

GEGENSTAND : Austausch der Motoraufhängebolzen

BETROFFEN : Muster AVo 68-s „Samburo“ (Geräte-Nr.: 808)
-Alle Werknummern-

Muster AVo 68-v „Samburo“
-Alle Werknummern-

mit Motor Limbach L 2000 E01
und Motor Limbach SL 1700 E1

DRINGLICHKEIT: Bis spätestens 31.12.1998

VORGANG : Bei einem AVo 68 „Samburo“ brachen nach einer Betriebszeit von ca. 1800 Std. beide unteren Motoraufhängebolzen. Aufgrund dieser Tatsache wurde die Konstruktion überarbeitet.

MASSNAHMEN : 1. Kontrolle der Motoraufhängebolzen täglich vor dem ersten Start auf sichere Befestigung mittels Ringschlüssel und durch anheben des Motors.
2. Werden gebrochene Motoraufhängebolzen festgestellt, so sind alle 4 sofort gegen die geänderte Version zu ersetzen.
3. Austausch der Motoraufhängebolzen bis spätestens 31.12.1998.

GEWICHT UND SCHWERPUNKTLAGE: Keine Änderung

MATERIAL : Siehe Zeichnungen und Arbeitsanweisung
AVo 68-02.03.01c' 808-14

HINWEISE : Die Maßnahme kann von einer sachkundigen Person durchgeführt werden, und ist im Bordbuch zu bescheinigen

Unterwössen, den 18.09.1998


(Gerhard Nitsche)

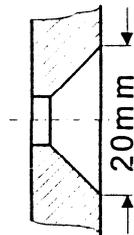
LBA-anerkannt:



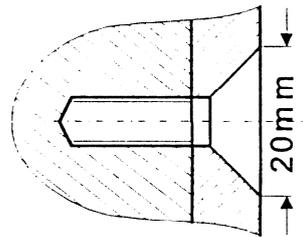
22. Sep. 1998 

- 1.) Für den Umbau gelten die Zeichnungen des AVo 68-v und AVo 68-s
- 2.) Ausbau der alten Motoraufhängebolzen
- 3.) Die 4 Befestigungslöcher, in denen die alten Motoraufhängebolzen saßen, auf $\varnothing 20\text{mm}$ aufsenken (siehe Skizze).

obere Befestigung



untere Befestigung



- 3.) Einbau der oberen Motoraufhängebolzen (siehe Anlage 1) ohne die vorher verwendeten Polyamidscheiben.
Anzugsmoment für das Gewinde M 12 x 1,5 **45 N/m**.

Wichtig!

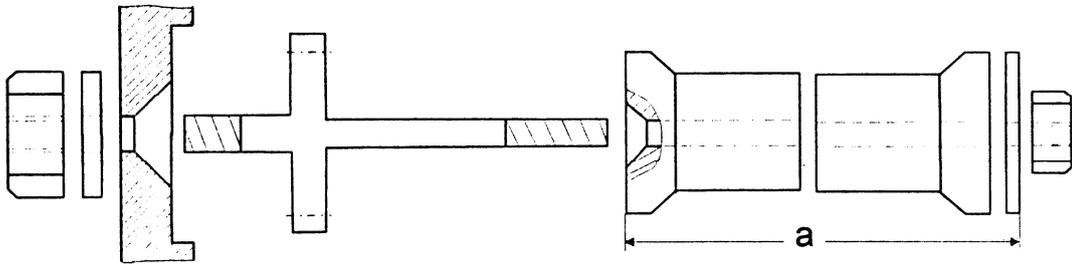
Der Untergrund muß sauber sein!

- 4.) Auf die Gewinde M12x1,5 der unteren Motoraufhängebolzen etwas Loctite 222 geben, und diese ohne die vorher verwendeten Polyamidscheiben einbauen (siehe Anlage 1).
Anzugsmoment für das Gewinde M 12 x 1,5 **45 N/m**.
- 5.) Auf die 4 Motoraufhängebolzen die Gummielemente mit der Phase zum Motor schieben.
- 6.) Motor auf den Motorträger schieben.
- 7.) Die Gummielemente ohne Phase auf die Motoraufhängebolzen schieben
- 8.) Anschließend mit Beilagscheibe und Mutter festziehen (siehe Anlage).
- 9.) Motor anschließen
- 10.) Im Bordbuch von einem Prüfer bescheinigen lassen.

Unterwössen, den 18.09.1998

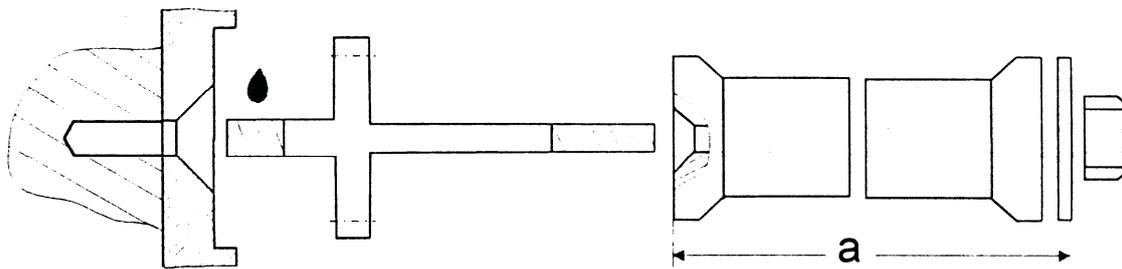
G. Nitsche
(Gerhard Nitsche)

Obere Motoraufhängung



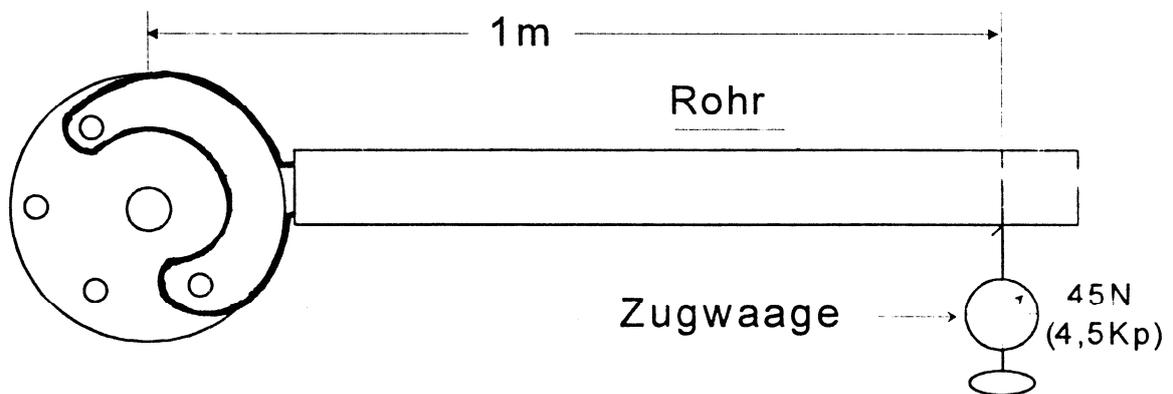
a = 70 mm

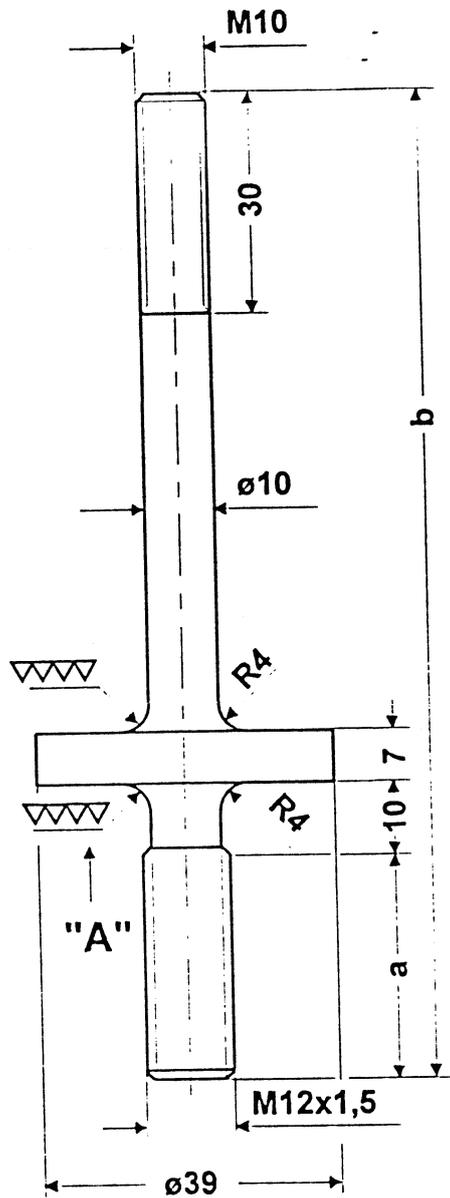
Untere Motoraufhängung



a = 70 mm

Festziehen der unteren Motoraufhängebolzen

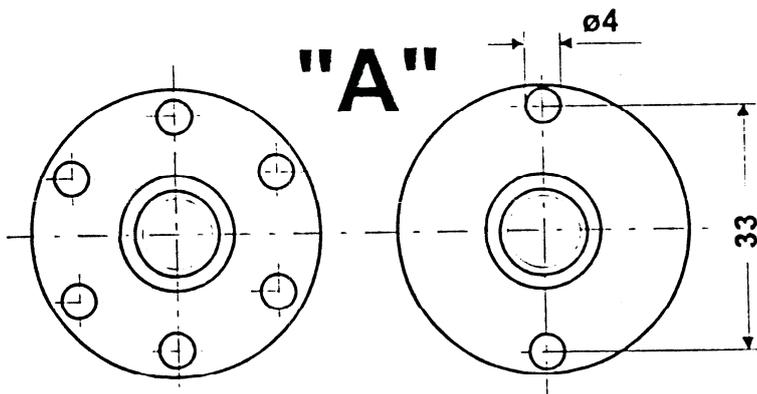




Werkstoff: 1.6582
34 CrNiMo 6
(VCN 150)

Freimaßtoleranz: $\pm 0,1$

	Form A	Form B
a	30	20
b	132	122



Form B

Form A

sämtliche Gewinde gerollt !

Sollmaß für M10 $\varnothing 9,05 \pm 0,02$

Sollmaß für M12x1,5 $\varnothing 11,05 \pm 0,02$

Änderungen:

Index	lfd.Nr.	Änd.Dat.	Bemerkungen
a	32	14.10.75	gültig ab WNr. 002
b		01.06.87	gültig ab WNr. 002
c	85	18.09.98	gültig ab WNr. 002

Gerhard Nitsche

Luftfahrttechnischer Betrieb

Maßstab	Gezeichnet	18.09.98	Nitsche
1:1	Geprüft	03.12.98	<i>[Signature]</i>
	Gesehen		

Motoraufhängebolzen Form A u. B

AVo 68-02.03.01"c"

Inhaltsliste zur TM 808 - 14 (ersetzen der Motoraufhängebolzen)

- 2 obere Motorträgeraufhängebolzen
- 2 untere Motorträgeraufhängebolzen
- 2 Beilagscheiben M 12 DIN 125 A
- 4 Beilagscheiben M 10 DIN 9021
- 2 Metallstopmutter M12x1,5 DIN 980V
- 4 Metallstopmutter M10 DIN 980 V
- 4 Motorträgergummi mit Phase
- 4 Motorträgergummi ohne Phase
- 1 Gelenkstirnlochschlüssel
- 1 Arbeitsanweisung
- 1 Technische Mitteilung TM 808-14