

Art: Lufttuchtigkeitsanweisung Nr. 78 - 303

Gegenstand: Sicherung des Handlochdeckels im Rumpf

Betroffen: alle ASW 20, Werk-Nr. 20001 bis 20113
einschließlich, außer 20111

Dringlichkeit: Die Änderung entsprechend dieser TM 4 a oder 4 b ist spätestens bis zur nächsten Jahresnachprüfung durchzuführen. In der Zwischenzeit ist der Handlochdeckel gemäß LTA 78 - 303 bei Einsatz des Flugzeuges sorgfältig abzukleben.

Vorgang: Während eines Überlandfluges mit einer ASW 20 hat sich der nicht abgeklebte Handlochdeckel im Rumpf beim schnellen Einflug in ein starkes Aufwindgebiet geöffnet und wurde anschließend durch den Gummizug in den Rumpf zurückgezogen, wo er die Wölbklappen- und Quersteuerung vorübergehend blockierte.

Maßnahmen: TM 4 a :

Durch eine Sperrholzblende (Teil 200.11.0127), deren Lochdurchmesser geringer ist als das kleinste Breitenmaß des Handlochdeckels, wird verhindert, daß der Handlochdeckel in den Rumpf gelangen kann.

Vor dem Einkleben der Blende müssen die Leimflächen gut angepaßt und aufgeraut werden. Als Leim kann ein Gemisch von

100 Gewichtsteilen Epikote 162
38 Gewichtsteilen Epikure 113
angedickt mit Aerosil (ca. 10 - 15 Gewichtsteile) verwendet werden, aber auch Aerodux oder 2 Komponentenkleber auf Epoxybasis (UHU-plus) kann verwendet werden.

Am Deckel selbst und am Gummizug werden keine Änderungen vorgenommen.
Siehe dazu Skizze auf Blatt 4 dieser TM.

Nach dem Einbau werden Lochblende und aufgeraute Leimflächen mit Lack oder Harz konserviert.

TM 4 b :

Gemäß Zeichnungsblatt 200.11.S 10 wird der vorhandene Handlochdeckel durch Einbau einer Lasche und eines Drehverschlusses abgeändert. Dazu werden zunächst die Teile

200.11.0055
200.11.0056
200.11.0057

angefertigt.

Es ist etwas schwierig, die Bohrung \varnothing 16 mm in Unterteil des Deckels mit der Senkung in Oberteil des Deckels zum Fluchten zu bringen. Es ist zweckmäßig, zunächst ein Loch \varnothing 8 mm durch den ganzen Deckel zu bohren und dann das Loch \varnothing 16 mm von unten und die Ansenkung anschließend von oben durchzuführen. Dabei sollte der Deckel jeweils gut eingespannt sein. Die Bohrarbeiten sollten deshalb auf einer Ständerbohrmaschine durchgeführt werden. Die Scheibe 1,5 dick \varnothing 16/8 dient als Lagerung im GFK.

Beim Zusammenbau des Drehriegels werden die Muttern so eingestellt, daß der Riegel am GFK reibt.

Der Gummizug im Rumpf und die Schraube zum Öffnen des Deckels werden entfernt.

Es wird nötig sein, den rumpfseitigen Deckelrand der Rumpffinnenseite etwas nachzuarbeiten, damit der Riegel und die Feder gut gleiten. Eine kleine Vertiefung in der Rumpfmittle (ca. 1/2 mm tief) reicht aus, um den Riegel in geschlossener Stellung einrasten zu lassen.

Material:

siehe Zeichnungsblätter

Gewicht undSchwerpunktlage:

vernachlässigbar

Hinweise:

1. Die Änderung gemäß TM 4 b wird ab Werk-Nr. 20114 serienmäßig durchgeführt.
2. Von der Fa. Schleicher sind Bausätze zur TM 4 a oder TM 4 b erhältlich.
3. Die Durchführung dieser TM kann durch den Halter selbst geschehen, muß aber anschließend von einem luftfahrttechnischen Betrieb abgenommen und im Bordbuch bescheinigt werden.

4. Auch nach der Durchführung dieser TM soll der Handlochdeckel weiter abgeklebt werden, da Flugversuche Heul- und Klappergeräusche ergeben haben, die störend empfunden werden. Außerdem ist eine aerodynamische Verbesserung durch die Abklebung gegeben.

Zeichnungen:

Für diese TM wurden die Zeichnungsblätter

200.11.S 10
200.11.0055
200.11.0056
200.11.0057

AG
"
"
"

neu angefertigt.

Poppenhausen, den 11.09.78

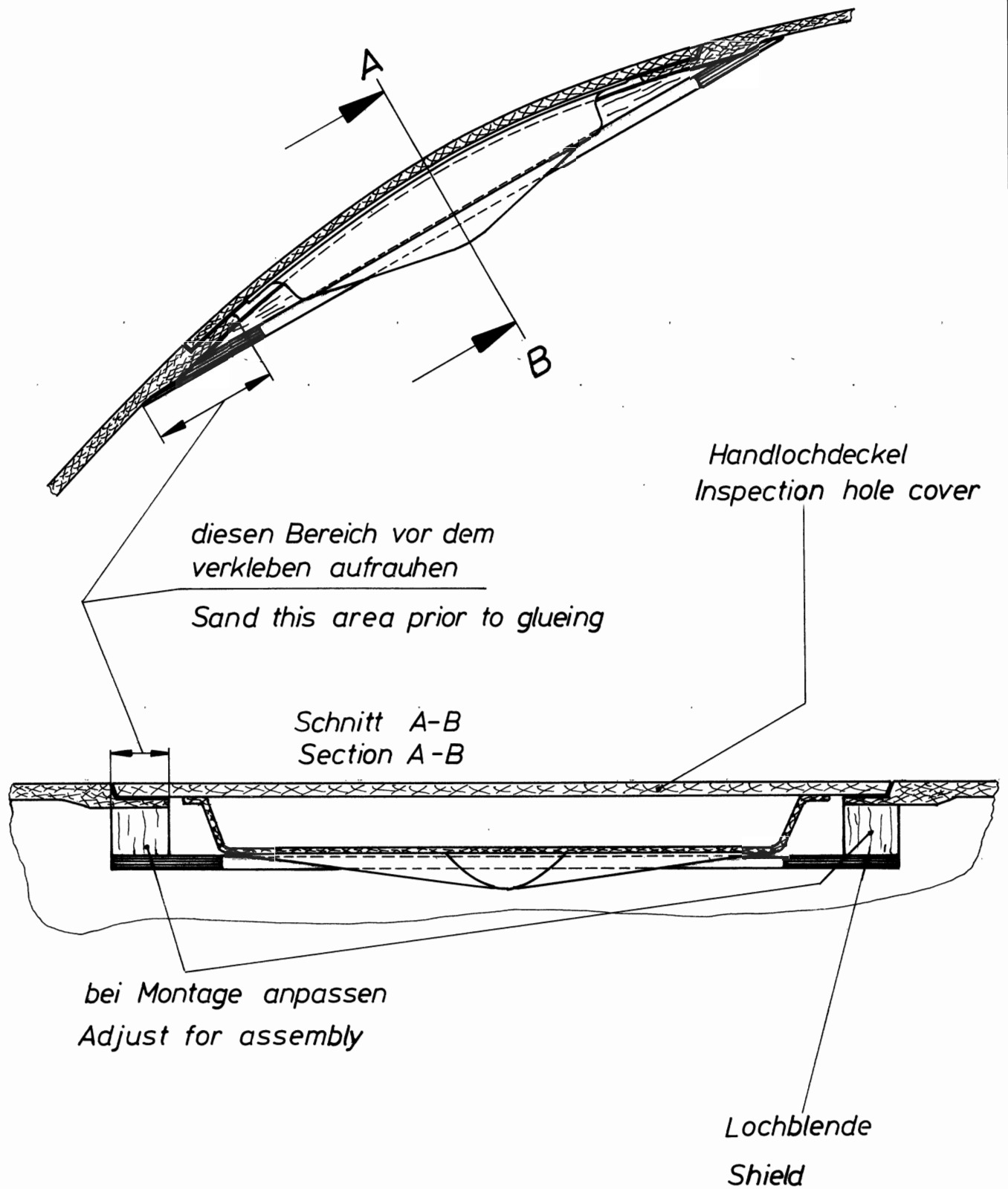
ALEXANDER SCHLEICHER
Segelflugzeugbau

Gerhard Waibel
(Gerhard Waibel)

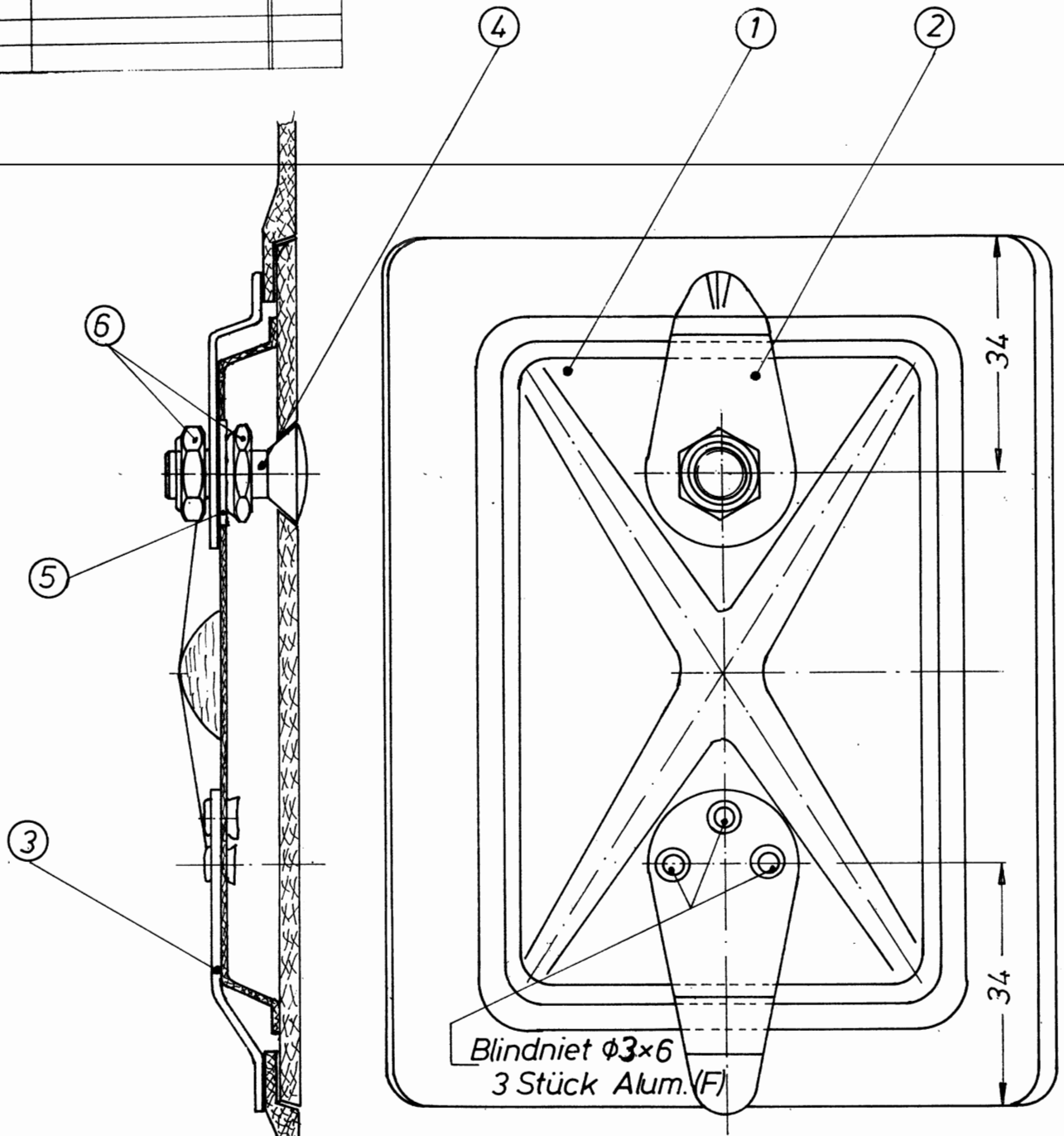


J. J. J.
20. Okt. 1978

Diese TM wurde mit Datum vom 20.10.1978 durch das LBA anerkannt.

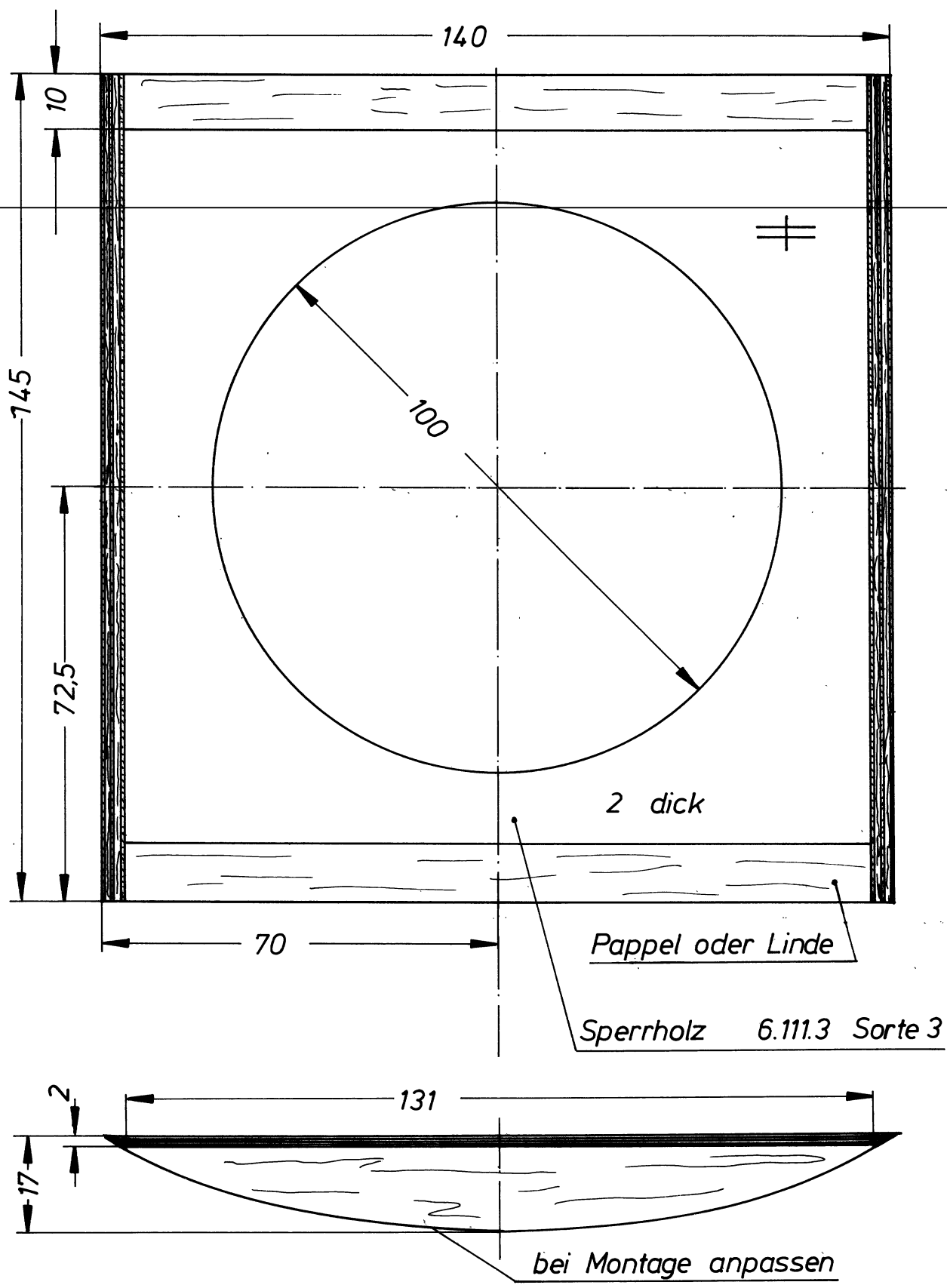


Typ	Gleiches Teil wie:	Stück
190	11. 0152	1
200	11. 0152	1

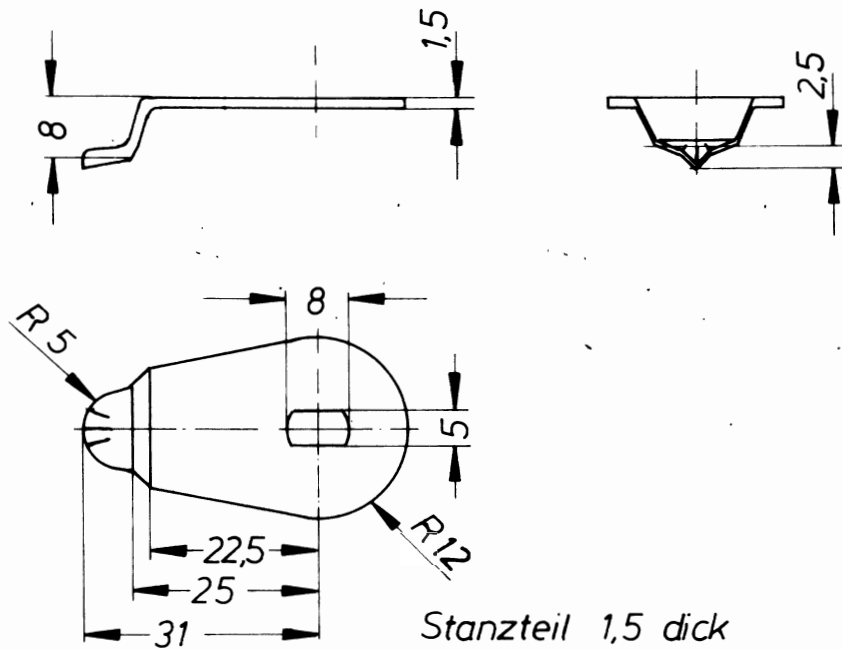


2	Springst. Sicherheitsm.	6		M8 SSM 003	
1	Scheibe	5	8,4x17x 1,6	DIN 125	
1	Schlitzschraube	4	MS 58	DIN 964	
1	Feder für Handlochd.	3	1.7214.4		
1	Riegel für Handlochd.	2	1.7214.4		
1	Handlochdeckel	1			
St	Benennung	Lfd.	Werkstoff	Teil oder DINNo	Bemerkung

			Datum	Name	Typ	Benennung	Maßst.
			Bearb. 14. 9. 1978	Hammer		ASW 20	1:1
			Geprü.			Handlochdeckel m. Feder u. Riegel	
			Norm				
			A. Schleicher		Zeichnungsnummer L - 314		Blatt
			Segelflugzeugbau		200.11. S 10	99.010.2677	Bl.
			6416 Poppenhausen				
Zust.	Änderung	Datum	Na.	Urspr	Ers. f.	Ers. d.	
	TM 4b	11.9.1978	Hammer				



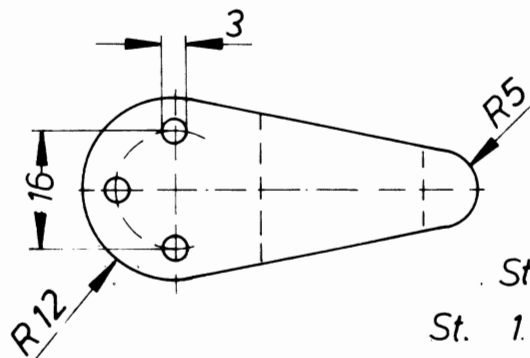
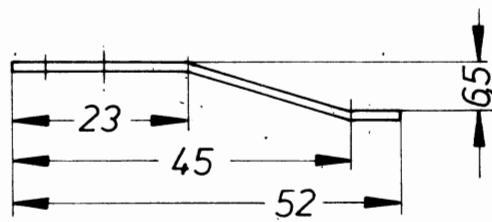
				Datum	Name	Typ	Benennung	Maßst.
				Bearb. 19.9.1978	Hannover	ASW 20	Sperrholzblende für Handloch	1:1
				Gepü.				
				Norm				
				A. Schleicher Segelflugzeugbau 6416 Poppenhausen		Zeichnungsnummer L-314 200.11.0127		Blatt
	TM 4a	11.9.1978	Hann.					Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Na.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.		



Stanzteil 1,5 dick
St. 17214.4

1 Stück

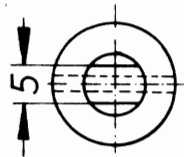
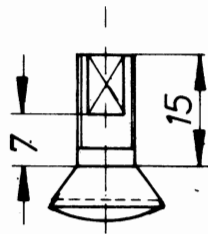
				Datum	Name	Typ	Benennung	Maßst.
				Bearb.	13. 8. 1978	Hausen abal	ASW 20	Riegel für Handlochdeckel
				Geprü.	14. 8. 78	a. u. h. s. v. v.		
				Norm				
				A. Schleicher Segelflugzeugbau 6416 Poppenhausen			Zeichnungsnummer L-314 200.11.0055	Blatt
	TM 4b	11.9.1978	Hausen					Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Na.	Urspr.	Ers f.		Ers d.	



Stanzteil 1,5 dick
St. 1.7214.4

1 Stück

				Datum	Name	Typ	Benennung	Maßst.
				Bearb. 13.8.1978	Hammelbach	ASW 20	Feder für Handlochdeckel	1:1
				Geprü. 14.3.79	Jelencak			
				Norm				
				A. Schleicher Segelflugzeugbau 6416 Poppenhausen		Zeichnungsnummer L-314 200.11.0056		Blatt
	TM 4b	14.8.1978	Hammelbach					Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Na.	Urspr.	Ers. f.		Ers. d.	



Senkschraube M8x20 DIN 964 - MS 58

1 Stück

				Datum	Name	Typ	Benennung	Maßst.
				Bearb.	14. 9. 1978	Hammann	ASW 20	Schraube für Handlochdeckel
				Geprü.				
				Norm				
				A. Schleicher Segelflugzeugbau 6416 Poppenhausen		Zeichnungsnummer L - 314 200.11.0057		Blatt
	TM 40	14.9.1978	Hammann					Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Na.	Urspr	Ers. f.		Ers. d.	