

SERVICE INFORMATION NO. SI 42-059

NOTE: SI's are used only:
1) To distribute information from DAI to our customers.
2) To distribute applicable information / documents from our suppliers to our customers with additional information.
Typically there is no revision service for SI's. Each new information or change of that will be send along with a new SI.

I. TECHNICAL DETAILS

1.1 Airplanes affected:

All DA 42 equipped with Thielert TAE 125-01 engine.

1.2 Subject:

Thielert TAE Service Bulletin TM TAE 125-0017 Piston Cooling Nozzle Inspection, Rev. 1
ATA-Code: 72-00

1.3 Reason:

Thielert Aircraft Engines has issued the Service Bulletin TM TAE 125-0017 concerning the inspection of the piston cooling nozzle.

1.4 Information:

For detailed technical information see the mentioned Thielert document which is applicable without any further additions or restrictions.

II. OTHERS

The Service Bulletin TM TAE 125-0017 "Piston Cooling Nozzle Inspection", Rev. 1 is attached to this SI.

In case of doubt contact Thielert Aircraft Engines GmbH or Diamond Aircraft Industries GmbH.

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum: TM TAE 125-0017, Revision 1 / 21.12.2007
Service Bulletin No. / Date TM TAE 125-0017, Revision 1 / December 21, 2007

Betrifft: Kolbenkühl Düsen
Subject: Piston Cooling Nozzles

Betroffenes Luftfahrtgerät: TAE 125-01
Type affected: TAE 125-01

Betroffene Geräte-Nr.: All
Models affected: All

Einstufung: Kategorie 1 – Sicherheit
Compliance: Category 1 – Safety

Dringlichkeit: Maßnahmen sind innerhalb der nächsten 100 Flugstunden oder nach 6 Monaten oder mit der nächsten Inspektion durchzuführen; maßgebend ist das ersteintreffende Ereignis.
Wenn keine abgebrochenen Kolbenkühl Düsen gefunden werden, diese Inspektion bei jeder 100 Stunden Wartung durchführen.

Accomplishment: *Measures have to be performed within the next 100 flight hours or 6 months or with the next maintenance; whichever occurs first. In case that no piston cooling nozzle is found, repeat this inspection at every 100 hour maintenance.*

Grund: Seit 2003 hat Thielert Aircraft Engines GmbH mehr als 1700 Flugmotoren für zivile Installationen verkauft. In der Zwischenzeit hat die Flottenlaufzeit 700 000 Flugstunden überschritten. Im Laufe der vergangenen 4 Jahre wurden 10 Fälle von gebrochenen Kolbenkühl Düsen gemeldet. Dieser Fehler kann, muss aber nicht, zu einem In-Flight Shut Down führen.

Reason: *Since 2003 Thielert Aircraft Engines GmbH has sold more than 1700 aircraft engines installed in civil aircrafts. In between the fleet operation time passed 700,000 flight hours. Over the last four years there were 10 cases of failed piston cooling nozzles reported. This failure mode may result in an In-Flight Shut Down, but not in all cases.*

Maßnahmen: Inspektion des Motors.

1. Das Motoröl ablassen.
2. Das abgelassene Motoröl nach abgebrochenen Kolbenkühl Düsen durchsuchen. Siehe Bild 3.
3. Wenn eine abgebrochene Kolbenkühl Düse gefunden wird, Thielert Aircraft Engines GmbH kontaktieren.
4. Den Anschluss der Blow-by Leitung am Vorabscheider lösen. Siehe Bild 1.

■ **ACHTUNG:** Beim Lösen oder Anziehen von Anschlüssen an einem Doppelnippel, muss immer am Doppelnippel gegen gehalten werden.

5. Die Schrauben und Scheiben des Vorabscheiders demontieren. Siehe Bild 2.

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum:
Service Bulletin No. / Date

TM TAE 125-0017, Revision 1 / 21.12.2007

TM TAE 125-0017, Revision 1 / December 21, 2007

6. Den Vorabscheider abnehmen. Siehe Bild 2.
 - **ACHTUNG:** Sicherstellen, dass keine Fremdkörper in die Ölwanne gelangen!
 7. Die Reste der Dichtmasse von der Ölwanne und des Vorscheiders entfernen.
 - **ACHTUNG:** Sicherstellen, dass keine Reste der Dichtmasse in die Ölwanne fallen!
 8. Durch die Öffnung mit einem flexiblen Magneten nach abgebrochenen Kolbenkühlösen suchen. Siehe Bild 3.
 - **ACHTUNG:** Sicherstellen, dass der ganze Ölsumpf abgesucht wird!
 9. Wenn eine abgebrochene Kolbenkühlöse gefunden wird, Thielert Aircraft Engines GmbH kontaktieren.
 10. Die Dichtflächen des Vorabscheiders und der Ölwanne ölfrei machen.
 11. Die Dichtfläche der Ölwanne mit Dichtmasse versehen.
 12. Den Vorabscheider mit seinen Schrauben und Scheiben an die Ölwanne montieren.

Anzugsmoment:
10 Nm
 13. Die Blow-by Leitung wieder an den Vorabscheider anschließen.

Anzugsmoment:
45 Nm

 - **ACHTUNG:** Beim Lösen oder Anziehen von Anschlüssen an einem Doppelnippel, muss immer am Doppelnippel gegen gehalten werden.
 14. Das Motoröl gemäß dem aktuellen Operation & Maintenance Manual OM-02-01 auffüllen.
 15. Einen Testlauf gemäß dem aktuellen Operation & Maintenance Manual OM-02-01 durchführen.
 16. Eine Sichtkontrolle durchführen und nach Leckagen suchen.
- Measures:*
- Inspection of the engine.*
1. Drain the engine oil.
 2. Check the drained engine oil for broken piston cooling nozzles. See Fig. 3.
 3. Contact Thielert Aircraft Engines GmbH, if you detect a broken piston cooling nozzle.

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum:
Service Bulletin No. / Date

TM TAE 125-0017, Revision 1 / 21.12.2007

TM TAE 125-0017, Revision 1 / December 21, 2007

4. Detach the blow-by line at the pre-separator. See Fig. 1.
 - **CAUTION:** Whenever loosening or tightening connections fitted with a twin nipple, always hold the twin nipple steady.
5. Remove the bolts and washers of the pre-separator. See Fig. 2.
6. Remove the pre-separator. See Fig. 2.
 - **CAUTION:** Ensure that no foreign objects can drop into the oil pan!
7. Remove the sealant residue at the oil pan and the pre-separator.
 - **CAUTION:** Ensure that no sealant residue can drop into the oil pan!
8. Search for broken piston cooling nozzles through the opening using a flexible magnet. See Fig. 3.
 - **CAUTION:** Ensure that you search through the complete oil sump!
9. Contact Thielert Aircraft Engines GmbH, if you detect a broken piston cooling nozzle.
10. Make the sealing surfaces of the oil pan and the pre-separator oil-free.
11. Apply sealant to the sealing surface of the oil pan.
12. Attach the pre-separator with its bolts and washers to the oil pan.
Tightening torque:
10 Nm
13. Attach the blow-by line to the pre-separator.
Tightening torque:
45 Nm
 - **CAUTION:** Whenever loosening or tightening connections fitted with a twin nipple, always hold the twin nipple steady.
14. Refill the engine oil in accordance with the current Operation & Maintenance Manual OM-02-01.
15. Carry out a ground run in accordance with the current Operation & Maintenance Manual OM-02-01.
16. Carry out a visual inspection and check for leaks.

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum: TM TAE 125-0017, Revision 1 / 21.12.2007

Service Bulletin No. / Date TM TAE 125-0017, Revision 1 / December 21, 2007

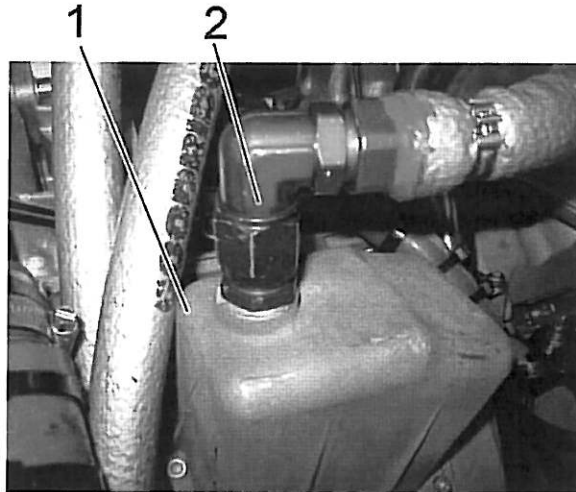


Bild 1 / Fig. 1

- 1 Vorabscheider /
Pre-Separator
- 2 Blow-by Leitung /
Blow-by Line

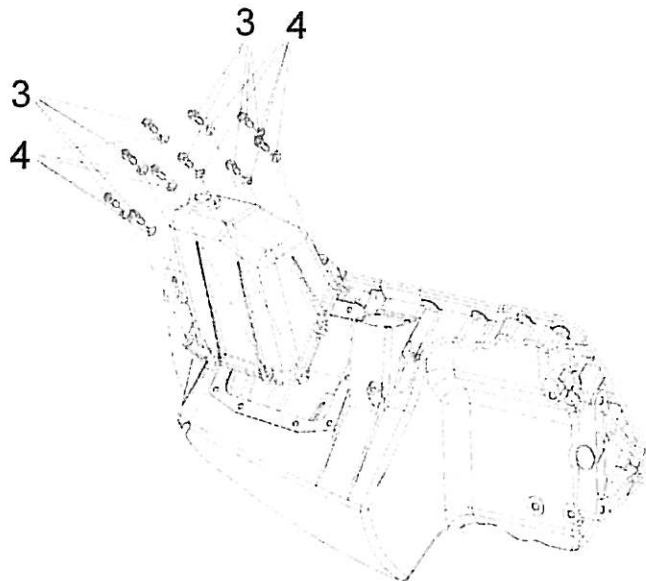


Bild 2 / Fig. 2

- 3 Schraube /
Bolt
- 4 Scheibe /
Washer

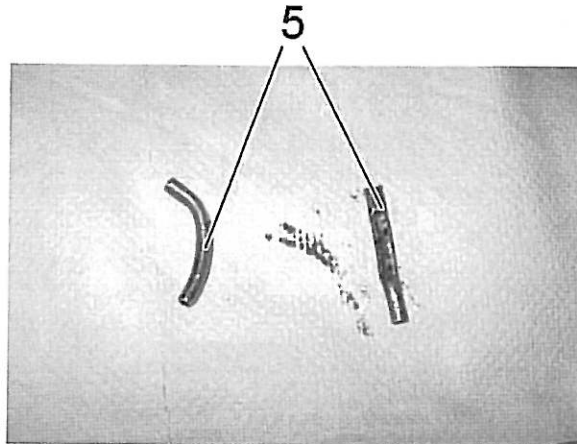
Technische Mitteilung / Service BulletinTechnische Mitteilung Nr. / Datum:
Service Bulletin No. / DateTM TAE 125-0017, Revision 1 / 21.12.2007
TM TAE 125-0017, Revision 1 / December 21, 2007

Bild 3 / Fig. 3

5 Gebrochene Ölspritzdüsen /
Broken Piston Cooling Nozzles

Hinweise: Die in dieser Technischen Mitteilung beschriebenen Maßnahmen können direkt vom Wartungsbetrieb umgesetzt werden und bedürfen keiner weiteren Technischen Mitteilung des Halters der Musterzulassung oder Ergänzenden Musterzulassung der Triebwerkinstallation.

Remarks: *The tasks of this Service Bulletin can be carried out by the maintenance organisation and do not require any further Service Bulletin of the Type Certificate or Supplemental Type Certificate holder of the engine installation.*

Teile:
Parts:

Teile Nummer / Part Number	Beschreibung / Description	Menge / Quantity
02-7250-03144R1	Dichtmittel / Sealing Compound	as req'd

Zulassung: Die technischen Informationen, die in diesem Dokument enthalten sind, wurden im Rahmen der Befugnisse der EASA- Genehmigung als Entwicklungsbetrieb Nr. EASA.21J.010 genehmigt.

Approval: *The technical information contained in this document have been approved under the authority of EASA Design Organisation Approval no. EASA.21J.010.*