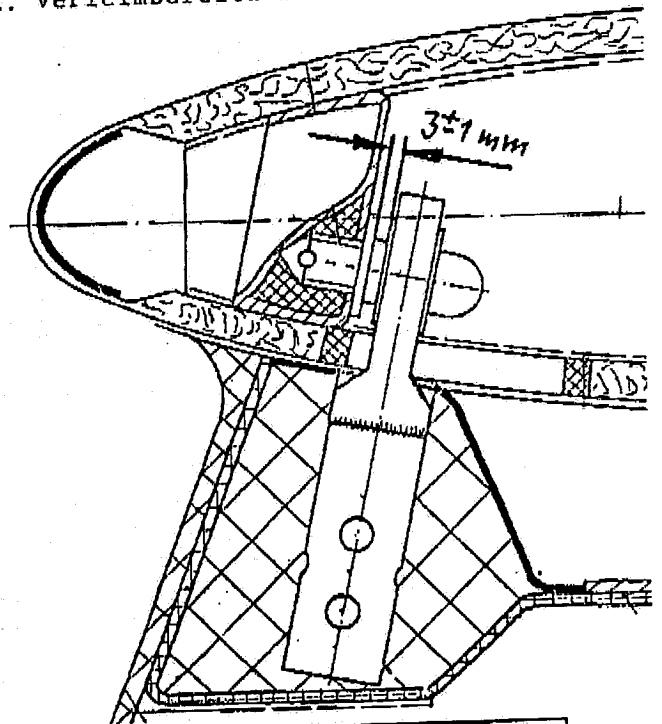


- 1) Losen Beschlag aus der Bohrung in der Seitenflossen-Abschlußrippe ziehen.
Extract loose bracket from vertical tail fin.
- 2) Rippenbohrung innen mittels Schleifer auf volle Länge aufrauhen, aber nicht vergrößern.
Sand mounting orifice in rib internally along whole length using a grinder, but do not enlarge diameter.
- 3) Kontrolle des neuen Beschlags auf Leichtgängigkeit der Kugel auf dem vorderen Höhenleitwerksbolzen. Kontrolle des Beschlags auf unverspannte Montage! Beschlag in Seitenflosse mit kleinen Holzkeilen fixieren, Plastilinkitt an Bolzenbund setzen; nach Montage und Wiederabnehmen des Leitwerks soll 3 ± 1 mm Abstand zwischen Bund und Beschlag sein. Bei Abweichungen - Kontakt mit dem Hersteller aufnehmen.
Check new bracket for sliding fit of ball on forward stabilizer pin. Check bracket for braceless rigging: fix bracket with small wooden wedges in tail fin, place plastilin putty at shoulder of bolt; after rigging and de-rigging the horizontal tail, distance between bracket and shoulder of bolt should be between 3 ± 1 mm (0.12 ± 0.04 in). If differences are greater, contact manufacturer.
- 4) Rohr des neuen Beschlags 4R4-7c mit Baumwoll-Harz-Gemisch füllen, ebenso Bohrung in der Rippe. Harz: SCHEUFLER L285 + Härter L286, 100:38
RÖTAPOX L20 + Härter H91, 100:26
*Fill tube of bracket and mounting orifice with mixture of cotton flocks with epoxy resin. Resin: SCHEUFLER L285 + hardener L286, 100:38
RÖTAPOX L20 + hardener H91, 100:26*
- 5) Beschlag in Bohrung einführen und in gleicher Position wie unter 3) geprüft mit Keilen fixieren, Harzüberschuß abstreichen.
Place bracket into rib in position as checked under 3), fix with wedges, remove surplus resin.
- 6) Leitwerk komplett montieren, der Spalt im Vorderbereich der Höhenflosse zur Seitenflosse soll rundum gleichgroß sein, gegebenenfalls mittels kleiner Holzkeile fixieren.
Assemble horizontal tail unit. Gap between forward horizontal tail and vertical tail edge should be equal, fix with small wooden wedges if necessary.
- 7) Nach Aushärten des Harzes Leitwerk abbauen. Leimgutüberschuß entfernen, bei 55°C 15 Std. den Beschlagsbereich tempern. Verleimbereich mit Lack grau streichen.
Remove horizontal tail after curing of resin, remove surplus resin, heat treat bracket region at 55°C (131°F) for 15 hours. Finish bonding region using light grey paint.
- 8) Kugel des Beschlags mit Benzin oder Aceton reinigen. Harz oder Loctite an Kugelaußenfläche geben, Leitwerk mit gefettetem vorderen Bolzen montieren. (Bei loser Kugel ist die Montage wegen fehlender Ausrichtung schwierig).
Clean ball of bracket using acetone or white spirit. Apply epoxy resin or Loctite to outer ball surface. Assemble horizontal tail with forward pin greased. (With ball loose, assembly is difficult due to missing alignment)



Erstellt: 07.Jul.93

Geuck

Geprüft: - 7. JULI 1993

Whapha