

Bolzen ausbauen
Remove this bolt

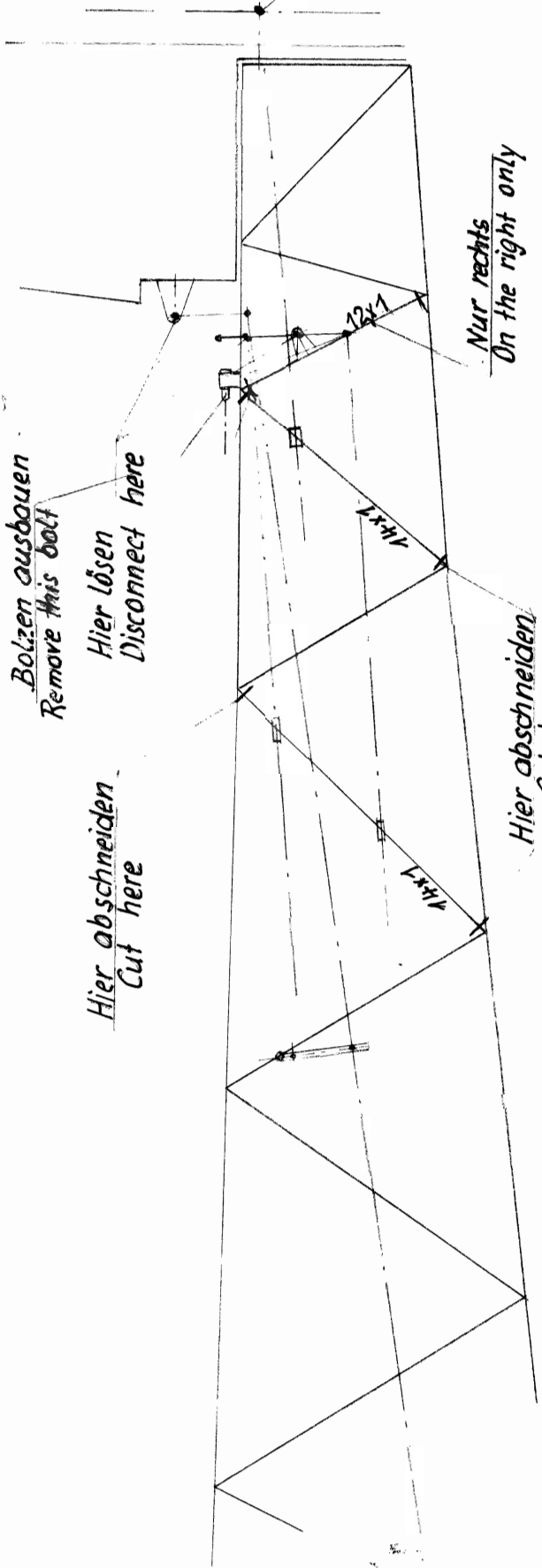
Hier abschneiden
Cut here

Hier lösen
Disconnect here

Hier lösen
Disconnect here

Nur rechts
On the right only

Hier abschneiden
Cut here



Wüppert

16. März 1961

Werkstoff Stahlrohr St 35.29	Maßstab 1:10.	Vergrößerung Kaiser	Änderung 15.3.61	Änderung Nr 4	Zeichner L-211.10-Ä 4
			Schleicher K 7 (UC 7G3)	Rumpfverstärkung	

Durchführung der Änderung:

1. Stoffbespannung im Änderungsbereich lösen.
2. Seitensteuerseile und Trimmdrähte an den Anschlußstellen des Seitenruders bzw. Trimmhebels lösen.
3. Trimmhebel ausbauen.
4. Seilführungsbuchsen aufschneiden und Seile bzw. Drähte herau nehmen. Vorsicht, Seile nicht beschädigen.
5. Wickelung der Holzformgebungslasten lösen.
6. Höhensteuerstoßstangen-Schwingehebel am Lagerbock (Seitenflosse) lösen (zur Erleichterung des Sägens). Höhenflossen-Steckbolzen ausbauen.
7. Die in der Zeichnung vermerkten Stahlrohrstäbe (5 Stück) herausschneiden. Die Schnittstellen bis auf die Rohre glatt abarbeiten, so daß einwandfreie Schweißung möglich ist.
8. Die vorbereiteten Stäbe einpassen und verschweißen. Beachte, daß die Seilführungsbuchsen und der Trimmhebel-Lagerbock genau an den alten Stellen und in der genauen Richtung (Lagerbock) zu liegen kommen.
9. Flugzeug montieren und Leitwerk nach dem Flügel ausgerichtet durch Anwärmen der entsprechenden Rohre.
10. Schweißstellen entzundern und die Lackierung des Stahlrohrgerüsts vervollständigen.
11. Formgebungslasten mit Wickelband und Klebelack befestigen.
12. Höhensteuerstoßstangen-Schwingehebel wieder einbauen. Höhenflossen-Steckbolzen einbauen, verkörnen.
13. Trimmhebel wieder einbauen, Prüfung auf Freigängigkeit, Drähte durch die Führungsbuchsen ziehen und anschließen. Mittels der Spannschlösser einstellen.
14. Seitensteuerseile durch die Führungsbuchsen ziehen. (Die neuen Führungsbuchsen sind größer).
15. Bespannung und Lackierung erneuern. Spornverkleidung instandsetzen.
16. Seitensteuerseile anschließen.
Beachte: Bei den Schweißarbeiten muß ein Feuerlöscher bereitstehen.
Schweißungen nur durch geprüfte Flugzeug-Schweißer.

Sequence of work of amendment:

1. Remove fabric in the range of work.
2. Disconnect the rudder cables and trim wires at the rudder resp. trim lever.
3. Remove trim lever.
4. Cut open the cable fairleads, take out the cables resp. wires. Caution, not to damage the cables.
5. Disconnect woodformers from the tubes.
6. Disconnect the elevator push rod lever at the bearing (fin) to facilitate sawing. Remove the bolts for holding the stabilizer (not to anneal during welding).
7. Cut out the steel tubes marked in the drawing. Clean and smooth the cuts down to the tubes to make proper welding possible.
8. Put in the prepared steel tubes and weld. Note: the cable fair-leads and the bearing for the trim lever must be exactly on the old place and in the correct direction.
9. Rigg the whole glider and adjust the tail to the wing by warming the correct steel tube.
10. Clean the welding spots and conserve the tubes with laquer.
11. Fix the wood formers with ribbon and adhesive dope.
12. Connect the elevator push rod lever again. Build in the stabilizer connecting bolts.
13. Build in the trim lever, examine free going. Draw the wires through the fair-leads and connect. Adjust with the turnbuckles.
14. Draw the rudder cables through the fair-leads. The new fair-leads are wider.
15. Renew fabric and finish. Renew the tail skid fairing.
16. Connect the rudder cables.
Note: For welding there must be a fire extinguisher present.
Welding only by an authorized aircraft-welder.

Alexander Schleicher
- Segelflugzeugbau -
Poppenhausen/Wasserkuppe

Ä n d e r u n g Nr. 4
Luftfahrtgerät K 7
L - 211

Blatt 1
Blattzahl 2
LTA Nr. 19

Benennung: Verstärkung der Stahlrohrstäbe des Rumpfes

Begründung und Vorgang:
Ein Stab des Rumpfhinterteils knickte bei zwei Flugzeugen im Fluge.

Dringlichkeit:
sofort.

Lfd.
Nr.:

1. Gemäß beiliegendem Zeichnungsblatt ist die Änderung durchzuführen.

Änderung Nr. 4 ist sofort durchzuführen. Bis zur Durchführung darf nicht geflogen werden.

Hierzu gehört Zeichnungsblatt L - 211.10 Ä 4

2. Die neu einzuschweißenden Stäbe sind von der Fa. Schleicher, Poppenhausen/Rhön fertig zu beziehen.

3. Die Schweißarbeiten dürfen nur von einem Flugzeugschweißer mit gültiger Erlaubnis ausgeführt werden. Es ist darauf zu achten, daß sich die Stellung des Höhenleitwerkes zum Flügel nicht ändert (Schweißverzug!).

Die Änderung betrifft alle Werknummern bis Werk-Nr. 936.

Unterlagen berichtigen:
Zehng.-bzw. listen-Nr.

Blatt L-211.10- S1 berichtigen

Bemerkung:

serienmäßig durchgeführt ab Werk-Nr. 936

PfL.-Prüf-
vermerk

ausgef. 15.3.61. Kaiser

geprüft

stat. gepr.



16. März 1961

Küppers