

Gegenstand: Überprüfung der Hauptbeschläge

Betroffen: Die AS-K 13 ab Werk Nr. 13618 bis incl. 13686  
und 13689, alle mit dem Zusatz A.B.

Dringlichkeit: Maßnahme 1. und 1.1. vor dem nächsten Start  
Maßnahme 2. vor dem nächsten Start  
Maßnahme 3. nach Erfordernis vor dem nächsten Start

Vorgang: Mögliche Nichteinhaltung der Passungstoleranz  
an den Rückseiten der Hauptbeschlag-Bohrlöcher  
kann im Extremfall zu leichten Arbeiten des  
Hauptbeschlages auf den Holmstummeln führen.

Maßnahme 1 Betr.: Werk Nr. 13618 - 13665 und  
Werk Nr. 13667 - 13670

Sichtkontrolle des Hauptbeschlagsitzes  
auf mögliche Spuren die auf ein Verschieben  
des Beschlages auf dem Holmstummel hinweisen  
können wie z.B. Lackrisse an den Übergängen  
von Metall zum Holz. Diese Kontrolle  
ist bei den Flügeln im abgerüsteten Zustand  
vorzunehmen.

Maßnahme 1.1 Prüfung der vor den Wurzelrippen sich befind-  
lichen Hohlbolzen auf festen Sitz. Zu diesem  
Zweck wird ein ca. 550 mm langer Dorn mit 9,5  
mm Durchmesser in die Hohlbolzen gesteckt.  
Durch mit Handkraft ausgeführte Beanspruchung  
achsial wird der feste Sitz der Bolzen festge-  
stellt. Die Kontrolle erfolgt von der Rückseite  
der Tragflügel-Holmstummel. Zeigen sich bei den  
vorgenannten Kontrollen keine Beanstandungen kann  
der Flugbetrieb wieder aufgenommen werden.

Maßnahme 2:

Von Werk Nr. 13671 bis 13686 und 13666 sowie 13689 sind nach Ausführung von Maßnahme 1 zusätzlich folgende Kontrollen auszuführen: Abschrauben der M 18 x 1,5 mm Muttern an allen Hohlbolzen. Die Hohlbolzen sind ca. 50 mm aus den Bohrlöchern von der Hinterseite aus zurückzutreiben. Anschließend sind die Bohrlöcher im Holz sowie der Beschlaglasche auf Abweichungen vom Soll-Maß = 18,0 mm zu prüfen. Ergeben sich keine Abweichungen, so sind die Bolzen wieder einzudrücken und die Muttern zu verschrauben. Dabei muß unbedingt auf die ordnungsgemäße Lage der Keilscheiben geachtet werden. Anzugsmoment der Hohlbolzen beträgt ca. 9 - 10 mkp. Zur Kontrolle der sich hinter den Wurzelrippen befindlichen Hohlbolzen sind von der Flügelunterseite aus Öffnungen lt. Skizze anzubringen und wieder zu verschließen.

Maßnahme 3:

Zeigen sich bei der Kontrolle der Bohrlöcher Differenzen, so ist zur Abstimmung weiterer Maßnahmen (Einreiben von Übermaß-Hohlbolzen) die Sportflugzeugbau Jubi zu verständigen.

Hinweise:

Maßnahmen 1 bis 2 sind vom Hersteller oder in einem entsprechend berechtigten Luftfahrt-technischen Betrieb auszuführen.

Maßnahme 3 kann nur beim Hersteller oder vom Hersteller besonders eingewiesenen Betrieben bzw. Personal ausgeführt werden.

Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist in den Prüfunterlagen bzw. dem Bordbuch von einem Prüfer für Luftfahrtgerät mit der entsprechenden Berechtigung zu bescheinigen.

Oerlinghausen, den 19.12.1990

S P O R T F L U G Z E U G B A U  
J U B I G M B H

*J. Krause*

Diese Technische Mitteilung wurde mit Datum vom durch das Luftfahrt-Bundesamt anerkannt.

11. Jan. 1991



*Spore*

linke Tragflügel-Unterseite  
gezeichnet

Montageloch auf Holzseite  
bis zum Füllklotz  
! Bei Rippe 2 20mm stehen lassen  
für Schäftbeileimer !

