

- Gegenstand : Befestigung des Starterzahnkranzes am Kurbelwellenadapter
- Betroffen : DG-800B alle W.Nr. bis 8-260 mit Ausnahme 8-247 und 8-258
DG-500MB alle W.Nr. bis 5E220B15 mit Ausnahme 5E190B5
- Dringlichkeit : Maßnahme 1: Bei jeder täglichen Kontrolle, bis Maßnahme 2 durchgeführt wurde.
Maßnahme 2: Sobald Hinweise bestehen, das die Schraubverbindung zwischen Starterzahnkranz und Kurbelwellenadapter beschädigt ist (wenn z.B. ein abgerissener Senkkopfschraubenkopf im Motorraum gefunden wird), spätestens aber bis zum 31.12.2004

- Vorgang : In einigen Fällen war es dazu gekommen, dass Schrauben der Verbindung zwischen Starterzahnkranz und dem Adapter der Riemenscheibe gebrochen waren. Die abgescherten Schraubenköpfe der Senkkopfschrauben (s. Foto) wurden im Motorraum entdeckt. Hiermit wird ein Verfahren beschrieben, mit dem unter Verwendung der vorhandenen Bauteile eine dauerhafte Verbindung erzielt werden kann.



12 mm

Abgescherter Schraubenkopf der Starterzahnkranzverschraubung

- Maßnahmen : 1. Inspektion des Motorraums auf eventuelle abgerissene Schraubenköpfe vor bzw. nach jedem Flug. Sollte ein solches Teil gefunden werden, ist ein weiterer Motorbetrieb untersagt, um Folgeschäden zu vermeiden.
2. a) Durchführung der Maßnahmen der Arbeitanweisung Nr.1 zu dieser TM.
b) Sofern aus den Betriebsaufzeichnungen hervorgeht, dass die beschriebenen Arbeiten bereits durchgeführt wurden (gemäß DG Service Information 48/02), so müssen diese nachträglich s. unten geprüft und bescheinigt werden.

- Material : - Arbeitanweisung Nr. 1 zu TM 873/30
- 1 Dose Araldite AV119 (100g)
- Schleifpapier Körnung 60
- 5 Stück Schrauben M6×10 DIN7991-10.9 DAC
- Aceton

Werkzeuge: Diverse + zum Abziehen der kleinen Riemenscheibe
1 Bundbolzen (enthalten im Werkzeugsatz der Fa. SOLO)
1 Abzieher W40 (Zeichnung im Anhang des WHB) mit
1 Schraube M12×90 DIN 933-8.8 zn und
4 Schrauben M5×20 DIN 912-10.9

- Hinweise : Die Durchführung der Maßnahme 2 kann durch einen mit derartigen Arbeiten vertrauten Halter erfolgen, ansonsten sind die Arbeiten beim Hersteller oder von einem LTB durchzuführen.
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahme 2 ist von einem Prüfer Klasse 3 mit entsprechender Berechtigung zu prüfen und in den Betriebsaufzeichnungen zu bescheinigen.

Bruchsal den 9.06.04

LBA – anerkannt



W. Dirks
02 JULI 2004

Bearbeiter:
Dipl. Ing. Wilhelm Dirks

W. Dirks

Zugelassen durch die EASA am 9. Juli 2004
mit Zulassungs-Nr. 2004-7328

Musterprüfer:
Dipl. Ing. Swen Lehner

Swen Lehner