



1978-12-20

STM

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L-1032

Schleicher

ASW 19, ASW 20
sid 1 (3)

Modifiering av inspektionslucka på kroppsryggen.

- 1 Berörda typer:
- | | |
|--------|----------------------------------|
| ASW 19 | s/n 19001-19232 |
| ASW 20 | s/n 20001-20113
dock ej 20111 |

2 Orsak

I samband med sträckflygning med en ASW-20 har en icke tejpad lucka i kroppen öppnats vid flygning i hög fart in i ett uppvindsområde och amortisören drog den därefter in i kroppen. Därvid blockerades klaff- och skevroderstyrningen för en tid och lossade sedan.

3 Åtgärder

- 3.1 Före varje flygning intill åtgärd 3.2 är utförd skall luckan omsorgsfullt tejpas fast vid varje flygning.

- 3.2 (Se även 3.3).

Genom en fanerbricka (för ASW 19, del 190.11.0125 och för ASW 20, del 200.11.0127) vars håldiameter är mindre än den minsta bredden hos kroppsluckan, förhindras att luckan kan hamna inne i kroppen.

Innan brickan limmas fast måste limytorna inpassas noggrant och därefter uppruggas. Se figur 1.

Lim: 100 vikttdelar Glycid-ether 162 (Epicote 162)
38 vikttdelar Epiture 113 med fyllnadsmedel Aeronil (10-15 vikttdelar) eller bomullsflockar.

(Även annat 2-komponent lim på epoxybasis kan användas för detta ändamål).

På luckan eller gummi-amortisören utföres inga modifieringar.

Efter inbyggnad skall brickan och uppruggad limyta konserveras med lack eller plast.

- 3.3 (Alternativ metod till 3.2)

Enligt ritning 190.11.S13 (ASW 19) eller 200.11.S10 (ASW 20) modifieras inspektionsluckan genom inbyggnad av en tunga och en skruvförslutning.

Därvid används och tillverkas följande delar för resp. för ASW 19 för ASW 20

190.11.0043	200.11.0055
190.11.0044	200.11.0056
190.11.0045	200.11.0057



1978-12-20

STM

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L-1032
Schleicher
ASW 19, ASW 20
sid 2 (2)

Det är något svårt att utföra borrarbetet \varnothing 16 mm i underdelen av locket och med inpassning till försänkningen i överdelen av locket. Det är därför lämpligt att borra ett hål på \varnothing 8 mm genom hela locket och därefter utföra \varnothing 16 mm-hålet från undersidan och slutligen göra försänkningen i överdelen. Därvid måste luckan vara ordentligt infäst och borrarbetet utföras med en pelarborrmaskin. Brickan, som är 1,5 mm tjock och \varnothing 16/8 fungerar som lagring i glasfibern.

Vid sammanbyggnaden med låsregeln skall muttern vridas, så att regeln glider på glasfiberarmerade plasten.

Gummiamortisören i kroppen och skruven för att öppna luckan demonteras.

Det är nödvändigt att efterarbeta luckans anliggningskant på kroppen för att därmed få regel och fjäder att glida bra. En mindre fördjupning i kroppsmitten (ca 1/2 mm djup) är tillräcklig för att hålla regeln i stängt läge.

4 Material enligt ritningsunderlag

Modifieringssats kan beställas från firma Schleicher Segelflugzeugbau för ASW 19 enligt TM 7a (mom 3.2 ovan) eller TM 7b (mom 3.3 ovan) och för ASW 20 enligt TM 4a (mom 3.2 ovan) eller TM 7b (mom 3.3 ovan).

5 Övrigt

Även efter det att mom 3.1 resp 3.2 i detta STM införts bör luckan tejpas, då flygutprovning visat att inspektionsluckan ger upphov till vinande och skrammel, vilket är störande. Genom tejping erhålles även en aerodynamisk förbättring.

6 Tidsfrist

Mom 3.1 införes omedelbart för nästa flygning och skall alltid utföras intill mom 3.2 eller 3.3 utförts.

Mom 3.2 eller 3.3 utföres vid nästa årstillsyn dock senast 1979-03-31.

7. Referenser

Schleicher TM 7 för ASW 19 och TM nr 4 för ASW 20
Luftfahrt- Bundesamt LTA 78-303
Luftfartsverket LVA 1465



1978-12-20

STM

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE
LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L- 1032

Schleicher

ASW 19, ASW 20

Sid 3 (3)

