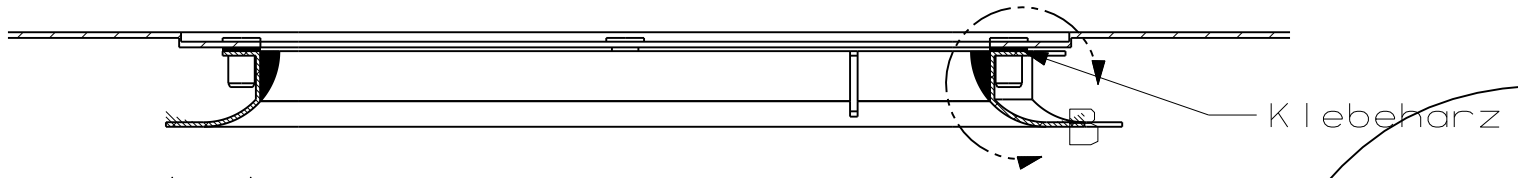
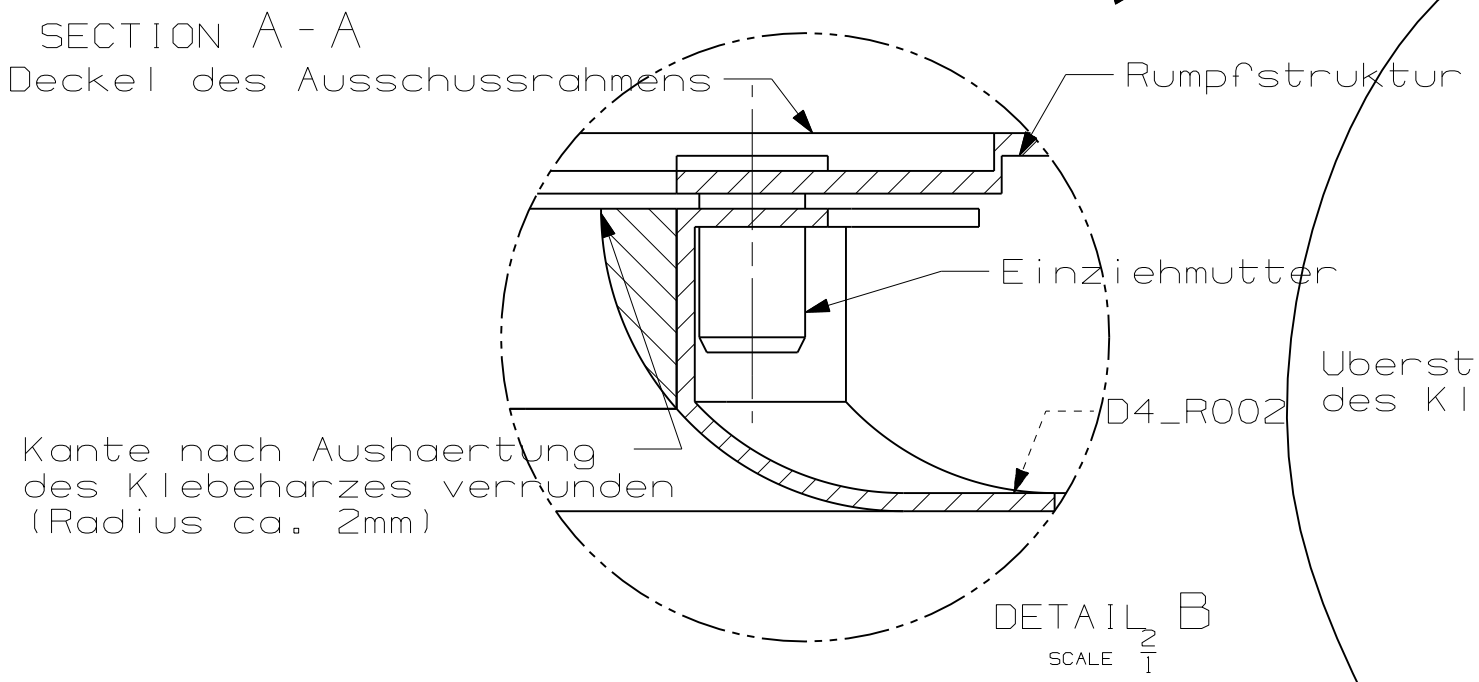
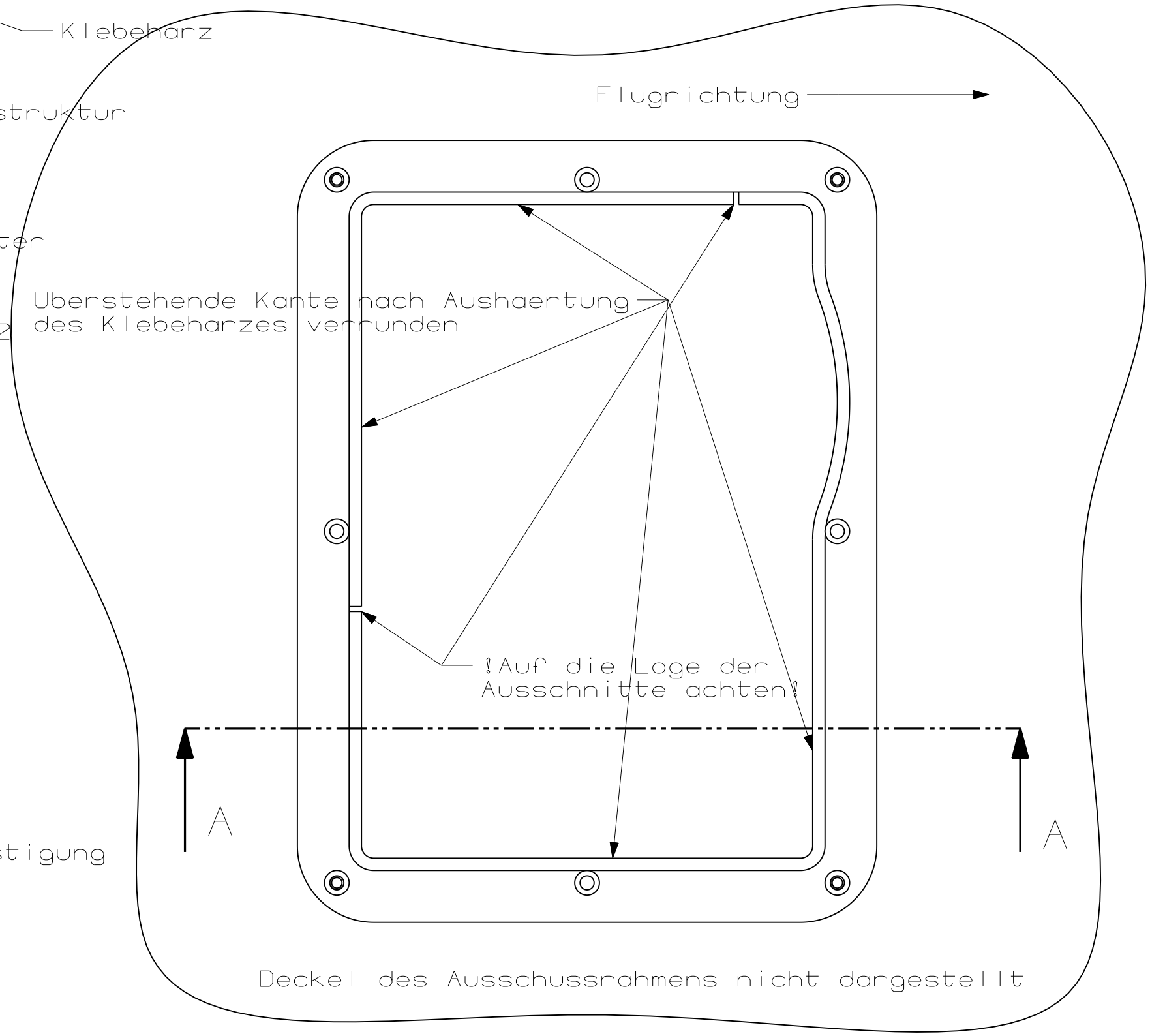
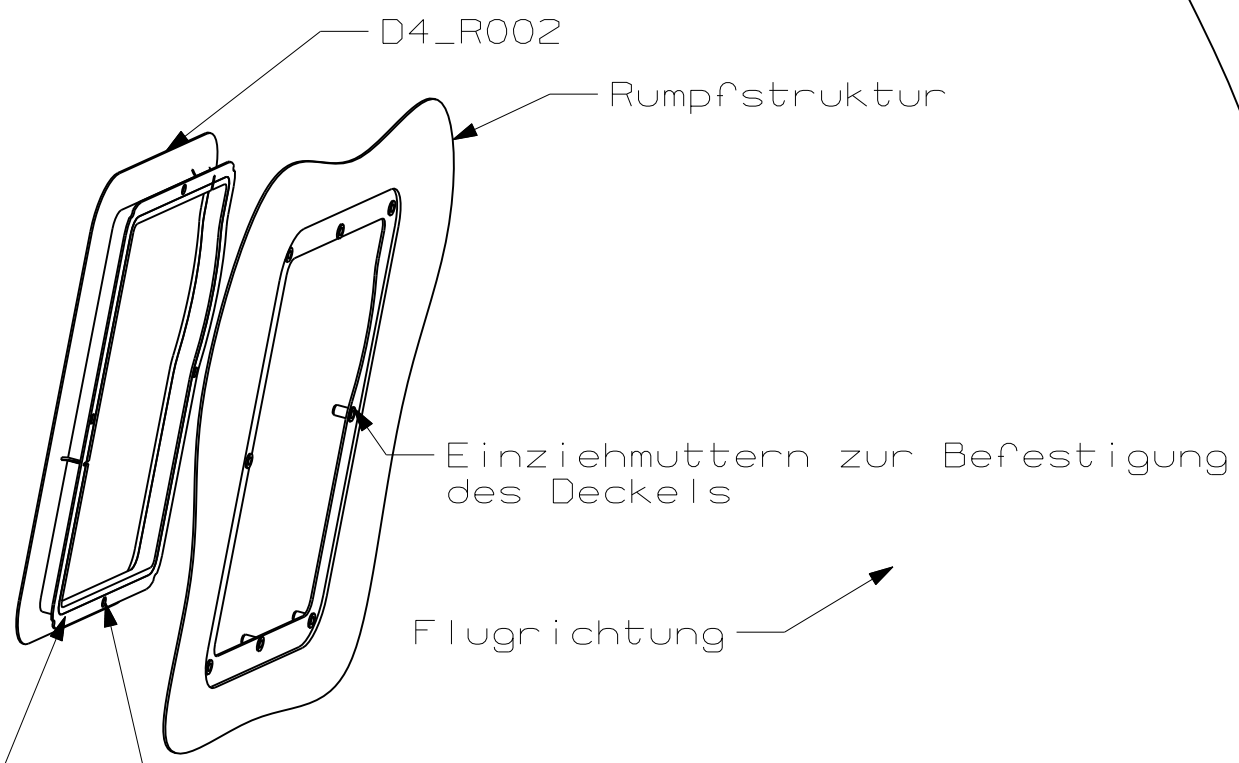


SECTION A - A



DETAIL B
SCALE 2/1





Alle Loecher verbohrt durch die Einziehmuttern
fuer den Deckel der Ausschussoeffnung.
Mit Bohrer Ø3 vorbohren und ausserhalb vom
Rumpf auf Ø8 aufbohren

Klebeflaechen am Rahmen und am Rumpf aufrauhen,
mit Harz/Haerter Gemisch (LR285/LH286) vorstreichen,
Ausschussrahmen mit Klebeharz einkleben
(LR285/LH286 eingedickt mit Baumwollflocken
und Aerosil)

DG Flugzeugbau GmbH				Tolerance	Surface	Scale 1:2 (1:5)	Weight
					/		
					Date	Name	Description
				Constr.	04.09.08	Koenen	Einbau Ausschussrahmen D4 BK
				Appr.			
				Norm			
				Tolerances according to Working instruction BA 1 Welding according to Working instruction SA 1			Drawing- number D4_R003
a	Aussparung fuer Rakete ergaenzt	09.09.09	HK				Sheet Sh.
Zust.		Date	Name			Ers. f.:	Ers. d.: