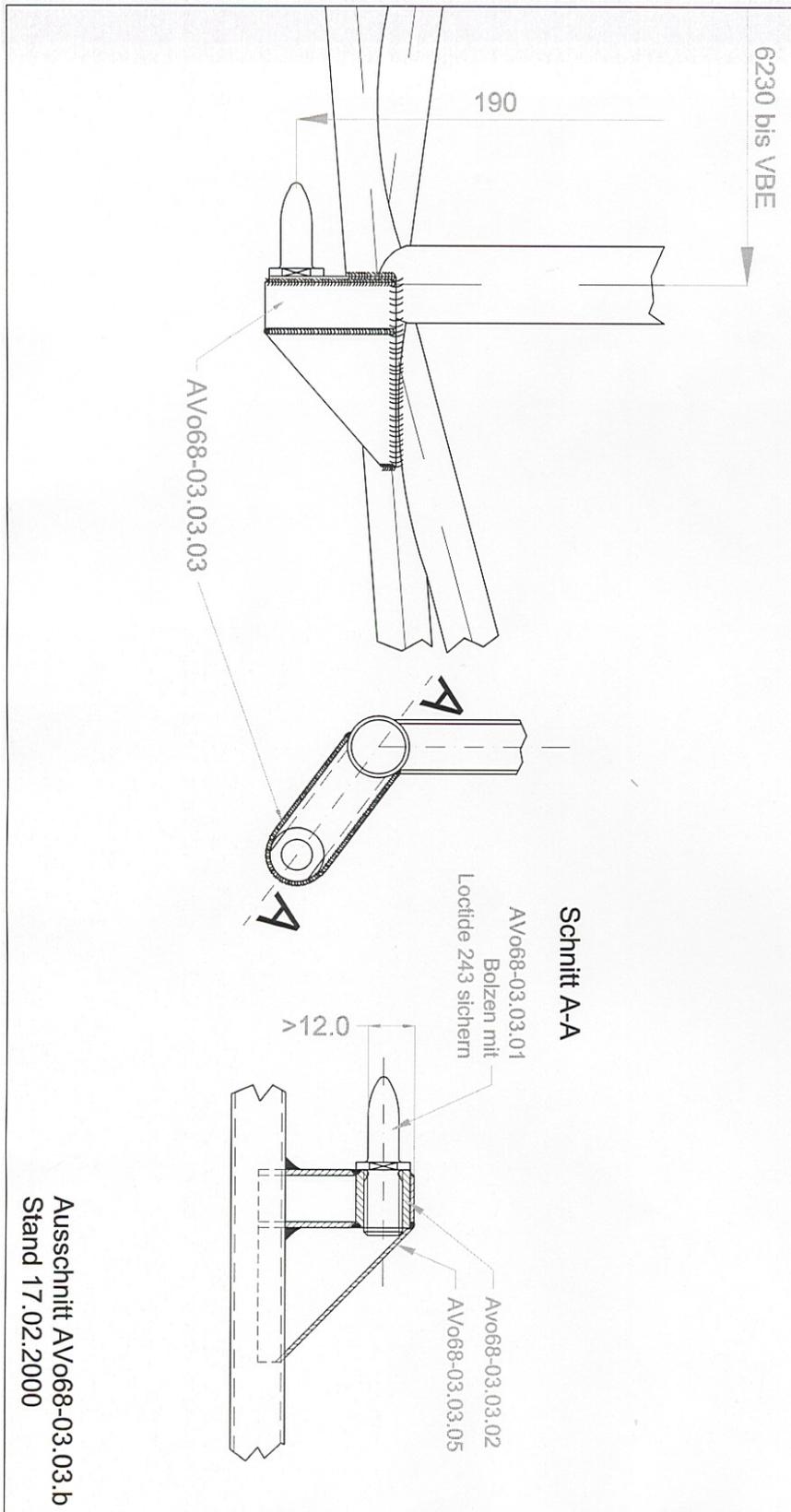
Material: Umbausatz bzw. Ersatzteile sind bei der Firma Aircraft Philipp GmbH
Streichenweg 21
83246 Unterwössen,
Tel.: +49 (0)8641 / 690026

Hinweise: Die Maßnahmen sind im Bordbuch von einem Prüfer Klasse 3 zu bescheinigen.

Unterwössen, den 18.02.2000

(Rolf Philipp)

LBA-anerkannt:



Unterwössen, den 18.02.2000

(Rolf Philipp)

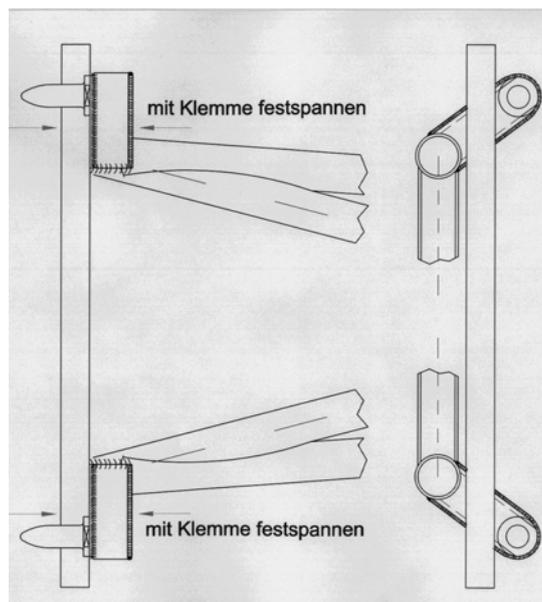
LBA-anerkannt:

1. Für den Umbau gilt die Zeichnung AVo68-03.03.b bzw. der in dieser Arbeitsanweisung beigefügte Ausschnitt. Für den Umbau ist nur der Umbausatz der Firma Aircraft Philipp GmbH zu verwenden.
2. Höhenleitwerk demontieren.
3. Höhenleitwerksbeschlag von Lack befreien.
4. Überprüfung des gesamten Beschlags durch das Eindringverfahren.
5. Sollten keine Risse vorhanden sein ist mit Schritt 5 fortzufahren. Bei Rissen ist mit Schritt 9 fortzufahren.
6. Beide Höhenleitwerksbolzen mit Schraubenschlüssel SW 12 entfernen.
7. Höhenleitwerksbeschlag mit quarzfreiem Sand sandstrahlen.
8. Versteifungsblech AVo68-03.03.03 gemäß Zeichnung mit Höhenleitwerksbeschlag verschweißen.
Schweißverfahren: WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GI1.

– weiter mit Schritt 19 –

Beim nachfolgend beschriebenen Beschlagswechsel muß darauf geachtet werden, daß die Nivellierlage des Höhenleitwerkes beibehalten wird. Insbesondere der Einstellwinkel des Höhenleitwerkes.

9. Höhenleitwerksbeschlag auf der linken Seite entfernen und das Rumpfgerüst an dieser Stelle mit quarzfreiem Sand sandstrahlen.
10. Höhenleitwerk montieren und neuen Höhenleitwerksbeschlag AVo68-03.03.02 mit Höhenleitwerksbolzen positionieren und mit Rumpf gemäß Zeichnung heften. Hier ist darauf zu achten das der Bolzen nicht erhitzt wird. Hier ist eine gerade Leiste an den Vierkantrohren des Beschlages mit Zwingen anzubringen damit nach dem Verschweißen die Parallelität der beiden Bolzen gesichert ist. (Siehe nachfolgende Zeichnung)
Schweißverfahren WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GI1.



Unterwössen, den 18.02.2000

(Rolf Philipp)

11. Höhenleitwerk demontieren.
12. Höhenleitwerksbeschlag auf der rechten Seite entfernen und das Rumpferüst an dieser Stelle mit quarzfreiem Sand sandstrahlen.
13. Höhenleitwerk montieren und neuen Höhenleitwerksbeschlag AVo68-03.03.02 02 mit Höhenleitwerksbolzen positionieren und mit Rumpf gemäß Zeichnung heften.
Hier ist darauf zu achten das der Bolzen nicht erhitzt wird. Hier ist wieder eine gerade Leiste an den Vierkantrohren des Beschlages mit Zwingen anzubringen damit nach dem Verschweißen die Parallelität der beiden Bolzen gesichert ist.
Schweißverfahren WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GII
14. Höhenleitwerk demontieren.
15. Beide Höhenleitwerksbolzen mit Schraubenschlüssel SW 12 entfernen.
16. Höhenleitwerksbeschläge AVo68-03.03.02 mit Rumpf verschweißen. Hier ist eine gerade Leiste an den Vierkantrohren des Beschlages mit Zwingen anzubringen damit nach dem Verschweißen die Parallelität der beiden Bolzen gesichert ist. (Siehe nachfolgende Zeichnung)
Schweißverfahren WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GII.
17. Höhenleitwerksbeschläge zum verschweißen mit dem Versteifungsblech AVo68-03.03.05 vorbereiten. Bereich mit quarzfreiem Sand sandstrahlen.
18. Höhenleitwerksbolzen montieren.
19. Versteifungsblech AVo68-03.03.05 gemäß Zeichnung mit Höhenleitwerksbeschlag und Rumpf heften.
Schweißverfahren WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GII.
20. Beide Höhenleitwerksbolzen mit Schraubenschlüssel SW 12 entfernen.
21. Versteifungsblech AVo68-03.03.05 gemäß Zeichnung mit Höhenleitwerksbeschlag und Rumpf verschweißen.
Schweißverfahren WIG, Schweißzusatzwerkstoff: GII.
22. Gewinde für Höhenleitwerksbolzen mit Sackloch / Grundloch Gewindeschneider M10 nachschneiden.
23. Höhenleitwerksbeschlag grundieren und lackieren.
Grundierung: Rengopal Primer 2650-002 mt Reaktor 2650
Lack: DD Lack Re2500 mit DD Härter Metall M 5414
Verdünnung: Rengopal Verdünnung.
24. Höhenleitwerksbolzen einsetzen und mit Loctide 243 Schraubensicherung oder Sicherungsblech sichern.
25. Höhenleitwerk montieren und komplette Nivellierung durchführen.
26. Im Bordbuch ist die Maßnahme von einem Prüfer Klasse 3 zu bescheinigen.

Unterwössen, den 18.02.2000

(Rolf Philipp)