Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH
Im Schollengarten 19-20, 7520 Bruchsal 4
Telefon 07257/89-0, Telex 7822410 GLDG
LBA anerkannter Herstellungsbetrieb IB 25
LBA anerkannter Luftfahrttechnischer Betrieb IIA 279

GEGENSTAND : Handbuchrevision / Seitenruderabdichtung
Kühlwasserausgleichsbehälter

BETROFFEN : DG-500 M alle W-Nr.

DRINGLICHKEIT: 28.02.1993

VORGANG :
1. Handbuchrevision
2. Bei Erprobungsflügen im sehr hohen Geschwindigkeitsbereich wurden Vibrationen des Seitenruders, welche durch Strömungsablösungen entstehen, festgestellt. Durch Aufkleben einer Ruderspaltabdichtung lassen sich diese Vibrationen eliminieren.
3. Die Halterung 5M68/1 des Kühlwasserausgleichsbehälters kann infolge Vibrationen versagen.

MASSNAHMEN :
1. **Handbuchrevision**
Austausch der folgenden Handbuchseiten gegen die beiliegenden mit Ausgabedatum Sept. 1992.
Die markierten Änderungen sind zu beachten.
Flughandbuch
0.1, 0.3, 0.4, 0.5, 3.4, 6.6, 6.7, 7.2, 7.7, 7.8, 8.7
Wartungshandbuch
1-4, 6, 9, 10, 17, 37, 39, 44, 49-51, 66-69, 75, 81, 88, 91, 93
Diagr. 11, Service-Information 0-2/92
Reparaturhandbuch
1, 2, 8
2. Aufkleben der Ruderspaltabdichtung gemäß Wartungshandbuch Abschnitt 1.3.5.
3. Aufhängung des Kühlwasserausgleichsbehälters gemäß Arbeitsanweisung Nr.1 zur TM 843/5 umändern.

MATERIAL : Die in Maßnahme 1 aufgeführten Handbuchseiten.
2 Streifen a.1,48 m Kombiabdichtband 30/15
Arbeitsanweisung Nr. 1 zu TM 843/5 mit dem dort angegebenen Material
Zeichnung 5 M 2
Zeichnung 5 M 69

HINWEISE : Die Maßnahmen können vom Halter selbst durchgeführt werden.
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist in den Betriebsaufzeichnungen zu bescheinigen.

Bruchsal 4, den 30.11.1992

Wilhelm Dirks

Bearbeiter: W. Dirks

LBA - anerkannt

A. Fritz

R. Lange

Musterprüfer: A. Lange

08. Dez. 1992

Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH
Im Schollengarten 19-20, 7520 Bruchsal 4
Telefon 07257/69-0, Telex 7822410 GLDG
LBA anerkannter Herstellungsbetrieb IB 35
LBA anerkannter Luftfahrttechnischer Betrieb IIA 279

UMBAU DES KÜHLWASSERAUSGLEICHSBEHÄLTERS

1. Schlauchschelle am Deckel des Behälters öffnen und Deckel abschrauben.
2. Inhalt des Behälters mit einer Spritze absaugen.
3. Schlauchschelle am Schlauchanschluß des Behälters öffnen und den Schlauch abziehen.
4. Behälter von der Halterung 5M68/1 abschrauben. Hierzu Steckschlüssel SW 24, Aussendurchmesser max. 31 mm, mit Verlängerung verwenden.
5. Vordere Verschraubung der Halterung 5M68/1 (Schraube M6 x 30 DIN 912 und Distanzstück 5M68/2) entfernen.
6. Zylinderkopfmutter lösen und Halterung 5M68/1 abnehmen. Die Halterung wird nicht mehr benötigt.
7. Zylinderkopfmutter wieder aufschrauben und mit Drehmoment 22 Nm anziehen.
8. Position des Haltewinkels 5M22 des Näherungsschalters mit Filzstift ringsherum markieren.
9. Haltewinkel samt Näherungsschalter abschrauben.
10. Alle Zündkerzenstecker abziehen.
11. Zwei Gewinde M6 in die Propellerträgerplatte 5M2 lt. Zeichnung 5M2, Ausgabe 23.10.92 Änderung C schneiden (Bohrer Durchm. 5, Länge ca. 190 mm verwenden).
12. Den Näherungsschalter mit dem Haltewinkel wieder montieren. Schrauben mit Loctite 72 b sichern.
13. Kühlwasserausgleichsbehälter, s. Zeichnung 5M69 wieder an den Schlauchanschluß montieren. Dabei zusätzliche Teile (Scheibe 15 DIN 125 Polyamid, Distanzscheibe 14x24x1) verwenden.
14. Behälter mit CFK Schelle 5M69/1 an 5M2 verschrauben. Schrauben mit Loctite 72 b sichern.
15. Schlauch wieder am Behälter anbringen. Bei Bedarf den Schlauch kürzen.
16. Kühlmittel wieder einfüllen.
17. Deckel aufschrauben, danach Schlauchschelle zur Sicherung des Deckels wieder fest anziehen. Die Schlauchschelle so montieren, daß die Verschraubung vorne steht.
18. Probelauf gem. Wartungshandbuch Abschnitt 3.5.1 Punkt 36-39. Dabei den Behälter auf Dichtigkeit prüfen. Falls es beim Probelauf Probleme mit zu hoher Zylinderkopftemperatur gibt, so ist das Kühlsystem gem. Wartungshandbuch Abschnitt 4.9 zu entlüften.

Benötigte Teile

Menge	Bezeichnung
1	Halterung 5M69/1
1	Distanzscheibe 14x24x1
1	Scheibe 15 DIN 125 Polyamid
2	Schrauben M6x16 DIN 912 8.8zn
2	Scheiben S 12/1 (22x6.4x1.5)

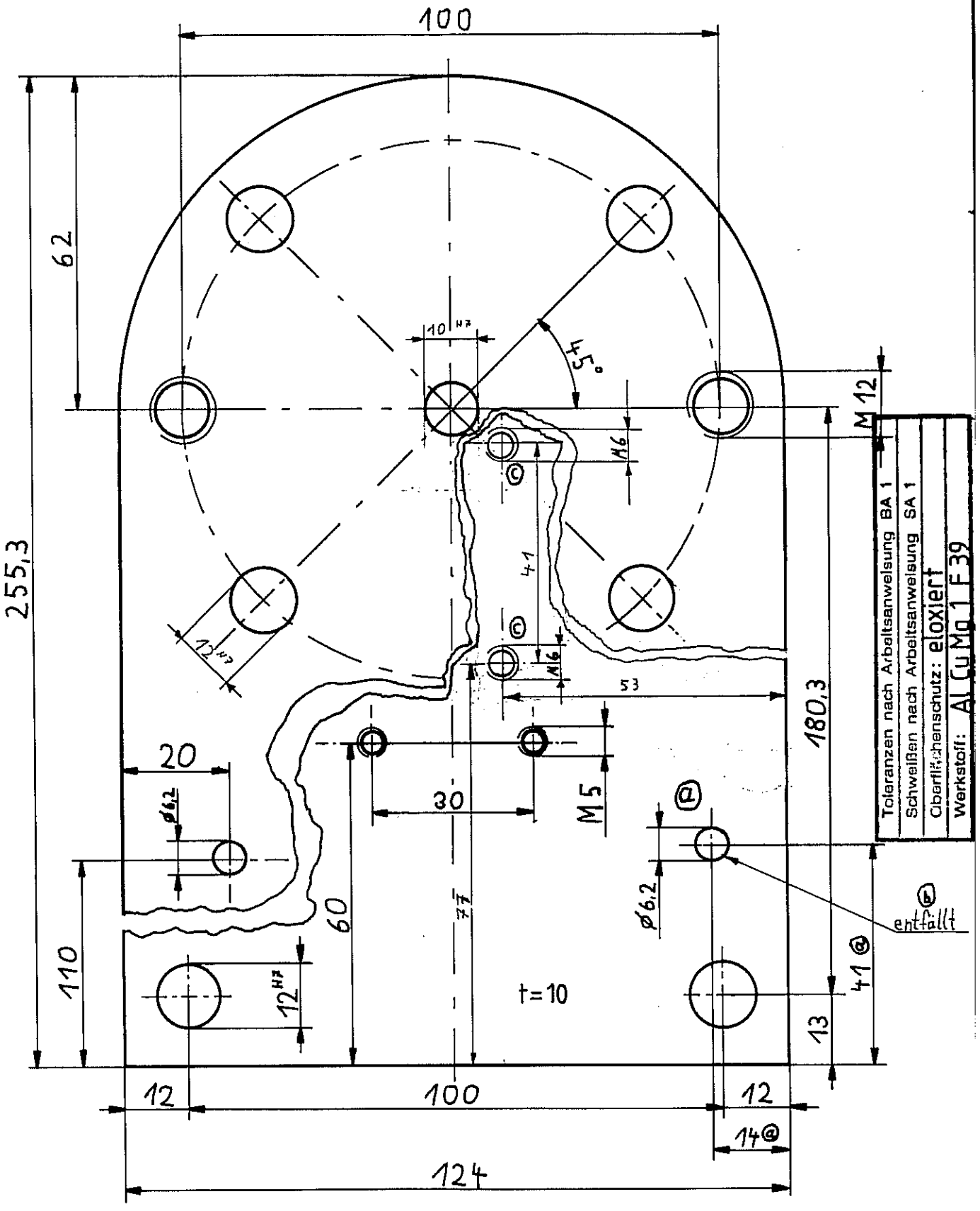
Bruchsal 4, den 05.11.92

W. D

Bearbeiter: Dipl.-Ing. W. Dirks

Axel Lange

Musterprüfer: Dipl.-Ing. A. Lange



Toleranzen nach Arbeitsanweisung BA 1
Schweißen nach Arbeitsanweisung SA 1
Oberflächenschutz: eloxiert
Werkstoff: Al Cu Mg 1 F39

	Tag	Name
Gez.	9.1.92	
Gepr.	23.10.92	W. Dirks
Norm.		

Maßstab 1:1

Maße ohne Toleranzang. nach:

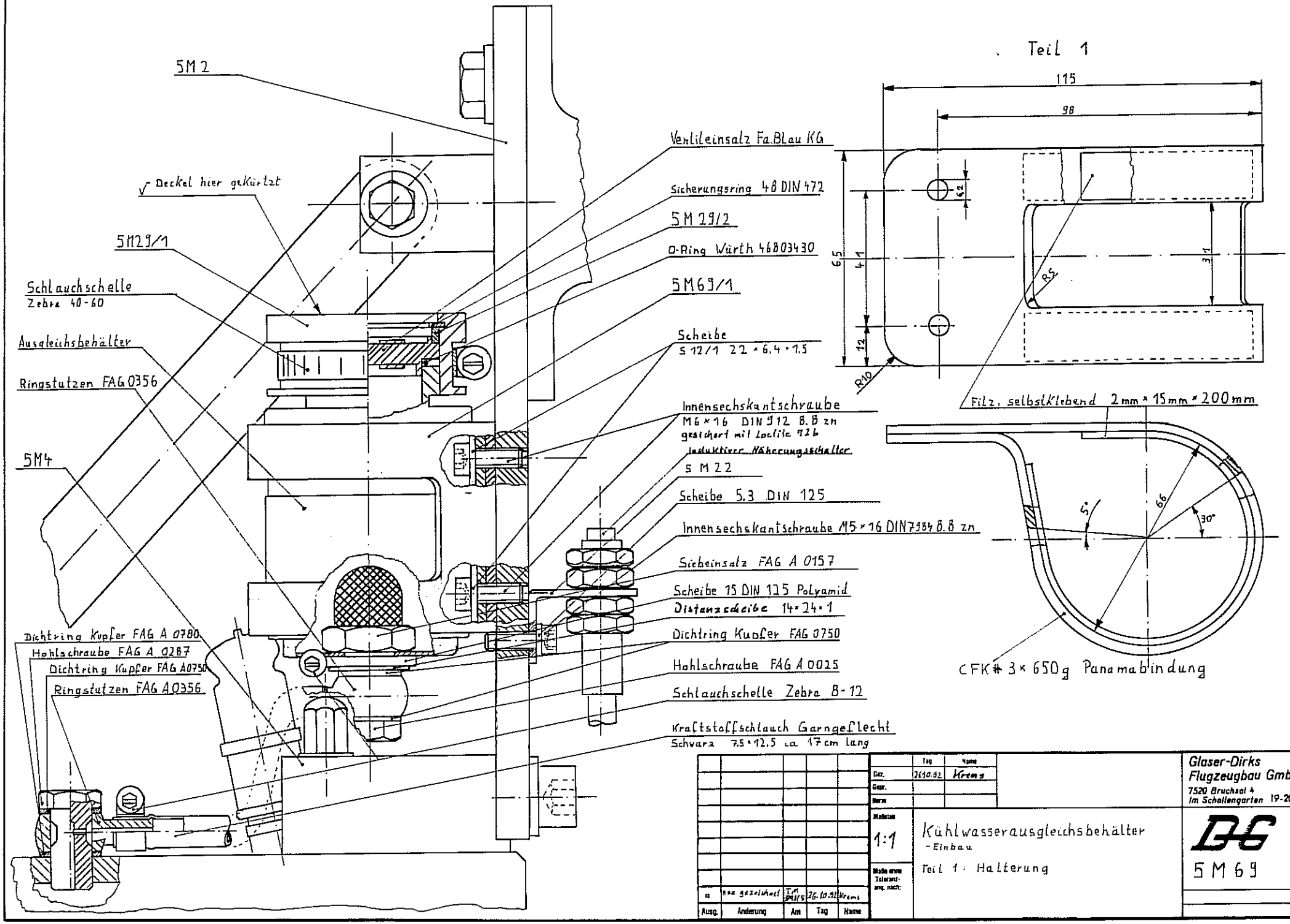
Vordere Propellerträgerplatte

front propeller mounting plate

Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH
7520 Bruchsal 4
Im Schollengarten 19-20

5M2

Ausg.	Änderung	AM	Tag	Name
©	Befestig.-Löcher	TM 8V3-2	23.10.92	Krauß
ⓑ	Loch entfällt	TM 8V3-2	23.10.92	Krauß
@	Befestig-Loch	TM 8V3-2	9.1.92	Berning



Ausg.	Änderung	Am	Tag	Name
a	neu gezeichnet	T.M.	26.10.92	Krems

	Tag	Name
Gez.	2610.92	Krems
Gepr.		
Norm		

Maßstab 1:1

Maße ohne Toleranzang. nach:

Kühlwasserausgleichsbehälter
- Einbau

Teil 1: Halterung

Glaser-Dirks Flugzeugbau GmbH
7520 Bruchsal 4
Im Schollengarten 19-20

5M69