

Betreff: Einbau des verstärkten Schwenkrohres

1. Betroffenes Flugzeugmuster:

Musterbezeichnung: Bolkow Junior
Geräte-Nr.: L-644
Baureihe: Bolkow Junior
Werk-Nr.: 505 bis einschl. 566

2. Hersteller:

Bolkow-Apparatebau GmbH, Werk Laupheim

3. Anlaß:

Bei einem Flugzeug, dessen Betriebszeit um ca. 300 Stunden höher lag als die der übrigen Flugzeuge, ist am Schwenkrohr (Steuerknüppellagerung) ein Ermüdungsbruch in der Schweißrandzone aufgetreten. Sämtliche im Flugbetrieb befindliche Flugzeuge wurden überprüft. Ein Parallelfall wurde nicht gefunden.

4. Maßnahmen:

Das Schwenkrohr alter Ausführung ist gegen ein verstärktes Schwenkrohr auszutauschen.
Die Anbringung des Lagerpunktes am Schwenkrohr wurde konstruktiv so geändert, daß Spannungsspitzen nicht mehr auftreten.

5. Zeichnungsunterlagen:

Änderungsmitteilungs-Nr. 331
Stückliste St. 208-43093, Änderungsbuchstabe b vom 7.7.1965
Zeichnung-Nr. 208-43093, " f vom 7.7.1965

6. Ersatzteile:

Die Ersatzteile können ~~von Hersteller~~ bezogen werden.

FLUGZEUG-UNION-SGD GMBH
Otto-Hahn-Strasse 4
8012 Ottobrunn (Riemerling)


7. Arbeitsaufwand:

Der Arbeitsaufwand beträgt ca. 2 Stunden.

8. Die Durchführung der Änderung ist ohne Einfluß auf Gewicht, Schwerpunktlage und Betriebsanweisung.

9. Die Durchführung der Änderung erfolgt beim Hersteller in der Serie ab Werk-Nr. 567.

Ottobrunn, den 26. November 1965


(Haase)


(Jarosch)

DVL/PfL geprüft:

TRANSLATION
TECHNICAL NOTE NO. 208-33/65.

Subject: Installation of Reinforced Swing Pipe

1. Identification of affected unit:

Type identification:	Boelkow Junior Bo 208
German Type Certificate No.:	L-644
Series:	Boelkow Junior
Affected S/N:	505 up to and incl. 566

2. Manufacturer:

Boelkow Apparatebau GmbH Werk Laupheim

3. Reason:

In one aircraft which had an operating time approx. 300 hours beyond those of the remaining aircraft, a fatigue fracture occurred in the welding edge area of the swing pipe (control stick cradle). All aircraft in operation were checked. A parallel case was not detected.

4. Actions:

The swing pipe in the old version is to be replaced by reinforced one.
The attachment of the bearing point to the swing pipe was constructively changed so that voltage peaks can no longer occur.

5. Drawings:

Modification notice no. 331
Parts list 208-43093, mod letter "b" dated 7.7.1965
Drawing no. 208-434093, mod. letter "P" dated 7.7.1965

6. Spare parts:

These can be obtained from Flugzeug-Union Süd GmbH (Stempel)

7. Work to be done

The time required to carry out the modification is approx. 2 hours.

8. The modification has no effect on weight, center-of-gravity and the operating instruction.

9. The modification is introduced by the manufacturer from S/N 567 onward.

Ottobrunn, November 26. 1965

Checked by DVL Pfl

Lufttüchtigkeitsanweisung Nr. 65 - 110

Zur Abwehr von Gefahren für die Sicherheit des Luftverkehrs und für die öffentliche Sicherheit und Ordnung durch die Luftfahrt wird gemäß § 29 Absatz 1 des Luftverkehrsgesetzes nachstehende Lufttüchtigkeitsanweisung für das davon betroffene Luftfahrtgerät erlassen.

Das durch diese Lufttüchtigkeitsanweisung betroffene Luftfahrtgerät, an dem die nachstehenden Maßnahmen bis zu dem angegebenen Termin nicht durchgeführt sind, darf außer für Zwecke der Nachprüfung nicht mehr in Betrieb genommen werden.

65 - 110 Bölkow

Datum der Ausgabe:

14. Dezember 1965

Betroffenes Flugzeugmuster:

Bölkow 208 Junior

Geräte-Nr.: L - 644Werk-Nr.: 505 bis einschl. 5661. Anlaß

Bei einem Flugzeug ist am Schwenkrohr (Steuerknüppellagerung) ein Ermüdungsbruch aufgetreten.

2. Termin

- 2.1 Maßnahme Nr. 3.1: Flugzeuge mit weniger als 300 Flugstunden:
Vor dem nächsten Flug.
- 2.2 " " 3.2: Flugzeuge mit weniger als 300 Flugstunden,
bei denen nach 3.1 keine Risse festgestellt
wurden: „Bei der nächsten 50-Std.-Kontrolle,
spätestens jedoch beim Erreichen von 300 Flug-
stunden.
- 2.3 " " 3.2: Flugzeuge mit mehr als 300 Flugstunden:
Vor dem nächsten Flug.

3. Maßnahmen

- 3.1 Die Schweißverbindung am Schwenkrohr (Position 8 mit Position 1 gemäß Zeichnung Nr. 208-43093) ist auf das Vorhandensein von Rissen zu prüfen. Werden Risse festgestellt, so ist vor dem nächsten Flug das verstärkte Schwenkrohr gemäß TM Nr. 208-33/65 der Firma Bölkow einzubauen.
- 3.2 Das Schwenkrohr alter Ausführung ist gegen ein verstärktes Schwenkrohr gemäß TM Nr. 208-33/65 der Firma Bölkow auszutauschen.
- 3.3 Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3 ist von einem Prüfer im Wartungsdienst zu prüfen und in den Betriebsaufzeichnungen des betroffenen Luftfahrzeuges zu bescheinigen.
Eine Eintragung in das Lufttüchtigkeitszeugnis entfällt.

Möhlmann

Anmerkung

Technische Unterlagen und Ersatzteile können bei der Firma Bölkow, Apparatebau GmbH, Ottobrunn bei München, bezogen werden.