

Gegenstand: Ein- Ausfahrtrieb

Betrifft: DG-400 W.Nr. 4-1 bis 4-188

Vorgang: Bei einer DG-400 fiel der Ein- Ausfahrtrieb durch Versagen des Abtriebsritzels des Spindelmotors infolge Überlastung durch eine defekte Gasfeder aus.

Dringlichkeit: Maßnahme 1+2 sofort
Maßnahme 3+4 innerhalb 90 Tagen

Maßnahmen: 1. Die maximale zulässige Ausfahrzeit wird auf 13 Sekunden eingeschränkt, um zu schwache Gasfedern rechtzeitig austauschen zu können. Dazu sind folgende Handbuchseiten auszutauschen:

Flughandbuch S.29	neue Ausgabe Febr. 1987
Wartungshandbuch S.33	" " " "
" Diagramm 7	" " " "

2. Die Ausfahrzeit ist zu überprüfen.

3. Sofern die 13 Sekunden Ausfahrzeit überschritten werden, ist die Gasfeder auszutauschen. Austausch type 10-02-250-600/1200 N, zu beziehen durch Fa. Glaser-Dirks. Durchführung des Austausches siehe Wartungshandbuch Seite 41.

4. Umbau des Spindelantriebes. Die Zwischenplatte zwischen dem Spindelmotor und dem Getriebe muß ausgetauscht werden, um ein engeres Zahnflankenspiel zwischen Abtriebsritzel und Getriebe zu erreichen. Durchführung des Austausches siehe beiliegende Arbeitsanweisung 1/10/86.

Hinweise: Die Maßnahmen 1+2 können vom Halter selbst durchgeführt werden. Die Maßnahmen 3+4 sind von einem luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung durchzuführen. Die Maßnahmen 1+3+4 sind unter Angabe von TM 826/18 in den Betriebsaufzeichnungen einzutragen.

Sachbearbeiter

Bruchsal 4
10.03.1987

LBA anerkannt

W. Dirks

Dipl.-Ing. W. Dirks

U. Schil
Musterprüfer

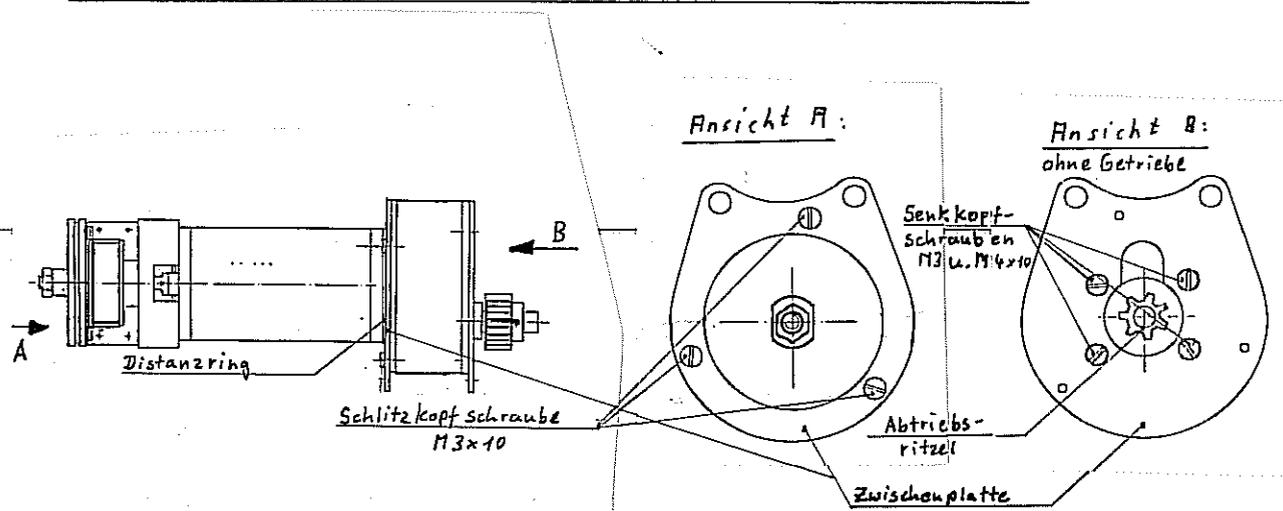
10. April 1987



Skow

Arbeitsanweisung zum Umbau des Spindeltriebsa.) Getriebemotor ausbauen

1. Triebwerk ausfahren bis in Endstellung, Gummizug an den vorderen Deckeln entfernen.
Haube abnehmen und zur Sicherung des Triebwerks ein mind. 4 mm dickes Seil vom Propellerkopf bis zum Haubenaufstellbeschlag spannen.
2. Am großen Messingzahnrad (4R12) das Sicherungsblech A 30 DIN 70952 St mit einem Schraubenzieher vorsichtig aufbiegen und die Befestigungsmutter M 30 x 1,5 mit einem Hakenschlüssel 45/50 abschrauben.
3. Zahnrad mit Gummihammer vorsichtig nach oben abtreiben.
4. Beide Befestigungsschrauben M 6 x 50 des Getriebemotors lösen, Getriebemotor abnehmen, Verkabelung demontieren. (Trennstelle liegt auf der Wölbklappenhebelabdeckung an der linken Seite des Motorraums. Zum Abziehen der Stecker muß der Schrumpfschlauch entfernt werden).

b.) Zerlegen des Getriebemotors und Austausch der Zwischenplatte

1. An der Unterseite der Zwischenplatte zwischen Motor und Getriebe werden die 3 Schlitzkopfschrauben (M 3) abgeschraubt und das Getriebe abgenommen.
2. Zuletzt wird die Zwischenplatte vom Motor gelöst, indem die 4 mittleren Senkkopfschrauben (je 2 x M 3 und M 4) abgeschraubt werden. Die alte Zwischenplatte und ein darunter liegender Distanzring werden nicht mehr benötigt.

Hinweis: Sowohl die M 3 Schlitzkopf- als auch die M 3 und M 4 Senkkopfschrauben sind mit Loctite gesichert. Falls sie sich nicht losdrehen lassen, sollte man sie zunächst mit einem starken LötKolben (mind. 100 W) auf mind. 150° C aufheizen.

3. Das freiliegende Abtriebsritzel des Motors ist auf Verschleiß (ausgebrochene Zähne, starke Abnutzung etc.) zu kontrollieren. Im Falle einer Beschädigung kann von Firma Glaser-Dirks im Austausch ein neuer Motor bezogen werden.

