

## Arbeitsanweisung Nr.1 zur TM 348/12 (843/12)

### Versteifung des Lagerbockes der Höhensteuerstoßstange in der Seitenflosse

Details siehe Zeichnung 5L36

1. Das Seitenruder ausbauen.
2. A) Segelflugzeuge mit Seitenflossenbatteriekasten: Ungefähr. in der Mitte des Seitenflossensteges befindet sich das Ende des Entwässerungsrohres des Batteriekastens. Eine Markierung 15mm unterhalb der Rohrmitte auf der Stegmittellinie anbringen.  
B) Motorsegler: 555 mm von der Unterkante des oberen Seitenruderlagerbock gemessen die Markierung auf der Stegmittellinie anbringen.
3. Die Mylarabdichtungen im Arbeitsbereich mit je einem Stück Pappe oder Ähnlichem auf beiden Seiten abdecken um die Dichtungen zu schützen und um eine Verletzung der Hände durch die scharfen Kanten der Abdichtungen zu vermeiden.
4. Bohrmaschine mit Bohrer Durchmesser 10mm: 16 mm von der Spitze des Bohrers eine Markierung mit mehreren Lagen Klebeband anbringen.
5. An der Markierung in den Steg bohren, bis zur Markierung am Bohrer.
6. Einen Stahldraht Durchmesser 2mm siehe Skizze auf Zeichnung 5L36 abbiegen und anschleifen.
7. Mit dem Stahldraht den Rohacellschaumstoffkern 6mm breit um die Bohrung herum herauskratzen, sowohl aus dem Steg, wie aus dem Lagerbock. Das so entstandene Loch mit 22mm Durchmesser bis an das Aluminiumrohr der Kugelführung vertiefen. Um den Schaum am Aluminium Rohr wegzukratzen, eignet sich am Besten eine spitze Reißnadel. An dem Aluminiumrohr darf in diesem Durchmesserbereich kein Rohacell verbleiben.
8. Den Seitenflossensteg bis 30mm oberhalb und unterhalb der Bohrung auf ganzer Breite aufrauen.
9. Die aufgeraute Stelle, das Innere der Bohrung und das Aluminiumrohr mit Epoxidharz-Härter einstreichen.
10. Eine Mischung aus Epoxidharz-Härter mit Baumwollflocken anmischen und damit die zuvor geschaffenen Hohlräume vollständig ausfüllen.
11. Das Loch mit einer Lage Glasgewebe 92125 70mm breit, 50mm hoch diagonal eingelegt überdecken.  
Segelflugzeuge mit Seitenflossenbatteriekasten: das Gewebe am Ende des Entwässerungsrohres schräg abschneiden, so daß das Rohr nicht verschlossen wird.
12. Kalt aushärten lassen und danach diesen Bereich min. 18 Stunden mit 54°C tempern. Zum Tempern einen Heißluftföhn von hinten auf die Reparaturstelle richten, genügend Abstand einhalten und die Temperatur an der Reparaturstelle überwachen.  
Es wird empfohlen dabei die Endfahne von innen links und rechts mit je einer hitzebeständigen isolierenden Matte (z.B. Degussa Lötmatte) gegen Verzug schützen.
13. Funktionskontrolle der Höhensteuerung durchführen.
14. Seitenruder wieder einbauen. Neue Splinte verwenden.

6.10.1999

W. Dirks  
DG Flugzeugbau GmbH

Material:  
Glasgewebe 92125 50x70mm  
Epoxidharz-Härterssystem aus der Auswahl im Reparaturhandbuch  
Baumwollflocken  
2 Splinte 1,5x12 DIN94 zn  
1 Splint 2x20 DIN94 zn  
Zeichnung 5L36