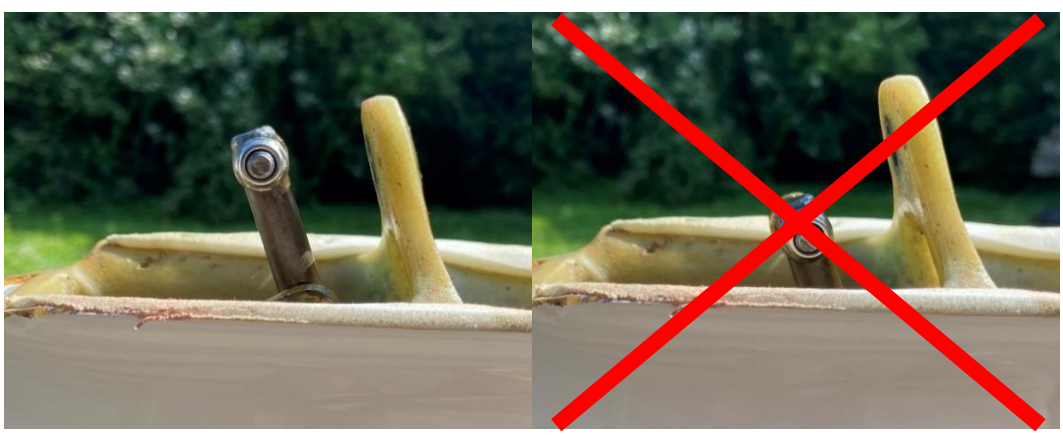
Ergänzung zur TM DG-SS-09
Supplement to TN DG-SS-09

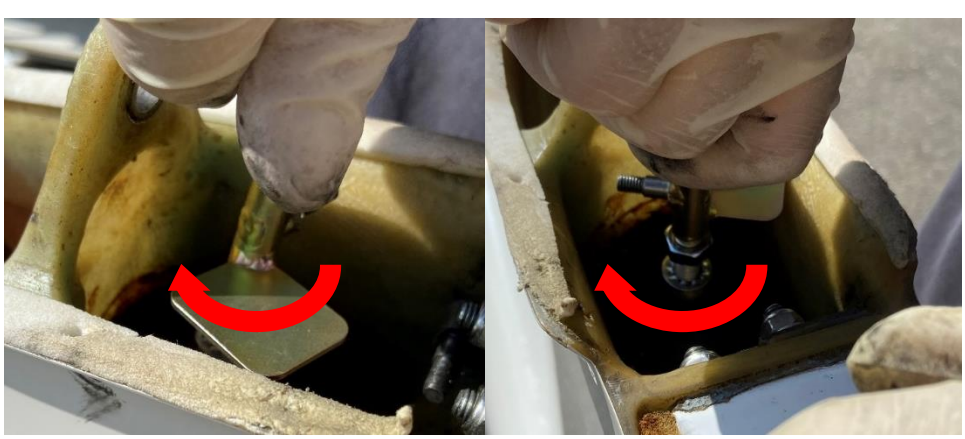
A Allgemein/*General*

Bei älteren W.Nr. von DG-100G und DG-200 wurden Probleme beim Einbauen des neuen Stoßstangenkopfes berichtet. Falls es bei Ihrer DG Probleme beim Einbau gibt, so beachten Sie bitte die folgenden Hinweise.
With earlier S/Ns of DG-100G and DG-200 problems have been reported, when trying to install the new rod end. If you find such problems with your DG, please follow the following instructions.

1. Hinweise der Technischen Mitteilung DG-SS-09 und des Wartungshandbuchs beachten (u. a. Umdrehungen für richtigen Wiedereinbau zählen).
   Consider notes in the technical note DG-SS-09 and the maintenance manual (i. a. counting the number of rotations for correct re-installation).
2. Vor Ausbau des alten Stoßstangenkopfs 2L19/1 Höhenrudertrimmung auf „voll kopflastig“ stellen, sodass der Stoßstangenkopf möglichst weit oben steht:
   Before deinstallation of the old rod end 2L19/1 set the elevator trim to “full nose-down”, so that the rod end is as high as possible:



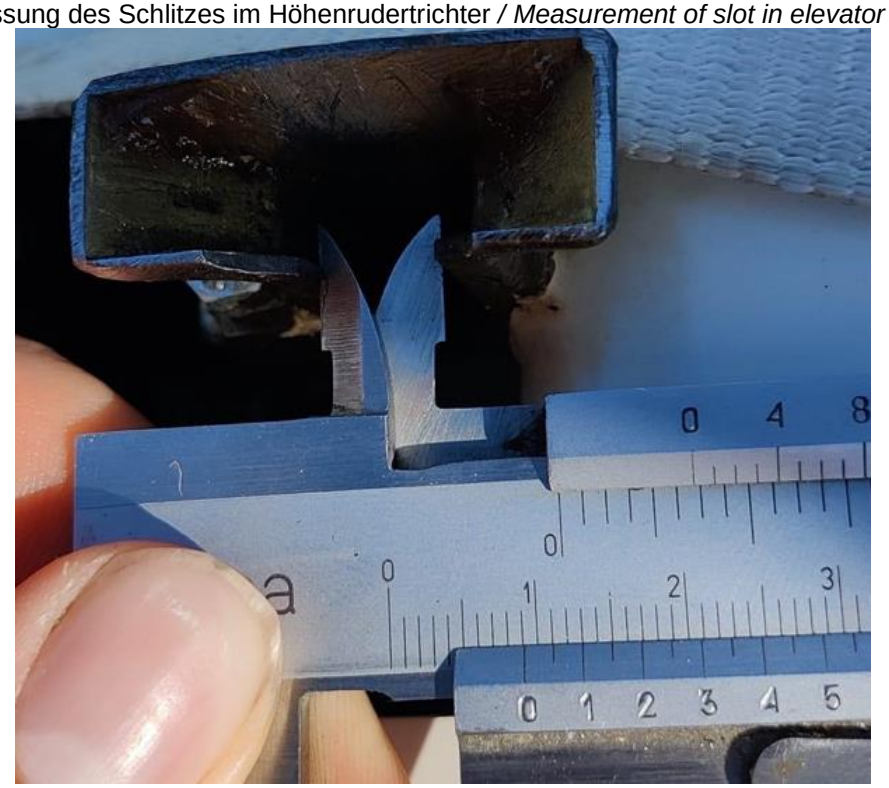
3. Beim Einbau des neuen Stoßstangenkopfes die Nachgiebigkeit des Faltenbalgs nutzen und Stoßstange leicht beugen, sodass die Platte am Stoßstangenkopf nicht an der GFK Struktur aneckt:
   When installing the new rod end, use the flexibility of the rubber gasket and bend the rod slightly, so that plate at the rod end does not interfere with the GFRP structure:



B DG-100G W.Nr. E24G bis E58G und DG-200 W.Nr. 2-125 bis 2-158, die mit einem Kugellager anstelle einer Messingrolle ausgerüstet waren.
DG-100G S/N E24G up to E58G and DG-200 S/N 2-125 up to 2-158, equipped with a ball bearing instead of a brass roller.

Bei den o.g. W.Nr. ist der Schlitz im Trichter schmäler als bei den späteren W.Nr. (messen gemäß Abbildung unten), so dass der neue Stoßstangenkopf nicht in den Schlitz eingeführt werden kann.
Wenn der Schlitz 9 mm weit ist, werden spezielle Teile benötigt, die dem alten Stand entsprechen. Dabei wird auch das Abweiserblech auf den ursprünglichen Stand verkleinert, so dass die unter C dargestellten Maßnahmen nicht zutreffen.
Sofern Sie bereits nicht passende Teile bekommen haben, senden Sie diese an DG zum Umtausch zurück, das Teil hat die Bezeichnung 2L19/1, Ausgabe x.
Es wird weiterhin ein Kugellager anstelle einer Rolle verwendet.
The S/Ns mentioned above have a funnel with a smaller slot (measure as shown below), so that the new rod ends can´t slide into the funnel.
If the slot is 9 mm wide, special rod ends according to the old version are required. The deflector plate will also have smaller dimensions so that the instructions under C are not relevant.
If you have received already parts which don´t fit, please send them back to DG for replacement. The special part has the designation 2L19/1, issue x.
Furthermore, a ball bearing will be used instead of a roller.

Messung des Schlitzes im Höhenrudertrichter / *Measurement of slot in elevator funnel.*



C DG-100G ab W.Nr. E59G und DG-200 ab W.Nr. 2-159 waren von Anfang an mit einer Messingrolle ausgerüstet.
DG-100G from S/N E59G on and DG-200 from S/N 2-159 on have been initially equipped with a brass roller.

1. Sollte die Durchführungsöffnung in der GFK-Struktur für die Montage nicht ausreichen, können die Kanten der Öffnung zu linken Seite und/oder nach hinten ausgefräst werden. Dabei den Faltenbalg ausbauen und nur so viel wie unbedingt nötig ausschleifen (max. 5 mm), sodass sich der neue Stoßstangenkopf einbauen lässt. Mindestradius von 6 mm beachten und sicherstellen, dass der Faltenbalg die erweiterte Öffnung noch komplett schließen kann.
   If the opening in the GFRP structure is not sufficient for assembly, the opening edges can be milled out to the left side and/or backwards. Remove the rubber gasket and mill out only so far as necessary (max. 5 mm) to install the new rod end. Regard the minimum radius of 6 mm and make sure that the rubber gasket still can completely cover the extended opening.
2. Den Faltenbalg an dem neuen Stoßstangenkopf von unten vormontieren. Nach dem Einschrauben und Einstellen des Stoßstangenkopfes den Faltenbalg mit Kontaktkleber (z. B. Pattex) an die GFK Struktur wieder ankleben.
   Preinstall the rubber gasket onto the new rod end from below. After mounting and adjusting the rod end, glue the rubber gasket back to the GFRP structure with contact adhesive (e.g. Pattex).

Draufsicht Seitenleitwerk (nicht maßstabgetreu) / *top view vertical stabilizer (not to scale)*

