



# TECHNISCHE MITTEILUNG

7/73  
*MBB*

MESSERSCHMITT-BÖLKOW-BLOHM GMBH  
MÜNCHEN-OTTOBRUNN · UNTERNEHMENSBEREICH FLUGZEUGE

Muster: Segelflugzeug "PHOEBUS" A; B; C  
Baureihe: 1  
Betrifft: Verwendung von PVC-Hartschaum  
Bauteil: Tragwerk, Rumpfwerk  
Arbeit: Schalenherstellung

Oringlichkeit: Bei Neuanfertigung obiger Bauteile

- A. Gültigkeit: Alle Varianten
- B. Anlaß: Fertigungsvereinfachung
- C. Beschreibung: Einbau gemäß den in AM 23 angegebenen Unterlagen und Beschreibungen.
- D. Durchführung: Nur Hersteller gemäß gültigem Kennblatt Nr. 252
- E. Genehmigung: Entwicklungsbetrieb I-EA8
- F. Arbeitszeit: Kein zusätzlicher Arbeitsaufwand
- G. Material: siehe AM 23
- H. Werkzeuge: Sonderwerkzeuge nicht erforderlich
- I. Gewichte und Schwerpunktlage: Keine Auswirkung
- J. Bezug: AM 23
- K. Betr. Handbücher: Keine
- L. Ausgabe: TM nur ausgeben an: FE 202  
Hersteller  
LBA



*J. J. J.*  
15. Jan. 1974

Datum 7/73  
Revision

Nr. PHOEBUS -  
Seite



**MESSERSCHMITT-BÖLKOW**  
GESSELLSCHAFT MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG  
MÜNCHEN-OTTOBERN

# Anderungsmittellung

AM 15 120 - 23

Blatt 1

Blattzahl 1

Gerät-Nr.

L - 252

Dringlichkeit

ab Werk-Nr 954

Lfd. Nr.	Sach-Nr., Benennung	Änd. Zust. alt neu	Beschreibung Grund	Veranlaßt durch	Auswirk.
1	15120-1105.03 Leiste	- a	Bei nebenstehenden Teilen darf wahlweise, um die Verarbeitung zu vereinfachen, das vorgeschriebene Balsanolz durch PVC-Hartschaum Conticell 60 ersetzt werden.	FE 202	A
2	15120-1105.04 Leiste	- a			
3	15120-1105.07 Keil	- a	Für die Vorbereitung der Conticellplatten gilt die Vorschrift 15 120 - 5.		
4	15120-1105.10 Endkern	- a	Notwendige Stöße sind mit Schnitwinkel 75° auszuführen. Planschliff der Platten mit Zylinderschleifmaschine wird empfohlen.		
5	15120-1105.11 Endteil	- a			
6	15120-1106.01 Keil	- a	Die Innenlamine der Schalen müssen auf der perforierten Schutzfolie vorlaminiert werden (Harzgewicht = Glasgewicht).		
7	15120-1106.04 Endkern	- a	Weitere Verarbeitung nach Vorschrift 15 120 - 2.		
8	15120-1106.05 Endteil	- a	Temperatur wie Zeichnungsangabe.		
9	15120-1202.01 Keil	- a	Die ausgegebenen Zeichnungsunterlagen sind handschriftlich zu ändern.		
10	15120-1202.04 Endkern	- a			
11	15120-1202.05 Endteil	- a			
12	15120-1203.04 Keil	- a			
13	15120-1203.07 Endkern	- a			
14	15120-1203.08 Endteil	- a			
15	15120-1403.01 Kern	- a			
16	15120-1421.01 Kern	- a			
17	15120-1404.01 Kern	- a			
18	15120-1422.01 Kern	- a			
19	15120-2306.01 Kern	- a			
20	15120-2360.02 Kern	- a			



15. Jan. 1974

Bearbeitet	21.11.72	Nägele	FE 202	Verteiler FE 202 H. Seubert H. Lindner	LBA
Geprüft	21.11.72	Nägele	FE 202		
Norm					
	Datum	Name	Abteilung		

\* AUSWIRKUNG  
 Änderung an:  
 M = Modell u. Rohteil  
 N = nacharbeiten  
 W = Werkzeug und Vorrichtung  
 L = Lehre und Meßzeug  
 Fertige od. angef. Teile  
 Z = zu beschreiben  
 A = aufbrauchen  
 V = verschrotten

Für dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Firma darf es nicht an andere Personen als an Firmenangehörige gegeben werden.