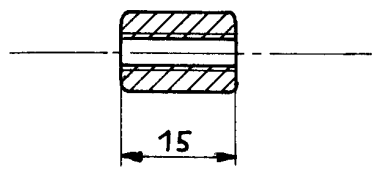
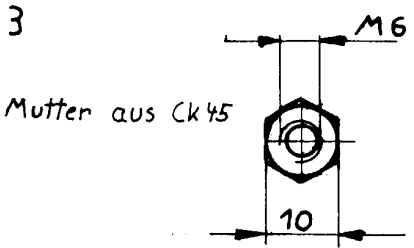
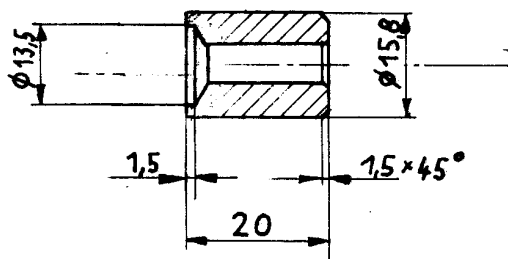
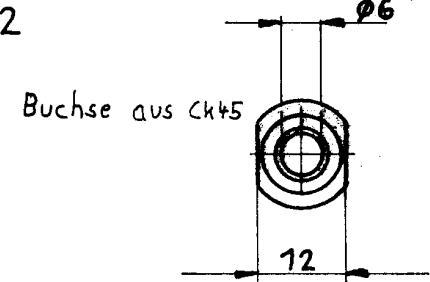
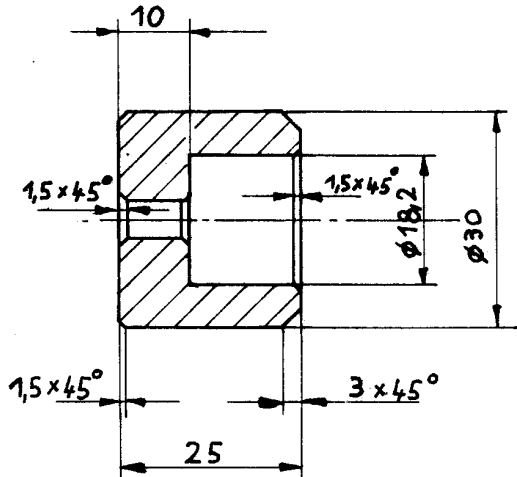
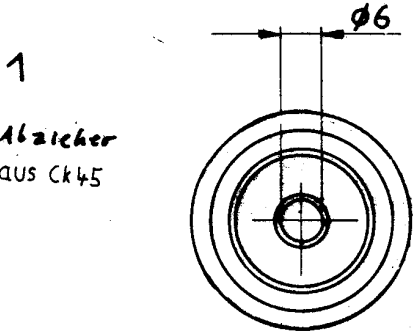
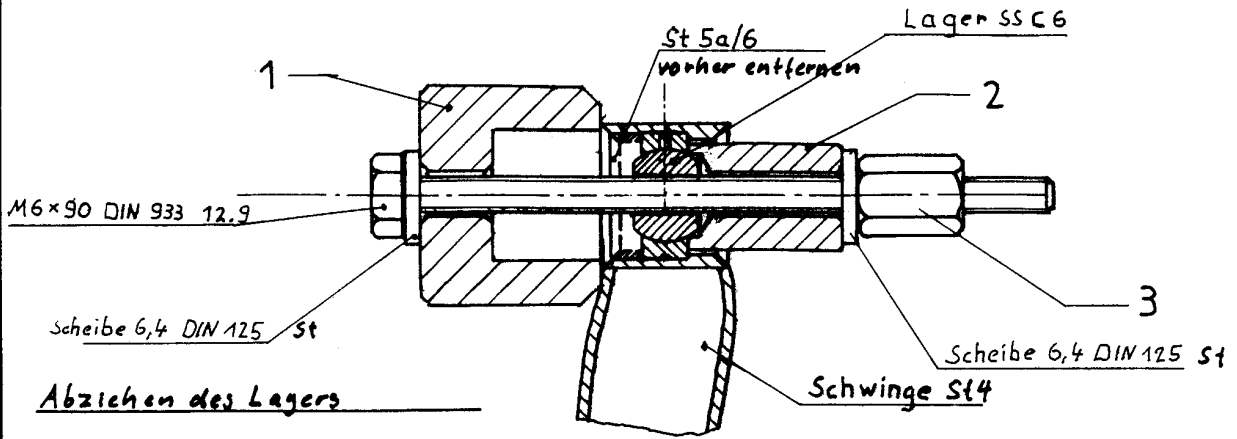



- Gegenstand : **Austausch der Gelenklager SSC 6 in den Schwingen St4 des Parallelogramm-Handsteuers in DG-Einsitzern**
- Betroffen : Alle DG-Einsitzer
- Dringlichkeit : Wenn das Handsteuer zuviel Spiel aufweist
- Vorgang :
- Maßnahmen :
 1. Steuerknüppel ausbauen
 2. Vor dem Ausbau des Lagers SSC 6 muss der Ring St 5a/6 entfernt werden. Dazu den Ring durch Anschleifen oder Anfeilen so schwächen, daß er herausgenommen werden kann. **Achtung: Schwinge St 4 nicht anschleifen!**
 3. Zum Ausbau des Lagers SSC 6 den Abzieher wie in Zeichnung W 45 oben dargestellt anbringen und durch Anziehen der Mutter W 45/3 das Lager aus der Schwinge herausziehen.
 4. Zur Montage des neuen Lagers wird der Abzieher genau anders herum angebracht und das Lager mit dem Abzieher in die Schwinge hineingezogen. Nach erfolgter Lagermontage Lager auf Leichtgängigkeit überprüfen. Schwergängigkeit lässt sich durch Einführen einer M6 Schraube und anschließendem Bewegen in alle Bewegungsrichtungen beseitigen.
 5. Den Ring St 5a/6 mit der Fase oben in die Schwinge einsetzen. Den Ring mit dem Bördelwerkzeug W 46, Spitzen zeigen nach oben, in die Schwinge einziehen, siehe Zeichnung W 46 oben links. Der Ring muß fest auf dem Lager aufsitzen.
 6. Den Ring St 5a/6 mit dem Bördelwerkzeug W 46, siehe Zeichnung W 46 oben rechts, in der Schwinge verstemmen.
 7. Steuerknüppel wieder einbauen. Dabei neue Stoppmuttern M6 DIN 985-8.8zn verwenden.
Warnung: Die Schraube der Quersteuerstoßstange von unten nach oben einbauen, ansonsten kann das Handsteuer blockieren.
- Material : 2 Gelenklager SSC 6
2 Ringe St 5a/6
3 Muttern M6 DIN 985-8.8zn
Zeichnungen W 45 und W 46
Werkzeug: 1 Abzieher W 45 / 1, 2, 3
1 Bördelwerkzeug W 46
2 Scheiben 6.4 DIN 125 St zn
1 Schraube M6 x 90 DIN 933-12.9
- Hinweise : Durchführung aller Maßnahmen nur beim Hersteller oder einem anerkannten luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung. Die Maßnahmen sind nachprüfpflichtig.
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist von einem Prüfer Klasse 3 mit entsprechender Berechtigung in den Betriebsaufzeichnungen zu bescheinigen.

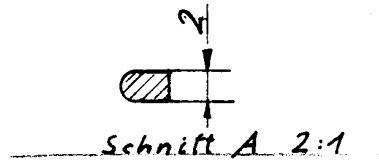
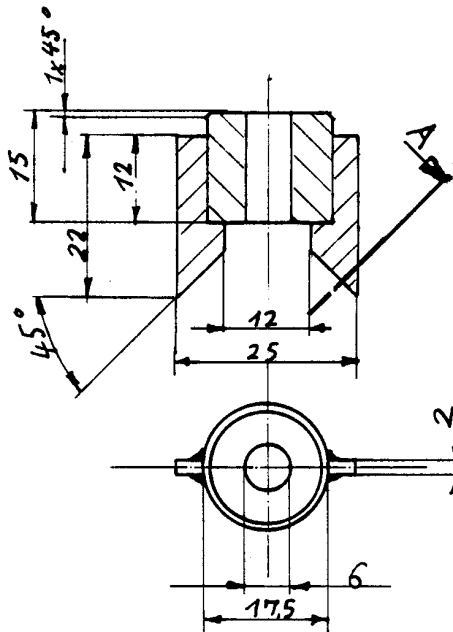
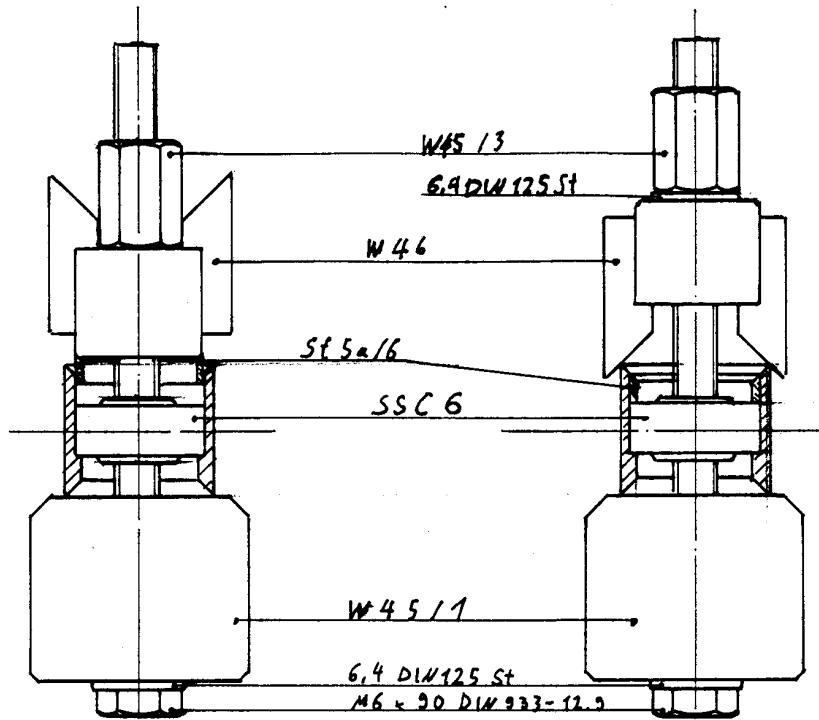
Bruchsal den
06.04.1992
ergänzt 7.05.2004
Bearbeiter:
Dipl. Ing. Wilhelm Dirks




1992					Tag	Name	Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH 7528 Bruchsal 4 Im Schöffengarten 19-20
Gep.					6.3	Th. Jansson	
Norm.							
Maßstab					1:1		
Maße ohne Toleranz- ang. nach:					Teil 1 Abzieher Teil 2 Buchse Teil 3 Mutter		 W 45
Ans.	Änd.	AB	Tag	Name			

Einpressen
des Ringes
St 5a16

Verstemmen des
Ringes



Material 1.7734.4

					Tag	Name	Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH 7520 Bruchsal 4 im Schollengarten 19-20
					Ges.	18.3.92 W. Dirks	
					Gepr.		
					Norm.		
					Maßstab	Bördelwerkzeug Zubehör zu Abzieher W45	 W46
					1:1 (2:1)		
					Maße ohne Toleranz- ang. nach:		
Ausg.	Änderung	AM	Tag	Name			