

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 1517/88

25.4.1988



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

1517. Glasflügel. Korkeusperäsimen kulmavivun tarkastus

Koskee: Purjelentokoneita Club Libelle 205, Hornet, Hornet-C, Mosquito, Mosquito-B, Glasflügel 304 ja Glasflügel 304B, kaikkia sarjanumeroita.

Viite: LBA LTA 88-28

Voimaantulo: 15.5.1988

Toimenpiteet:

- A. Tarkasta aina ennen päivän ensimmäistä lentoa vanhanmallisen korkeusperäsimen kulmavivun (tällaisessa vivussa ei ole liitteen mukaista vahviketta nro. 6) varret. Jos varresta löytyy murtuma tai se on vääntynyt, on kulmavipu vaihdettava uuteen, kohdan B mukaiseen ennen seuraavaa lentoa. Tarkastusta ei tarvitse toistaa sen jälkeen, kun kohdan B mukaiset toimenpiteet on tehty.
- B. Vahvasta vanhanmallista korkeusperäsimen kulmavipua liitteen mukaisen piirustuksen mukaisesti tai vaihda se valmistajalta saatavaan uuteen (modifikaatio 2) kulmavipuun 30.6.1988 mennessä. Huom. Kulmavivun saa vahvistaa vain ilmailuvälineiden hitsauskelpuutuksen haltija. Uuden kulmavivun tai vahvikkeen (1.7734.4) ja hitsauslangan (1.7734.2) voi tilata osoitteesta:
- Hansjörg Streifeneder
Glasfaser-Flugzeug-Service
GmbH
Hofener Weg
D-7431 GRABENSTETTEN
Saksan Liittotasavalta

Toimistopäällikön po.
jaostopäällikkö


E. Ailio

M31.LJV/AKo

osk HTH

BT 112

FEB. 1988

Hansjörg Streifeneder
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH
LTB II-A 95 u. IC 12

TECHNICAL NOTE NO.

205-16
206-12
303-12
304- 3

Page No.

01

No. of pages

01

Subject : Elevator drive

Affected : Sailplanes model "Club-Libelle 205" } F.R.G. Type Certif.
"Hornet" } No. 304
"Mosquito" } F.R.G. Type Certif.
"Glasflügel 304" } No. 318
- all variants, all serial numbers

Urgency : Action step 1: Daily, prior to first flight
Action step 2: Not later than April 30th, 1988

Reason : Difficulties in the control of the sailplane were encountered when an elevator drive bracket broke on one side in flight.

Actions : 1. On sailplanes having an earlier type elevator drive bracket (without reinforcements identified as part ⑤, modif. 2, on the drawing shown overleaf), a visual inspection for possible cracks in the bracket arms must be carried out. It must also be checked that the bracket arms are not twisted out of line.
2. On sailplanes having an earlier type elevator drive bracket (without reinforcements), the bracket must either be reinforced according to the drawing shown overleaf or be replaced by a reinforced bracket. When the tailplane is re-assembled, it must be made sure that the correct number of spacing washers are fitted between the bracket arms and the ball bearings (tag washers when removing the bracket).

Weight : The effect is negligible

Materials : The reinforced elevator drive bracket, manufactured according to drawing No. 205-33-9 (modification 2) or the additional metal strips with welding wire 1.7734.2 may be obtained from:
Hansjörg Streifeneder
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH
Hofener Weg
7431 Grabenstetten
Federal Republic of Germany

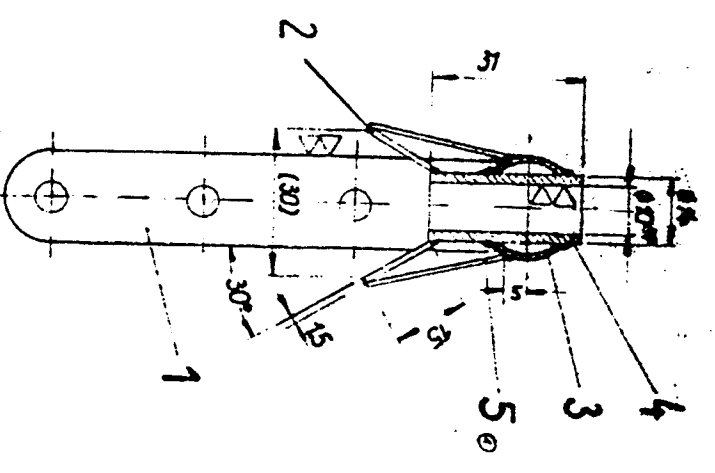
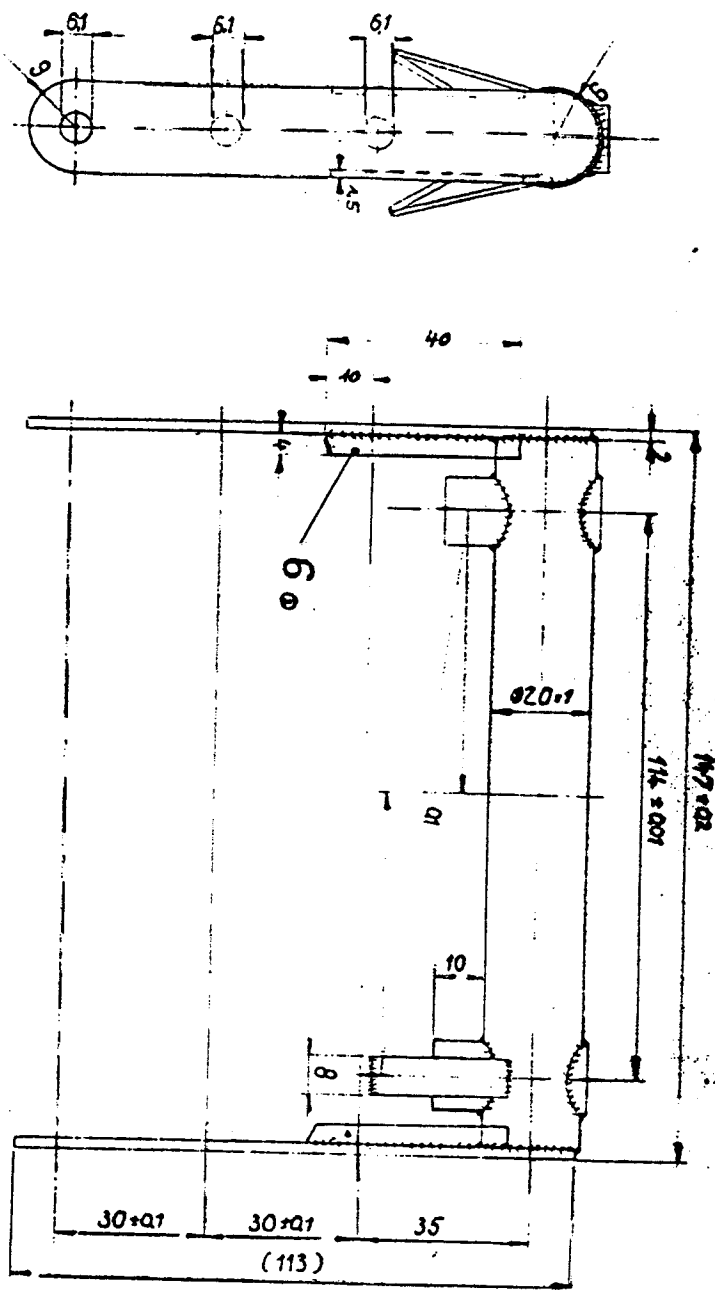
Note : Welding according to drawing No. 205-33-9 (modification 2) must be done by a licensed aircraft welder.
Accomplishment of action 1 must be done by a skilled person.
Accomplishment of action 2 must be entered in the sailplane's log by a licensed inspector.

Grabenstetten, January 12th, 1988

LBA-approved:

Issue'd: *J. Streifeneder*
(Streifeneder)

The German original of this Technical Note has been approved by the LBA under the date of ...3...Feb...1988....., and is signed by Mr. Frieß..... The translation into English has been done by best knowledge and judgement. In any case of doubt the German original is authoritative.



B →

Besatz mit Vorrichtung gebohrt, Bohrungen $\pm 0,2$ in Vorrichtung parallel aufgerieben (nach Schweißung)

Bei nicht tolerierten Maßen gilt DIN 7168 Genauigkeitsgrad mittel.

Im WIG-Verfahren mit Zusatzwerkstoff 1779A 2 geschweißt, Grundart mit Werk-Artikel 4202 + Marke 4018. Beschichtung mit Nitro-Lack grau RAL 7001.

①	Veränderung Anzahl Bau. Nr./N.	Pos. 6 nachgeliefert 7m. 5 nachgeliefert Änderung	19.11.11	11.6.11		
---	--------------------------------------	---	----------	---------	--	--

②	③	Pos. Nr.	Stück	Material	Bezeichnung	Werkstoff	Zahn Nr./Abmaß	Standard
6	4	Blech	4	40 x 4 x 4,5				
5	2	Blech	2	18 x 1 x 4				
4	2	Rohr	2	St 5 BK	Nr. 31 DN 231			
3	1	Rohr	1	K 77 34 4	DN 70 DN 73 69			
2	2	Blech	2	17 x 34	15-2-13			
1	2	Blech	2	17 x 34	15-2-13			

Vergrößerung 1:1

HR - Antrieb

205-33-9

GLASFLOEGL
ING. EUGEN RENTS
KOLLEKTIV FÜR KONSTRUKTION