

Titel: Pneumatikkupplung III (2017) - Druckscheibenprüfung	
AG-SB-2018-05-B-DE	Kategorie:
Gültigkeit	
Betroffene Fluggeräte: Alle MTO2017 and alle Calidus/Cavalon mit Rotorkopf III	Betroffene Werknummern: Alle MTO2017 and alle Calidus/Cavalon mit Rotorkopf III
A - Sicherheitskritisch B - Wichtig C - Vorteilhaft	
Auf das angegebene oder nachfolgende Problem wird im Wartungshandbuch Manufacturer Maintenance Manual (MMM) in letztgültiger Ausgabe verwiesen.	Siehe AutoGyro Webseite
<p>Dieses Formular ist eine Reaktion von AutoGyro GmbH auf ein bei Wartungsarbeiten gefundenes Problem, welches eine Eingrenzung oder Korrektur erfordert, bzw. eine Service-Information über Flugzeugmodifikationen. Unterstützung erhalten Sie bei AutoGyro unter Tel.: 49(0)5121 88056-00, oder Email: airworthiness@auto-gyro.com.</p>	





Dokumentationspflicht (Durchführung des Service Buletins)

Die Durchführung dieser Herstellerinformation (Service Bulletin), oder die Entscheidung seiner Ablehnung, muss ordnungsgemäß dokumentiert werden, sofern dies die zuständige Behörde vorschreibt.

Legende der Kategorien

A - Sicherheitskritisch – Nichtbeachtung kann zu Verlust der Flugsicherheit, Verletzungen oder Tod führen
 B - Wichtig – Nichtbeachtung kann zu verminderter Sicherheit, Personen- und/oder anderen Schäden führen
 C - Vorteilhaft – verbessert Betriebsverhalten, Zuverlässigkeit und/oder die Wartbarkeit

Signaturen für die Dokumentengenehmigung

Chief Certification Officer	Chief Technical Officer
 G. Speich Sep 26 2018 6:39 AM <small>This document has been issued according to an approved computer generated signature procedure</small> 	 Otmar Birkner Sep 26 2018 9:33 AM 

Contact & Info: airworthiness@auto-gyro.com www.auto-gyro.com	AutoGyro GmbH Dornierstr. 14 31137 Hildesheim
--	--

Anlass

Es wurde festgestellt, daß die Gewindebohrungen in der ersten Charge der Druckplatte vorne (2) aus der Druckplatte III (2017) nicht ausreichend genug versenkt sind, um die Senkschrauben aufzunehmen, die die Druckscheibe PK11 (1) befestigen. Der Effekt ist, dass die Schrauben nicht in der Lage sind, die Scheibe und die Platte richtig zusammenzuklemmen, was möglicherweise zu Lockerheit, Klappergeräuschen und Verschleiß dieser Verbindung führt.

Dieses Bulletin gibt Anweisungen für die Überprüfung der Kupplung, das Versenken der Gewindebohrungen und den Austausch beschädigter Teile nach Bedarf.

Arbeitsaufwand und Voraussetzungen

Ausführung nur durch eine Organisation oder Einzelperson, die dazu ausgebildet und berechtigt ist!

Geschätzte Zeit, um die Aufgabe als eigenständiges Element abzuschließen:

ca. 4 bis 8 Stunden, abhängig von den Installations- und Dokumentationsanforderungen

(Sonder)werkzeuge und Verbrauchsmaterialien

Es kann ein 45°-Senkwerkzeug erforderlich sein.

Auswirkung auf Gewicht und Balance

Keine Auswirkung

Betroffene Handbücher

Das Betriebshandbuch (POH) sowie das Wartungshandbuch (MMM) von AutoGyro sind nicht betroffen.

Bisherige Modifikationen, die dieses SB beeinflussen

keine

Arbeitsanweisungen (zur Durchführung dieses SB erforderliche Maßnahmen):

Gültig ab 30. August 2018

Vorgehensweise

1. Alle erforderlichen Verkleidungen entfernen, um Zugang zur Kupplungsbaugruppe zu erhalten.
2. Die Pneumatikkupplung gemäß AMM job card 63-11-10 4-1 ausbauen.
3. Die mittlere Schraube, die die Druckplattenbaugruppe (31713 "Mitnehmer Kurbelwelle") hält, gemäß AMM job card 63-11-10 8-1 Teil 4 an der Kupplung entfernen.
4. Die Druckplattenbaugruppe (31713 "Mitnehmer Kurbelwelle montiert") von der Kupplung entfernen und die 4 Senkkopfschrauben (3), mit denen die Reibscheibe (1) an dem Mitnehmer Kurbelwelle vorne (2) befestigt ist, entfernen.
5. Auf Anzeichen einer Drehbewegung der Reibscheibe (1) am Mitnehmer Kurbelwelle vorne (2), und/oder der Langlöcher in der Scheibe (1) prüfen. Bei Beschädigung ersetzen (Artikel 23604).
6. Die komplette Kupplungsbaugruppe auf weitere Schäden überprüfen alle betroffenen Bauteile ersetzen (z.B. 31713 „Mitnehmer Kurbelwelle montiert“).
7. Die Mitnehmer Kurbelwelle vorne (2) prüfen und sicherstellen, dass die Gewindebohrungen (4) mit einer 45°-Senkung bis zu einer Tiefe von 1 mm versenkt sind. Wenn nicht, mit einem geeigneten Senkwerkzeug nacharbeiten.

8. Die Kupplung in umgekehrter Reihenfolge zur Demontage wieder zusammenbauen.
9. Die Kupplung gemäß AMM job card 63-11-10 4-1 an den Motor montieren.
10. Alle zuvor entfernten Verkleidungen wieder anbauen.
11. Mit dem Gyro in einem geeigneten gesicherten Bereich einen Bodenlauftest durchführen, inklusive einer Funktionsprüfung der Pre-Rotatorkupplung.
12. Die Durchführung des SB in der Fliegerakte dokumentieren.

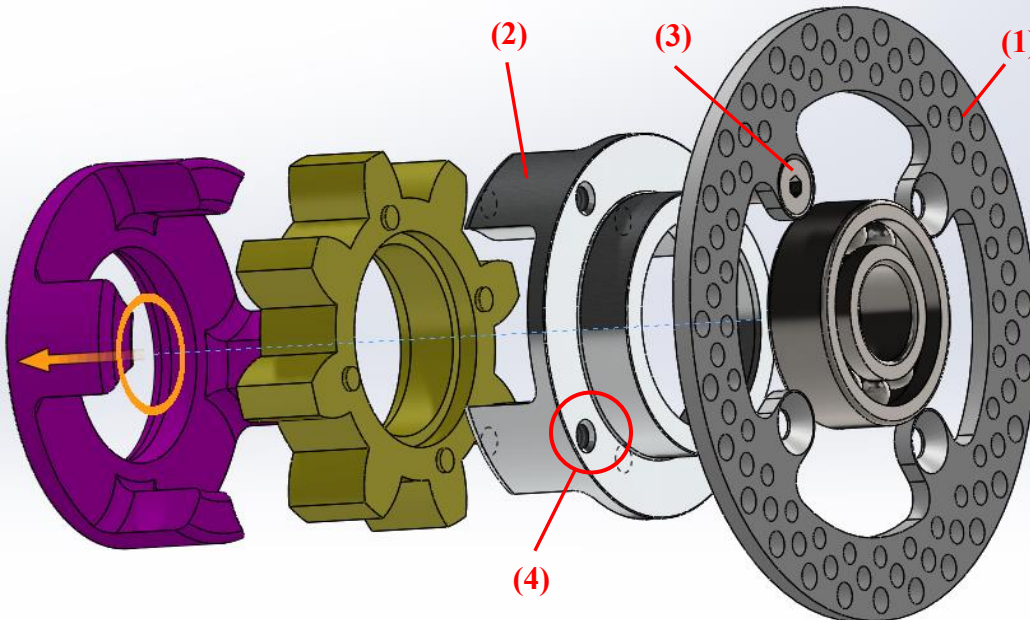


Fig. 1 – Mitnehmer Kurbelwelle montiert (31713)

Teile / Material (erforderliche Artikel zu diesem Service Bulletin):

23604 Reibscheibe PKII (falls erforderlich)
 31713 Mitnehmer Kurbelwelle montiert (falls erforderlich)
 23612 M5x25 (falls erforderlich)

Verbrauchsmaterialien (mit Zukauf-Teilenummer)

Verwendete Verbrauchsmaterialien:

30483 Loctite 243 Blau mittelfest

Austauschbarkeit

nicht betroffen

Teiledisposition

- a) Entsorgungsvorschriften – Normaler Abfall
- b) Umweltgefahren von Teilen, die gefährliche Stoffe enthalten - Keine
- c) Schrottanforderungen (z.B. nicht wiederverwendbare / zerstörte Gegenstände) – nicht anwendbar