

**ILMAILUHALLITUS**  
NATIONAL BOARD OF AVIATION

PL 50  
SF-01531 VANTAA  
FINLAND  
Puhelin/Telephone 90-82921  
international +358 0 82921  
Telex 121247 AVIA SF

ILMAILUHALLITUKSEN TIEDOTUKSIA  
INFORMATION FROM THE NATIONAL BOARD OF AVIATION

**MUUTOSMÄÄRÄYS**  
**AIRWORTHINESS**  
**DIRECTIVE**

M 1501/88

19.2.1988



M-määräyksen noudattaminen on ilma-aluksen jatkuvan lentokelpoisuuden edellytyksenä. Määräyksen mukaisen toimenpiteen saa tehdä ja kuitata, ellei määräyksessä toisin mainita, ilmailuvälinekorjaamo tai lupakirjamekaanikko kelpuutuksensa mukaisesti, purjelentokoneiden ja harrasteilma-alusten osalta huollosta vastaava henkilö. Tehty toimenpide on merkittävä ilma-aluksen teknilliseen päiväkirjaan tai purjelentokoneen matkapäiväkirjaan.

**1501. Schleicher. Purjekoneen korjauksia ja muutoksia käsikirjoihin.**

Koskee: Purjelentokoneita ASK 21, sarjanumeroita 21001 - 21345.

Viite: LBA LTA 88-2

Voimaantulo: 15.3.1988

Toimenpiteet:

A.1. Tarkasta ennen seuraavaa lentoa, onko muoviletku siirtynyt paikoiltaan sivuperäsinpolkimen s-putken päältä.

Huom. Letku on paikoillaan, kun se ylettyy yhtä paljon yli s-putken kummankin pään.

Jos letku ei ole paikoillaan, niin tee kohdan A.2' ja A.3 mukaiset toimenpiteet ennen seuraavaa lentoa.

Jos letku on paikoillaan, niin tee kohdan A.3 mukaiset toimenpiteet viimeistään seuraavassa vuositarkastuksessa.

A.2. Vedä muoviletku pois s-putkelta, puhdista se rasvasta ja hio hiekkapaperilla (karkeus 40). Sivele letkun ulkopinnalle epoksihartsia, jonka koostumus on 100 paino-osaa eli noin 50 gr Epikote 162-hartsia ja 38 paino-osaa eli noin 19 gr Epikure 113-kovetetta (tai vastaavaa; esim. standardi Araldit ym.) sekä 10 paino-osaa eli noin 10 gr Aerosilia seoksen paksuntamiseksi. Työnnä letku tämän jälkeen takaisin s-putkelle niin, että sen päät ulottuvat yhtä paljon yli putken kummankin pään.

Varoitus: Hartsia ei saa joutua sivuperäsinvaijerin ja letkun väliin!

A.3. Ruiskuta ruiskeneulan avulla kohdan A.1. mukaista epoksihartsia muoviletkun ja s-putken väliin.

Kokeile lopuksi letkun päästä työntämällä, ettei se pääse liikkumaan. Tätä varten on sivuperäsinpolkimen jousi ensin vapautettava.

B. Laita ennen seuraavaa lentoa koneen käsikirjoihin alla lueteltujen englanninkielisten, merkinnällä "TN-No. 20, 16.10.1987" varustettujen sivujen suomennokset.

- Lentokäsikirja: Tarkistuslista ja sivut 21, 36a, 36b ja 37.

- Huoltokäsikirja: sivut 40a, 43a, 43b ja 43c.

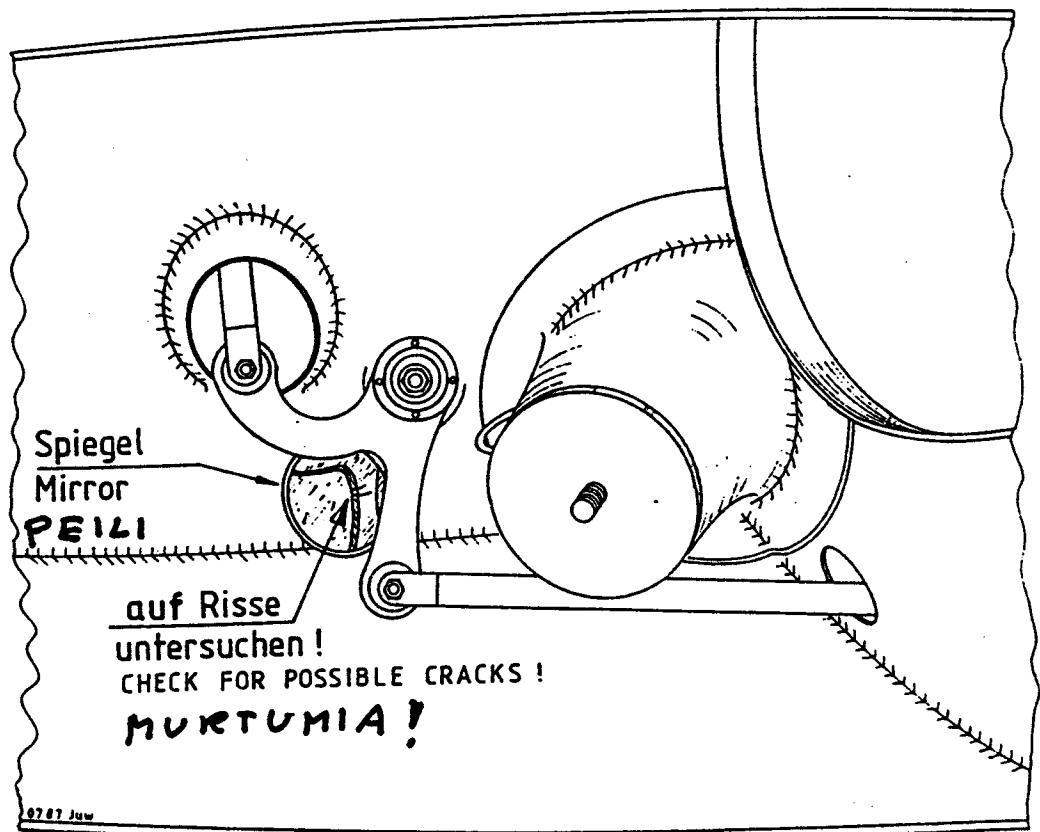
- C.1. Tarkasta ennen seuraavaa lentoa, onko rungossa sijaitseva lentojarrujen kulmavipu murtunut tai vääntynyt (kuva 1). Jos vikoja ilmenee, niin tee kohdan C.2. mukaiset toimenpiteet ennen seuraavaa lentoa; muussa tapauksessa viimeistään seuraavassa vuositarkastuksessa.
- C.2. Vaihda lentojarrujen kulmavipu uuteen (osanumero 210.43.0005) lisätuella (osanumero 210.43.0025) varustettuun kuvan 2.a. ja 2.b. mukaisesti.
- D. Tarkasta ennen seuraavaa lentoa, onko takakuomun saranassa murtumia (kuva 3.a.). Jos murtumia löytyy, niin vahvista saranaa ennen seuraavaa lentoa kuvan 3.b. mukaisesti.

Alexander Schleicher ASK 21 Technische Mitteilung nro. 20 käsittelee myös tätä asiaa.

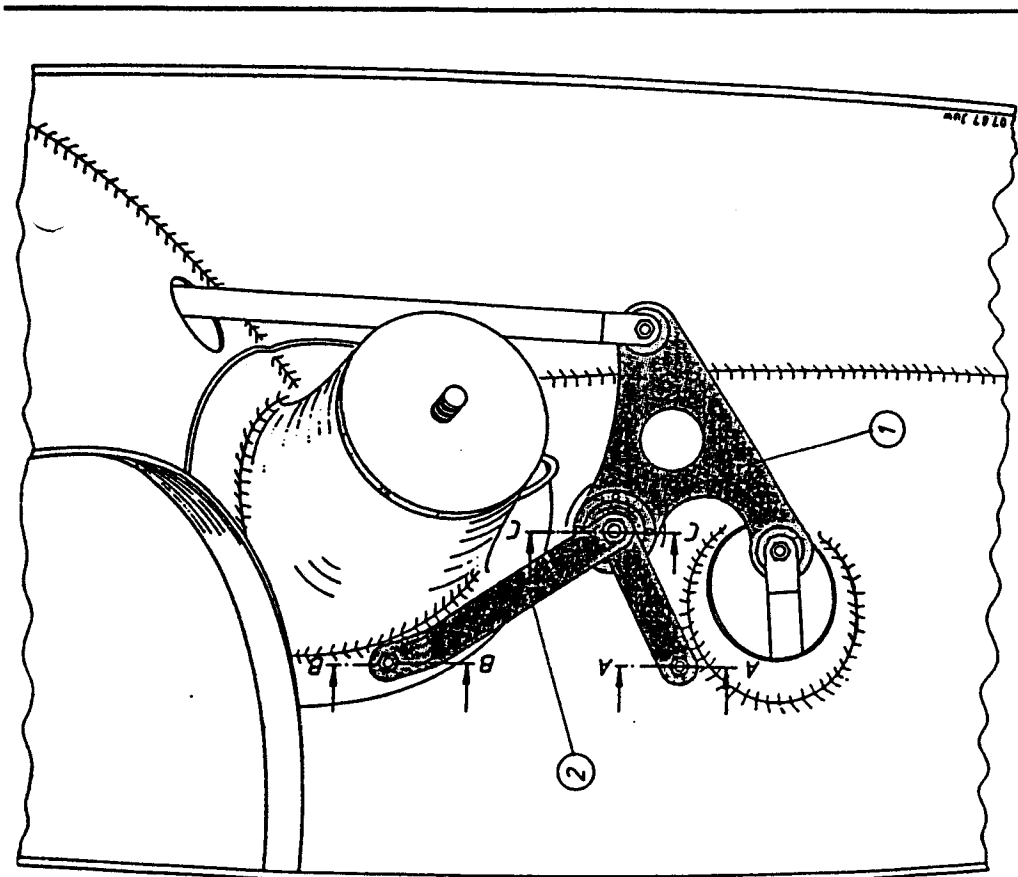
Toimistopäällikön po.  
jaostopäällikkö



E. Ailio

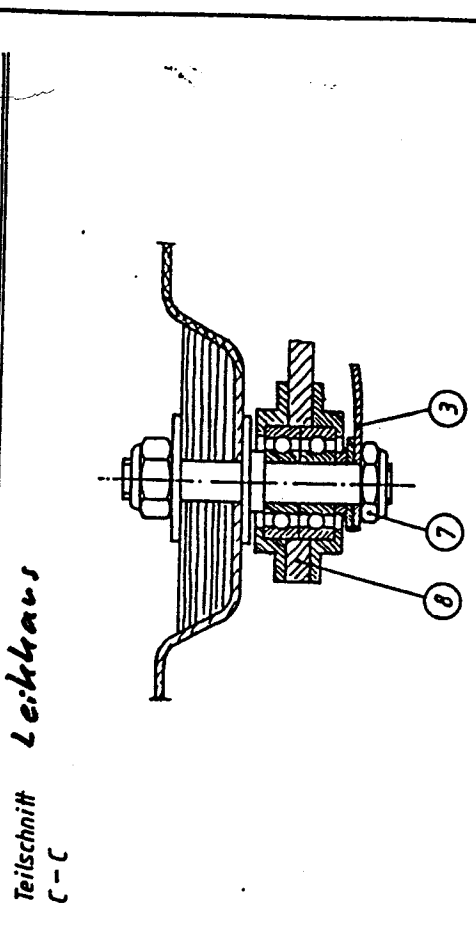
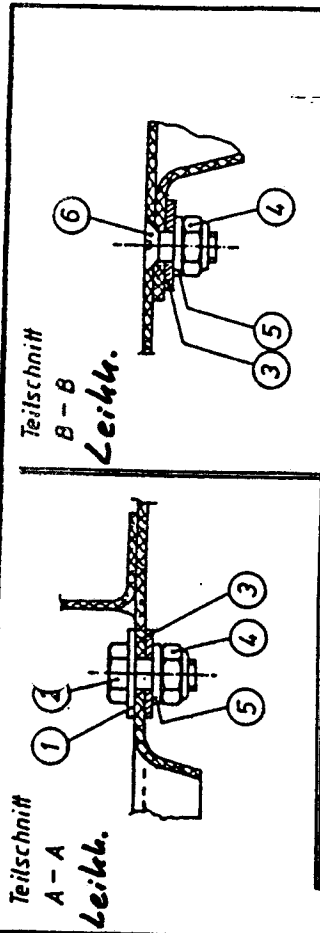


Kuva 1.



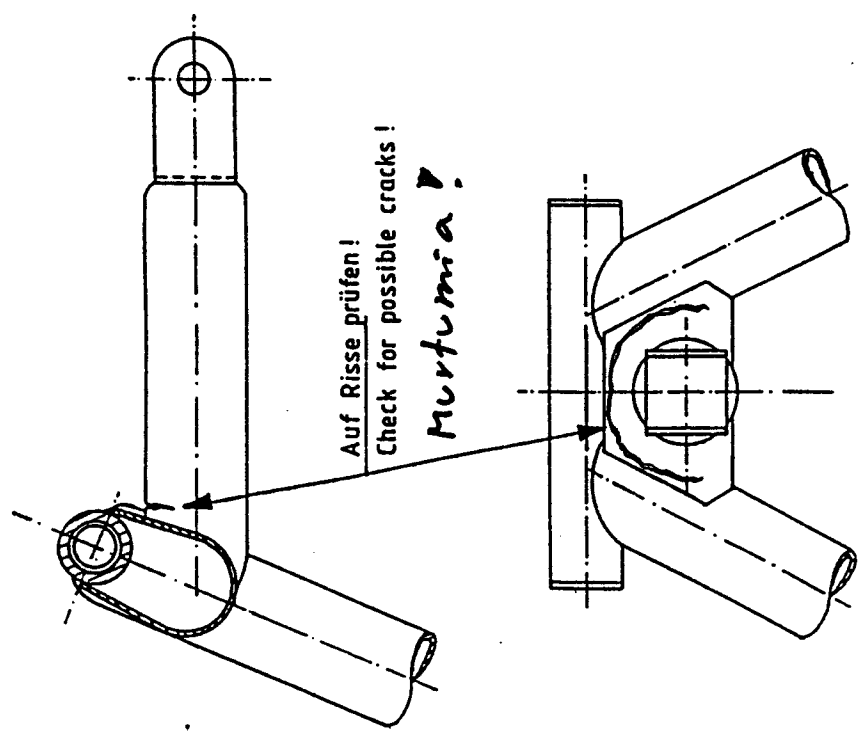
Verstärkung	2	210.43.0025							
Umlenkhebel	1	210.43.0005							
Benennung		LW Nr.	Werkstoff	Typ	Bemerkung		Moßst.		
				ASK 21	Montagezeichnung BK-Umlenkhebel im R		1/		
Änderung		Datum	Urspr.	Zeichnungsnummer L-339		210.43.S.5		Ers. #	
				A. Schleicher GmbH & Co		Seppelzugzeugbau		618 Pöppelhausen	

Kura 2.a.



1	Umlenkhebel 1 BK im R.	0	210.43.0005						
1	Sicherungsmutter M6 SMH 003	7	Süto-Korn						
1	Senkschraube M6 x 14	6	DIN 963-5.8						
2	Scheibe 6,4	5	DIN 125-S1						
2	Sicherungsmutter NM 6	4	DIN 980-6						
1	Verstärkung	3	210.43.0025						
1	6Hf-Schraube M6 x 14	2	DIN 933-8.8						
1	Scheibe 6,4	1	DIN 9021-S1						
St.	Benennung	LW Nr.	Werkstoff	Typ	Bemerkung		Moßst.		
				ASK 21	Montagezeichnung BK-Umlenkhebel im R		1:1		
Änderung		Datum	Urspr.	Zeichnungsnummer L-339		210.43.S.5		Ers. #	
				A. Schleicher GmbH & Co		Seppelzugzeugbau		618 Pöppelhausen	

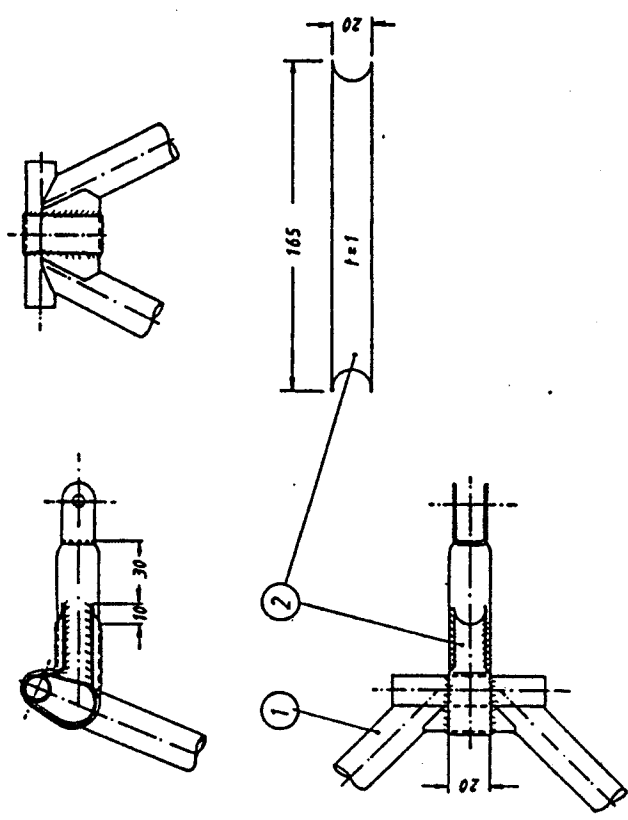
Kura 2.b.



Auf Risse prüfen!  
Check for possible cracks!  
Murtumia!

Kuva 3-a.

SI	Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Reinhalte Teil oder DM-Nr.	Benennung	Bemerkung
					Haubengelenk - beschlag, hinten	Maßstab 1:1
			ASK 21			
					Zeichnungsnummer L-339	Blatt 1
					210.12.5.5	2 Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Urspr	Ers	Ers	d



Wahlweise Ausführung (von London Sailplane LTD.) **VAINTOENTO**

WIG-Schweißverfahren DIN 1912

SI	Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Reinhalte Teil oder DM-Nr.	Benennung	Bemerkung
1	Verstärkungsblech	4	1.7214.4/1.7734.4	2 x 15 x 80	wahlweise	
1	Verstärkungsblech	3	1.7214.4/1.7734.4	2 x 10 x 40	wahlweise	
1	Verstärkungsblech	2	1.7214.4/1.7734.4	1 = 20 x 170		
1	Haubengelenkbeschlag, hinten	1		210.12.0016		
Zust.	Änderung	Datum	Urspr	Ers	Ers	d

SI	Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Reinhalte Teil oder DM-Nr.	Benennung	Bemerkung
					Verstärkung für Haubengelenk, hinten	Maßstab 1:2,5
			ASK 21			
					Zeichnungsnummer L-339	Blatt 2
					210.12.5.5	2 Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Urspr	Ers	Ers	d

Kuva 3-b.