

**Gegenstand:** Seitensteuerseil

**Betreffen:** Segelflugzeug LS1, Baureihe -0, -a, -b, -c, -d, -ef, -e  
Baureihe LS1-f nur Werk-Nr. 159, 185, 188, 195, 198, 199, 245,  
263, 272.

**Bringlichkeit:** nach LTA 74-323

**Vergang:** Auf Grund der LTA 74-323 ist das DIN-Steuerseil gegen das  
LN 9374 Steuerseil auszutauschen.

- Maßnahmen:**
1. Abschneiden des Steuerseiles in der Rumpfspitze und Herausziehen desselben aus den Seilführungen an den Pedalen.
  2. Einfädeln des LN-Seiles durch die Seilführungen an den Pedalen.
  3. Herstellen der Seilendverbindung an den gelösten Spannschlossschrauben nach Arbeitsanweisung Nr. LS1 TH-22-1/11.11.74
  4. Provisorische Verbindung des alten Steuerseiles mit dem neuen und Durchziehen des neuen Seiles vom Pilotensitz aus durch alle Führungen im Rumpf bis zum Seitenruderanschluß.
  5. Zusammenschrauben der Spannschlösser bis zur Mittelstellung und Anpassen der Seillänge bei Pedalen und Seitenruder in 0-Stellung. Der frühere Pedalwinkel ist beizubehalten.
  6. Nach genauen Anpassen der Seillänge, Spannschlösser öffnen, Seil am Rumpfe Ende soweit herausziehen, bis Seilendverbindung wie unter Pkt. 3 bequem herzustellen ist.
  7. Zusammenbau der Seitensteuerung und Nachjustieren der noch verbliebenen Ungenauigkeiten mittels der Spannschlösser.

**Material:** Drahtseil B 3,2 LN 9374 + Kausche A 3 DIN 6899 + Talurit-Seilklemme Alu Klemmen-Nr. 4

oder

Drahtseil A 2,4 LN 9374 mit max.  $\varnothing$  2,6 mm + Kausche A 2,5 DIN 6899 + Talurit-Seilklemme Alu Klemmen-Nr.3

Weich-PE-Schlauch 8x1 für hinteren Seilklemmen-Überzug

**Hinweise:** Sämtliche Materialien, Montageunterlagen und Arbeitsanweisungen können vom Hersteller bezogen werden.

Die ordnungsgemäße Durchführung des Drahtseilaustausches ist von einem Prüfer Klasse III im Bordbuch zu bescheinigen.

Anerkennt durch  
Luftfahrt-Bundesamt



14. Nov. 1974

*Jonet*

LTA 74-323/2

Arbeitsanweisung zum Herstellen von Seilendverbindungen an Drahtseilen nach LW 9374

1. Auswahl der richtigen Klemmengröße

Grundbedingung für die Herstellung einer ordnungsgemäßen Seilverbindung ist die Auswahl der vorschriftsmäßigen Seilklemme auf Grund des vorliegenden Seildurchmessers.

Der exakte Seildurchmesser, auf 1/10 genau, kann nur mit einer Schieblehre ermittelt werden.

Anhand dieses Maßes ist die Klemme gemäß der folgenden Presstabelle zu bestimmen.

Seil-Bezeichnung	Max. Seil- $\phi$ -Bereich (mm)	Seilklemmen-Nr. Pressbacken-Nr.
A 2,4 LW 9374	2,4--2,6	3
B 3,2 LW 9374	3,2--3,6	4

13.

2. Schlagwerkzeuge - Pressbacken

Die Größe des Schlagwerkzeuges bzw. des Pressbackens richtet sich allein nach der Klemmengröße und nicht nach dem Seildurchmesser. Nummer der Klemmengröße und Nummer des Werkzeugs sind also immer identisch.

Beim Einsetzen der Pressbacken ist darauf zu achten, daß die eingeschlagenen Nummern sichtbar sind und nicht auf dem Kopf stehen. Beim Schlagwerkzeug müssen die Nummern übereinander stehen.

3. Herstellen der Seilverbindung

Das zugeschnittene, nicht aufgesprungene Drahtseil wird durch die Klemme hindurchgeführt und im Bogen wieder soweit durch die Klemme geschoben, bis das Seilende auf der anderen Seite etwa 1/2-1x Seilstärke herausragt. Nun wird das Seilende auf die gewünschte Größe gezogen, die von der vorher eingelegten Kausche bestimmt wird. Zwischen Kauschenspitze und Klemmenrand soll etwa 1/2 bis 1 x Seilstärke Abstand bleiben, da die Klemme bei der Verpressung länger wird.

Zum Pressen wird die Klemme mit der Rundung in eine Hälfte der Pressbohrung des geöffneten Werkzeugs gehalten. Die Pressung ist beendet, sobald sich die beiden Werkzeughälften berühren. Der Pressgrat der fertigen Verbindung wird entfernt und Reste mit einer Feile geglättet.

4. Kontrolle der gepressten oder geschlagenen Klemmen:

- a) Die fertige Klemme darf das Kauschende nicht berühren.
- b) Das Seilende muß 1 bis 2 mm aus der Klemme herausragen.
- c) Nach dem Pressen muß das Klemmenmaterial frei von Anrissen sein.
- d) Der Klemmendurchmesser muß in Klemmenmitte folgendem Prüfmaß entsprechen:

bei Klemmen-Nr. 3,0      6,0 (+0,2 und -0,1) mm

bei Klemmen-Nr. 4,0      8,0 (+0,2 und -0,1) mm

- e) Schadhafte Pressbacken oder Schlagwerkzeuge sind zu vernichten.