

%
%
TECHNISCHE MITTEILUNG NR. MSB36-074/2
ERSETZT TECHNISCHE MITTEILUNG NR. MSB36-074/1

%
%
SERVICE BULLETIN NO. MSB36-074/2
SUPERSEDES SERVICE BULLETIN NO. MSB36-074/1

I. TECHNISCHE ANGABEN

1.1 Kategorie

Vorgeschrieben.

1.2 Betroffene Flugzeuge

HK 36 R Super Dimona	alle Werknrm.
HK 36 TS	bis Werknummer 36.705
HK 36 TC	bis Werknummer 36.705
HK 36 TTS	bis Werknummer 36.705
HK 36 TTC	bis Werknummer 36.705
HK 36 TTC-ECO	bis Werknummer 36.705

1.3 Dringlichkeit

Nächste 200 Stunden Kontrolle, spätestens
31-Mar-2003.

1.4 Gegenstand

Änderung der Befestigung der Zentrierfedern
für die Querruder.

1.5 Anlaß

An einigen Flugzeugen wurde der Bruch der
Befestigungslaschen für die Querruder-
Zentrierfedern am Rumpfboden festgestellt.

I. TECHNICAL DETAILS

1.1 Category

Mandatory.

1.2 Airplanes affected

HK 36 R Super Dimona	all serial nos.
HK 36 TS	up to and incl. s/n 36.705
HK 36 TC	up to and incl. s/n 36.705
HK 36 TTS	up to and incl. s/n 36.705
HK 36 TTC	up to and incl. s/n 36.705
HK 36 TTC-ECO	up to and incl. s/n 36.705

1.3 Time of compliance

Next 200 hours inspection, not later than
31-Mar-2003.

1.4 Subject

Design change of the mount for aileron
centering springs.

1.5 Reason

On some airplanes, the mounting links for
the aileron centering springs on the bottom
of the fuselage were found broken.

1.6 Zusätzlich geltende Unterlagen

% Arbeitsanweisung Nr. WI-MSB36-074/2.

1.7 Genehmigung

Die Informationen oder Anweisungen in diesem Dokument beziehen sich auf Änderungsmitteilung Nr. MÄM 36-206, welche auf Grundlage des JAA Design Organization Approval No. MOT JA-01 genehmigt wurde.

Die technischen Informationen in diesem Dokument sind auf Grundlage des JAA Design Organization Approval No. MOT JA-01 genehmigt worden.

1.8 Maßnahmen

% Die Arbeitsanweisung WI-MSB36-074/2 muß durchgeführt werden.

1.9 Wiederkehrende Maßnahmen

keine

1.10 Masse und Schwerpunktlage

Die Änderung von Masse und Schwerpunktlage ist vernachlässigbar.

II. PLANUNGSANGABEN

2.1 Material und Verfügbarkeit

Alle notwendigen Teile können von Diamond Aircraft Industries GmbH oder vom zuständigen Generalvertreter oder Servicestützpunkt bezogen werden.

2.2 Spezialwerkzeuge

Nicht erforderlich.

1.6 Concurrent documents

Work Instruction No. WI-MSB36-074/2.

1.7 Approval

The information or instructions contained in this document relate to Design Change Advisory no. MÄM 36-206 which has been approved under the authority of JAA Design Organization Approval No. MOT JA-01.

The technical information contained in this document has been approved under the authority of JAA Design Organization Approval No. MOT JA-01.

1.8 Measures

Work Instruction No. WI-MSB36-074/2 has to be complied with.

1.9 Recurring actions

none

1.10 Mass (Weight) and CG

The change of mass (weight) and CG position is negligible.

II. PLANNING INFORMATION

2.1 Material and availability

All necessary parts can be ordered from Diamond Aircraft Industries GmbH or from your local General Distributor or Diamond Service Center.

2.2 Special tools

Not required.

2.3 Arbeitsaufwand

Ca 3.5 Stunden.

2.4 Referenzunterlagen

Wartungshandbuch HK 36 R Super Dimona,
TS, TC, TTS, TTC, TTC-ECO, Dok. Nr.
3.02.04.

2.5 Rückvergütung

keine

III. HINWEISE

1. Alle Maßnahmen sind vom Hersteller, einem Betrieb mit entsprechender luftfahrtbehördlicher Berechtigung oder einer Person mit entsprechender luftfahrtbehördlicher Berechtigung durchzuführen
2. Die Durchführung der Maßnahmen ist im Bordbuch zu bestätigen.

2.3 Labor consumption

Appr. 3.5 hours.

2.4 Reference documents

Airplane Maintenance Manual HK 36 R
Super Dimona, TS, TC, TTS, TTC, TTC-
ECO, Doc. No. 3.02.21.

2.5 Credit

none

III. REMARKS

1. All measures must be carried out by the manufacturer, a certified aircraft service station or a certified aircraft maintenance mechanic
2. Accomplishment of the measures must be confirmed in the log book.

% **ARBEITSANWEISUNG NR. WI-MSB36-074/2**
% **ÄNDERUNG DER BEFESTIGUNG DER ZENTRIERFEDERN FÜR DIE QUERRUDER**
% **ERSETZT ARBEITSANWEISUNG NR. WI-MSB36-074/1**

% **WORK INSTRUCTION NO. WI-MSB36-074/2**
% **DESIGN CHANGE OF THE CONNECTION OF AILERON CENTERING SPRINGS**
% **SUPERSEDES WORK INSTRUCTION NO. WI-MSB36-074/1**

ERFORDERLICHES MATERIAL BESTEHEND AUS:

<u>Menge</u>	<u>Bezeichnung</u>	<u>Teilenr.</u>
4	Federhalteblech	12.9950
% 2	Sechskantschraube LN 9037-M6x14	10.2310
4	Sechskantmutter selbsts. DIN 985-M6-A2	10.6570
4	Scheibe DIN 125-6.4-A2	10.7250
2	Kabelschelle RSGU 18	11.1370
2	Sechskantschraube mit ISK ISO 7380-M6x16-A2	10.2459

erhältlich als Kit unter Teilennr. MSB36-74-KIT.

REQUIRED MATERIAL CONSISTING OF:

<u>Qty.</u>	<u>Description</u>	<u>Part No.</u>
4	Spring holding-plate	12.9950
2	Hexagon head bolts LN 9037-M6x14	10.2310
4	Self locking nut, DIN 985-M6-A2	10.6570
4	Washer DIN 125-6.4-A2	10.7250
2	Cable clamp RSGU 18	11.1370
2	Hexagon head bolts with ISK ISO 7380-M6x16-A2	10.2459

available as kit part no. MSB36-74-KIT

optional (nicht im Kit enthalten):

2 Zugfeder RZ-109CI (optional) 11.5380

ERFORDERLICHE WERKZEUGE

Normaler mechanischer Werkzeugsatz
Bohrmaschine

HINWEIS

Sofern nicht anderweitig beschrieben, sind die Arbeiten gemäß den Anweisungen des Wartungshandbuchs, Dok. Nr. 3.02.04, durchzuführen. Die Arbeiten sind vom Hersteller, einem Betrieb mit entsprechender luftfahrtbehördlicher Berechtigung oder einer Person mit entsprechender luftfahrtbehördlicher Berechtigung durchzuführen.

DURCHZUFÜHRENDE ARBEITSSCHRITTE

1. Tankabdeckung und Tank gemäß Anweisungen in Wartungshandbuch Dok. Nr. 3.02.04 ausbauen.
2. Zentrierfedern links und rechts ausbauen.
3. Befestigungslaschen am Boden ausnieten.
4. Schellen an den Querruder-Stoßstangen entfernen.

optional (not included in the kit):

2 Tension spring RZ-109CI (optional) 11.5380

REQUIRED TOOLS

Standard mechanical toolkit.
Drilling machine

REMARK

Unless otherwise prescribed, the work must be carried out in accordance with the instructions of the Airplane Maintenance Manual, Doc. No. 3.02.21. The work must be carried out by the manufacturer, a certified aircraft service station or a certified aircraft maintenance mechanic.

ACCOMPLISHMENT INSTRUCTIONS

1. Remove fuel tank cover and fuel tank in accordance with the instructions of the Aircraft Maintenance Manual Doc. No. 3.02.21.
2. Remove centering springs LH and RH.
3. Remove rivets holding the mounting latches to the bottom.
4. Remove clamps on the aileron push-rods.

-
- | | |
|--|---|
| <p>5. Bestehende Nietbohrungen auf Ø 6.5 mm aufbohren.</p> <p>6. Befestigungslaschen am Boden und an den Querruderstangen gemäß Zeichnung Nr. 820-2710-04-00"a" einbauen.</p> <p>7. Federn wieder einhängen.</p> <p>8. Schelle auf dem Rohr verschieben, bis die Querruder durch die Federkraft zentriert sind.</p> <p>9. Fremdkörperkontrolle durchführen.</p> <p>10. Tank und Tankabdeckung gemäß Wartungshandbuch Dok. Nr. 3.02.04 wieder einbauen.</p> | <p>5. Drill the existing rivet holes to a diameter of 6.5 mm (0.26 in).</p> <p>6. Install mounting latches on the bottom and on the aileron push-rods in accordance with drawing no. 820-2710-04-00"a".</p> <p>7. Connect the springs.</p> <p>8. Move the clamp on the push-rod until the ailerons will be centered by the forces of the springs.</p> <p>9. Check for foreign objects.</p> <p>10. Insert fuel tank and fuel tank cover in accordance with Airplane Maintenance Manual Doc. No. 3.02.21.</p> |
|--|---|







