



1984-11-30

# STM

## SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L-1104A

SZD

Jantar

Sid 1 (2)

### Utbyte av hävarmstapp i skevrodret

1. Berörda typer: Segelflygplan av familjen "Jantar" med tillverkningsnummer enligt följande:

SZD-37:	X-104 och X-105
SZD-38:	X-108 och X-109
SZD-38A:	B-609 till B-627, B-634 till B-642, B-664 till B-689
SZD-42:	X-119 och X-120
SZD-42-1:	X-128, B-776 till B-792, B-867 till B-876
SZD-42-2:	X-131, B-858 till B-866, B-934 till B-953, B-1065 till B-1074, B-1125 till B-1134, B-1305 till B-1314
SZD-48:	W-846 till W-890
SZD-48-1:	W-891 till W-926, B-985 till B-1064, B-1095 till B-1124, B-1135 till B-1274.
2. Tidsfrist: Utföres vid årstillsyn, dock senast 1985-04-30.
3. Orsak: Vid otillräcklig insmörjning av förbindningstappen mellan skevrodret och dess hävarm har skärning inträffat vilket medfört att tappens låsskruv skjuvats av.
4. Åtgärder: Utbyte av tappar (6.1 och 6.2, Fig 1) mot nya dylika rostskyddade medelst hårdförkromning eller genom tillverkning av rostfritt material. Om den gamla låsskraven (M3) skjuvats av eller är sliten, skall den bytas ut mot en M4 skruv.

Arbetsprocedur:

  - 4.1 Tag loss skevrodret. När det gäller SZD-42-1 och SZD-42-2 skall detta ske med yttervingarna avmonterade.
  - 4.2 Lossa M3-skraven som låser tappen 6.1 (6.2). Demontera tappen. Ifall M3-skraven skjuvats av kommer tappen att rotera med hävarmen och skära ett ovalt hål i glasfiberskalet. Detta hål täckes med glasfiber och plastas igen.
  - 4.3 Rensa och smörj in hålet i hävarmen och skevrodermedbringaren. Montera den nya tappen insmord. När det gäller SZD-37, SZD-38 och SZD-38A skall den del av tappen som sticker utanför skevrodrets profil filas bort. Fäst med M3-skraven och lås med en färgdropp. Om M3-skraven skjuvats av eller om gängorna är skadade måste hålet i tappen utrymmas till  $\varnothing 4$  och gängan i skevrodermedbringaren gängas om till M4x.
  - 4.4 Montera rodret på plats enligt instruktion i Underhållshandboken. Kontrollera skevrodrets funktion.
5. Genomförande: Åtgärderna skall utföras av segelflygtekniker och införas i "Journal för segelflygplan" samt i Modifierings- och reparationsjournalen.
6. Materiel: Följande materiel tillhandahålls av tillverkaren och utsändes genom KSAK till segelflygplansägarna:
  - 6.1 För SZD-37, SZD-38, SZD-38A, SZD-42-1 och SZD-42-2:

Tapp enligt Fig 2, 1 = 49 mm, 2 st
Tapp enligt Fig 2, 1 = 59 mm, 2 st
  - 6.2 För SZD-48 och SZD-48-1:

Tapp enligt Fig 3, 1 = 46 mm, 2 st
------------------------------------
  - 6.3 För SZD-37, SZD-38, SZD-38A, SZD-42-1 och SZD-42-2:

Skruv M4x10 (BN-76/1112-04), 4 st
-----------------------------------

För SZD-48 och SZD-48-1:

Skruv M4x10 (BN-76/1112-04), 2 st
-----------------------------------
7. Referenser: Tillverkarens Bulletin No. BR-016/81 "Jantar".

Åtgärd enligt denna STM utgör nödvändig förutsättning för flygmaterielens luftvärdighet.  
Engångsåtgärd markeras med inramning t.ex. STM L-1009



1984-11-30

# STM

## SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L-1104A

SZD

Jantar

Sid 2 (2)

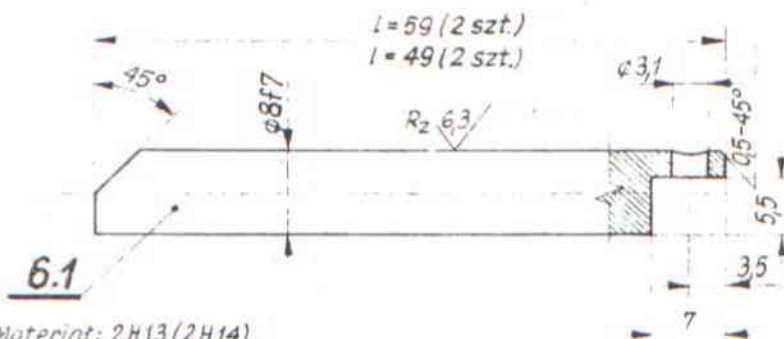
Letflygplan SZD-48-1 (SZL-48) - на примере.  
Lättes Segelflygplan SZD-48-1 (SZL-48) - som exempel.  
Легкий элерон SZD-48-1 (SZL-48) - на пример



A-A



Fig. 1.



Materiál: 2H13 (2H14)

Härtning: 1000-1050°C

Öppusszta: 640-780°C (voda lub olej)

$R_m = 65 \text{ kg/mm}^2$

Fig. 2.



Materiál: 2H13 (2H14)

Härtning: 1000-1050°C

Öppusszta: 640-780°C (voda lub olej)

$R_m = 65 \text{ kg/mm}^2$

Fig. 3.

Åtgärd enligt denna STM utgör nödvändig förutsättning för flygmaterielens luftvärdighet.  
Engångsåtgärd markeras med inramning, t.ex. STM L-1009