



Eicheltdorfer GmbH Flugzeugbau

HafenstraÙe 6, 96052 Bamberg

LBA-Nr.: II-B14

EASA AP.146

☎ 0951- 61413 Fax: 0951- 67772

www.flugzeug-eicheldorfer.de

info@flugzeug-eicheldorfer.de

**Technische
Mitteilung**

Nr. 329-014

Technical note No. 329-014

Gegenstand: subject:	senkrechte Bremsklappenantriebswelle im Rumpf vertical airbrake steering tube in the fuselage
Betroffen: affected:	alle mistral-c (Kennblatt-Nummer 329) all mistral-c (german type-certificate-no. 329)
Grund: reason:	Bei einigen Flugzeugen des Typs wurden Risse an den Biegeradien am Haltebeschlag für die l'Hotellierkugelhöpfung festgestellt, da die Biegeradien zu klein sind. Bei zwei Flugzeugen ist der Beschlag im Bereich des Kugelhöpfung gebrochen. Bei einem Flugzeug ist die untere Halterung der Welle von der Rumpfschale abgerissen. on several mistral-c cracks on the attachment of the l'Hotellier-head occurred. on two gliders of this type the attachment broke in the area of the l'Hotellier-head. on one glider of this type the lower attachment of the steering-tube broke away from the fuselage.
Dringlichkeit: urgency:	MaÙnahme 1: Innerhalb der nächsten 10 Betriebsstunden action 1: Within next 10 operating hours MaÙnahme 2: Innerhalb von 10 Betriebsstunden (siehe MaÙnahmen) oder Dez. 2006 action 2: Within next 10 operating hours (see actions) or December 2006 MaÙnahme 3: Innerhalb der nächsten 10 Betriebsstunden action 3: Within next 10 operating hours MaÙnahme 4: Innerhalb von 10 Betriebsstunden (siehe MaÙnahmen) oder Dez. 2006 action 4: Within next 10 operating hours (see actions) or December 2006
MaÙnahmen: actions:	1. Kontrolle des Beschlages auf Risse im angegebenen Bereich. Werden Beschädigungen festgestellt, ist gem. MaÙnahme 2 zu verfahren. visual check of the attachment for cracks. If damage is detected proceed according to action 2. 2. Verstärkung des Beschlages gem. Arbeitsanweisung und Lackierung der Antriebswelle. reinforcement of the attachment according to appendix and coating of the steering-tube. 3. Prüfung der unteren Halterung der Welle auf Festsitz an der Rumpfschale. Bei Beschädigungen ist gem. MaÙnahme 4 zu verfahren. check of the lower attachment of the steering-tube in the fuselage. If damage is detected proceed according to action 4. 4. Verstärkung der Befestigung des unteren Haltebeschlages der Welle gem. Arbeitsanweisung. reinforcement of the lower attachment of the steering-tube according to appendix.
Material: material:	Siehe Arbeitsanweisung zu dieser Technischen Mitteilung. see appendix of this technical note.
Gewicht und Schwerpunktage: weight and center of balance:	Einfluss vernachlässigbar. influence negligible.
Hinweise: remarks:	Die Kontrollen können von einer sachkundigen Person durchgeführt werden. Schweißarbeiten sind von einem Flugzeugschweißer mit gültiger Berechtigung durchzuführen. Durchgeführte MaÙnahmen sind von freigabeberechtigtem Personal mit entsprechender Berechtigung im Bordbuch zu bescheinigen. The visual checks may be accomplished by a skilled person. Welding works have to be done by a person with an aircraft-welding-licence. Actions done have to be entered in the log book.

Bamberg, den 07.02.2006

Eicheltdorfer GmbH Flugzeugbau
96052 Bamberg LTB II B-14

LBA- anerkannt

13. FEB 2006



The translation into English has been done by best knowledge and judgement.



Eichelstöcker GmbH Flugzeugbau

Hafenstraße 6, 96052 Bamberg

LBA-Nr.: II-B14

EASA AP.146

☎ 0951- 61413 Fax: 0951- 67772

www.flugzeug-eichelsdoerfer.de

info@flugzeug-eichelsdoerfer.de

**Technische
Mitteilung**

Nr. 329-014

Technical note No. 329-014

Arbeitsanweisung zur TM Nr. 329-014

Gegenstand: subject:	senkrechte Bremsklappenantriebswelle im Rumpf vertical airbrake steering tube in the fuselage
Maßnahme 1:	Kontrolle der Bremsklappenwelle auf Risse und Brüche im Bereich der Versteifungen an den Halteblechen der l'Hotellierkugelhöfe. Risse treten längs der Abkantungen auf. Hierbei ist auch die TM 329-011 „Einhalten der Biegeradien“ gem. LN 9003 zu beachten.
Maßnahme 2:	<ol style="list-style-type: none">1. Ausbau der Bremsklappenwelle.2. Ausbau der l'Hotellierkugelhöfe.3. Entfernen der Oberflächenbeschichtung im Schweißbereich.4. Einpassen des Versteifungsbleches auf die Innenseite des Blechwinkels (Material Stahlblech 1.7734.4 oder 1.7214.4, 1,5 mm stark). Siehe Bilder unten.5. Verschweißen des Verstärkungsbleches an den Außenkanten (Schweißverfahren: WIG, Zusatzwerkstoff: 1.7734.2); die Kante entlang dem Radius auf der waagerechten Fläche wird nicht verschweißt.6. Bei Rissen an den Biegekanten sind diese mit dem gleichen Verfahren überzuschweißen.7. Bohrung für den l'Hotellierkugelhkopf im Versteifungsblech anbringen (von oben durch die bestehende Bohrung).8. Steuerwelle reinigen, grundieren und lackieren.9. l'Hotellierkugelhhöfe montieren, dabei die Stoppmuttern erneuern.10. Einbau und Anschließen der Welle.11. Funktionsprüfung (obwohl sich die Position der l'Hotellierkugelhhöfe nicht geändert hat, wird eine Prüfung der Bremsklappenausschläge und der -Verriegelung empfohlen).
Maßnahme 3:	Prüfung der unteren Halterung der Bremsklappensteuerwelle auf Festsitz an der Schale durch Belastung in und gegen die Flugrichtung.
Maßnahme 4:	<ol style="list-style-type: none">1. Ausbau der Bremsklappenwelle.2. Ausbau des Gelenkkopfes.3. Anschleifen des Halteklotzes und der Rumpfschale um den Halteklotz (ca. 10 cm).4. Beidseitig 3 Lagen Glasgewebe Qual. 92125 auflaminieren (ca. 8 X 8 cm, Harz: Glycidäther 162 mit Härter 113: Folgeprodukte von Epikote 162 u. Laromin C260).5. Tempern (15 Stunden bei 50 bis 55 °C)6. Verputzen der überstehenden Kanten des Glasgewebes am Halteklotz.7. Einbau des Gelenkkopfes (Masseleitung nicht vergessen).8. Einbau und Anschließen der Welle.9. Funktionsprüfung (obwohl sich die Position der l'Hotellierkugelhhöfe nicht geändert hat, wird eine Prüfung der Bremsklappenausschläge und der -Verriegelung empfohlen).