WORK INSTRUCTIONS

1. a) Remove cover behind spar-cut out of the fuselage (only Mini Nimbus HS7 and variants).
   Shorten the gas strut so far until no tension is on the gas strut-arresting cable.

   b) Then remove arresting cable of the gas strut at the forward connection.
   Then the gas strut is without load too.

   Nimbus-2C:

   c) Now remove the gas strut guide tube from the torsional flap drive lever. .
   .

   Mini Nimbus HS7 and type series:

   c) Now remove at the gas strut and arresting cable from the torsional flap drive lever.

2. a) Cut or untie the rubber cable around the torsional flap drive tube and the aft wing suspension tube of the steel frame work.

   b) Turn the torsional flap drive so that the U-shape fitting at the lever can be pulled through the cut-out in the slot of the baggage compartment floor.

   c) Move torsional flap drive sideways to pull it clear from the fuselage.

3. a) Check visually the weld at the lever to the torsional flap drive.
   Reweld if necessary.

   Nimbus-2C:

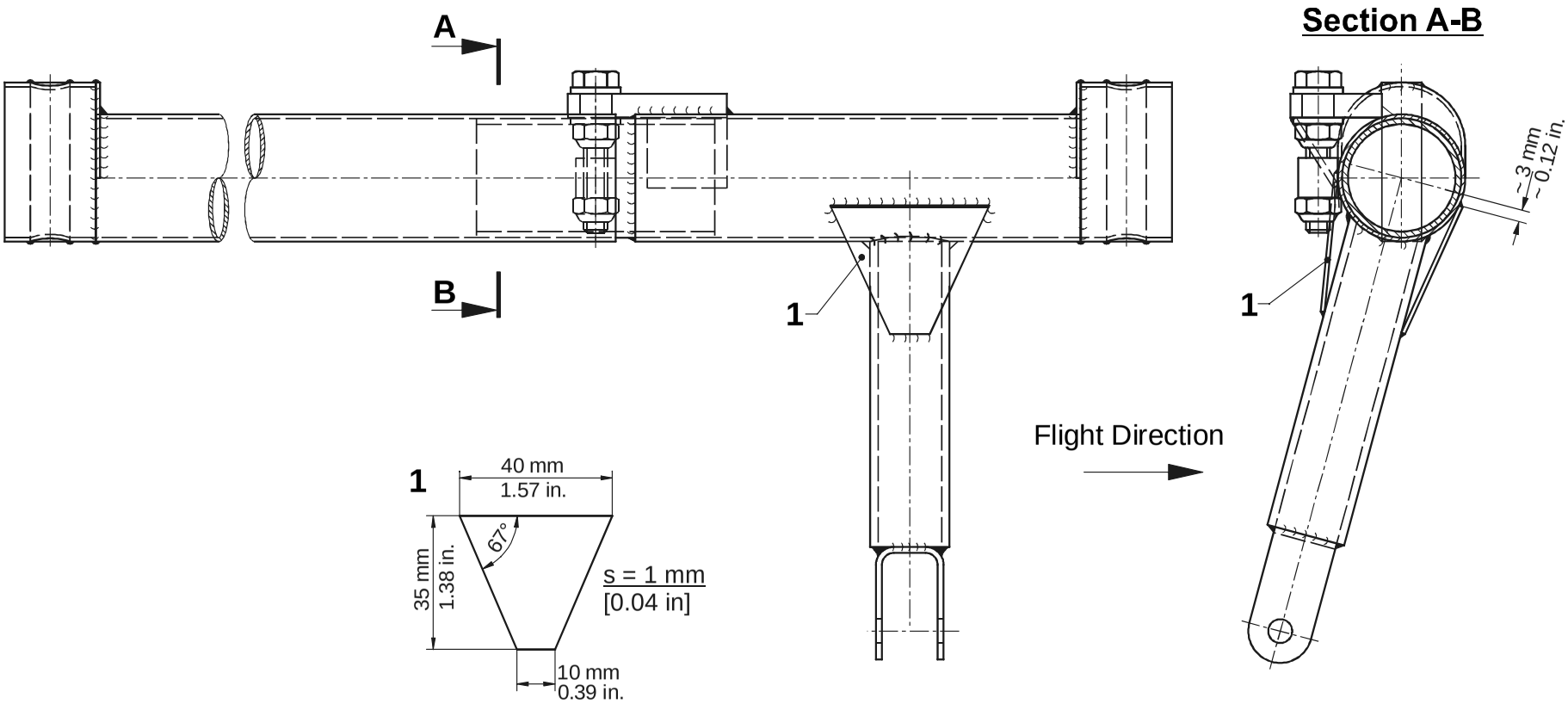
   b) Weld reinforcement plates according to drawing No. 10.065/3, see page 02 of this appendix.

   Mini Nimbus HS7 and type series:

   b) Weld reinforcement plates according to drawing No. HS7-10.083/1, see page 03 of this appendix.

   c) Protect surface against corrosion and paint.

4. Installation of the torsional flap drive, the gas strut (resp. for the Nimbus-2C the gas strut-guide tube) and arresting cable and the fitting of the rubber cable in reverse order, see item 2 and 1.



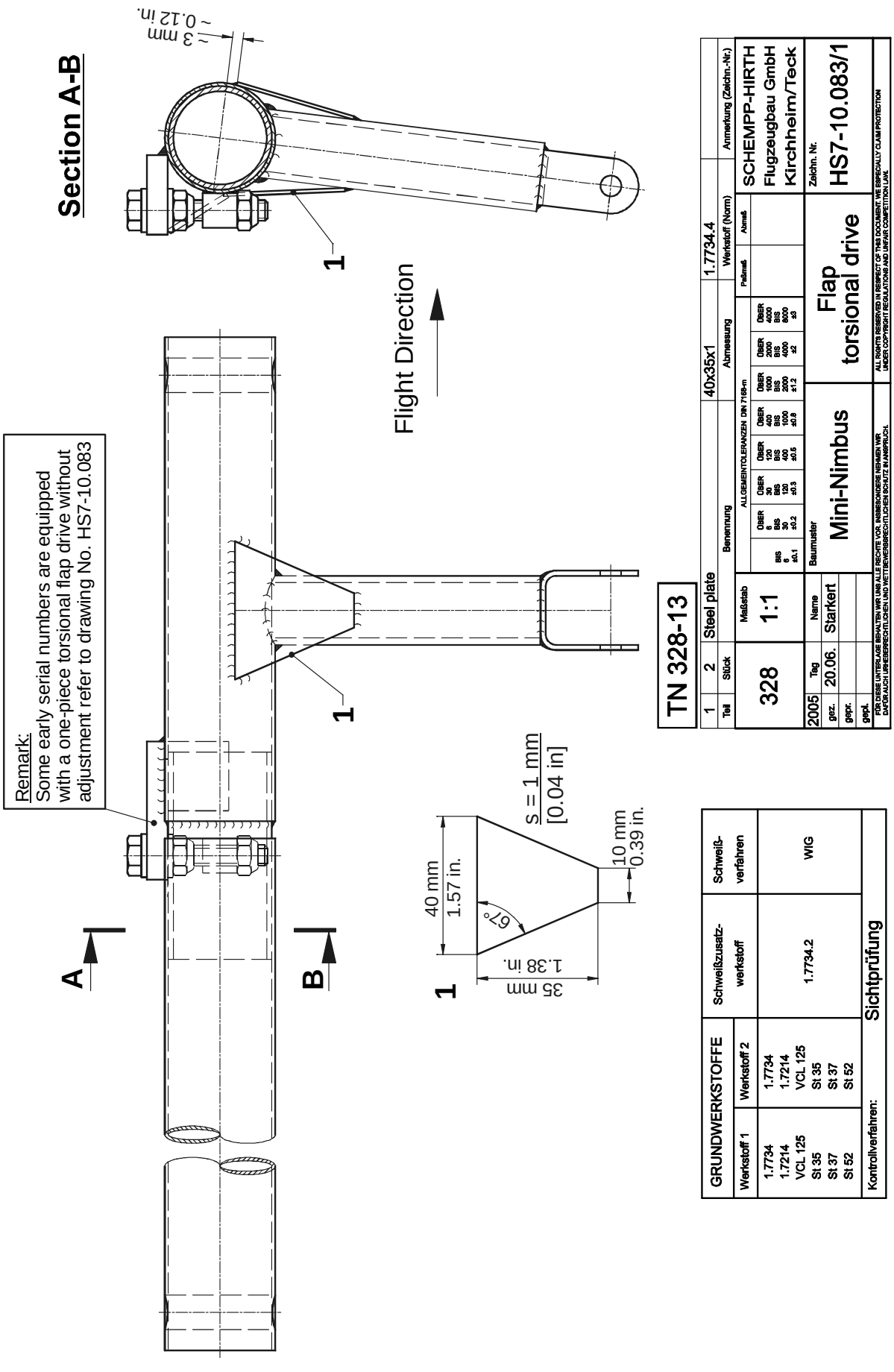
GRUNDWERKSTOFFE		Schweißzusatz-werkstoff	Schweiß-verfahren
Werkstoff 1	Werkstoff 2		
1.7734 1.7214 VCL 125 St 35 St 37 St 52	1.7734 1.7214 VCL 125 St 35 St 37 St 52	1.7734.2	WIG
Kontrollverfahren:	Sichtprüfung		

TN 286-35

1	2	Steel plate	40x35x1	1.7734.4	
Teil	Stück	Benennung	Abmessung	Werkstoff (Norm)	Anmerkung (Zeichn.-Nr.)

286	Maßstab 1:1	ALLGEMEINTOLERANZEN DIN 7168-m								Paßmaß	Abmaß	SCHEMPP-HIRTH Flugzeugbau GmbH Kirchheim/Teck
		BIS 6 ±0.1	ÜBER 6 BIS 30 ±0.2	ÜBER 30 BIS 120 ±0.3	ÜBER 120 BIS 400 ±0.5	ÜBER 400 BIS 1000 ±0.8	ÜBER 1000 BIS 2000 ±1.2	ÜBER 2000 BIS 4000 ±2	ÜBER 4000 BIS 8000 ±3			

2005	Tag	Name	Baumuster		Zeichn. Nr.
gez.	20.06.	Poetzsch	Nimbus-2C	Flap torsional drive	HS5-10.065/3
gepr.					
gepl.					


Section A-B
~ 3 mm
~ 0.12 in.
1
Flight Direction
Remark:
Some early serial numbers are equipped with a one-piece torsional flap drive without adjustment refer to drawing No. HS7-10.083
A
B
1
40 mm
1.57 in.
67°
35 mm
1.38 in.
s = 1 mm
[0.04 in]
10 mm
0.39 in.
TN 328-13
1 2 Steel plate 40x35x1 1.7734.4
Teil Stück Benennung Abmessung Werkstoff (Norm) Anmerkung (Zeichn.-Nr.)
328
Maßstab 1:1
ALLGEMEINTOLERANZEN DIN 7168-m
Baumuster Mini-Nimbus
Flap torsional drive
SCHEMPP-HIRTH Flugzeugbau GmbH Kirchheim/Teck
Zeichn. Nr. HS7-10.083/1
2005 Tag Name
gez. 20.06. Starkert
gepr.
gepl.
DIESE UNTERLAGE BEHALTEN WIR UNS ALLE RECHTE VOR. INSBESONDERE NEHMEN WIR DAVOR AUCH URHEBERRECHTLICHEN UND WETTBEWERBSRECHTLICHEN SCHUTZ IN ANSPRUCH.
ALL RIGHTS RESERVED IN RESPECT OF THIS DOCUMENT. WE ESPECIALLY CLAIM PROTECTION UNDER COPYRIGHT REGULATIONS AND UNFAIR COMPETITION LAW.
GRUNDWERKSTOFFE
Werkstoff 1 / Werkstoff 2
1.7734 / 1.7734
1.7214 / 1.7214
VCL 125 / VCL 125
St 35 / St 35
St 37 / St 37
St 52 / St 52
Schweißzusatzwerkstoff 1.7734.2
Schweißverfahren WIG
Kontrollverfahren: Sichtprüfung