

Muster	TM-Nr.	Geräte-Nr.	Werk-Nr.
Hornet	206-16	304	45,84+89
Hornet C			90 -102

Gegenstand : Haubenaufstellmechanismus

Dringlichkeit : Bis zur nächsten JNP aber spätestens bis 31.03.1992

Vorgang : Abnützung der Lagerbolzen des Aufstellbeschlages in den Längsführungen.

Maßnahme 1 : Bei jeder JNP sind die beiden Lagerbolzen am Haubenaufsteller auf Verschleiß zu prüfen. Beträgt der Querschnitt des Bolzens an einer Stelle weniger als 5 mm muß der Haubenaufsteller ausgebaut werden. Im WIG-Schweißverfahren mit Zusatzwerkstoff 1.7734.2 ist soviel Material aufzuschweißen, daß der ursprüngliche Durchmesser des Bolzens von 6 mm durch Verfeilen des Schweißgutauftrages wieder erreicht wird. Der Einbau erfolgt dann in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues.

Maßnahme 2 : Um sicherzustellen, daß jährlich der o.g. Vorgang geprüft wird, ist folgendes im Flug- und Wartungshandbuch Seite 38a aufzunehmen :
"Bei jeder JNP sind die Lagerbolzen des Haubenaufstellers auf Verschleiß zu prüfen und ggf gemäß den Maßnahmen der TM 206-16 instandzusetzen. "

Material : Schweißzusatzwerkstoff 1.7734.2 ist nur im WIG-Schweißverfahren aufzutragen. Schweißdraht und die zusätzlich einzuklebene Handbuchseite kann von der Firma

Hansjörg Streifenader

Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH

LTB II-A 95 u. I-C 12

Hofener Weg, Tel. 07382/1032

72582 7431 Grabenstetten

bezogen werden.

Hinweis

: Die jährliche Überprüfung des Lagerbolzen ist von einem Prüfer Klasse 3 im Bordbuch unter Angabe der TM-Nr. zu bescheinigen. Die Ergänzung des Handbuches kann von einer sachkundigen Person vorgenommen werden, muß aber von einem Prüfer Kl.3 kontrolliert, im Inhaltsverzeichnis auf S. 3 und im Berichtsstandsstand S.4 im Bordbuch als Maßnahme 2 der o.g. TM bescheinigt werden.

Grabenstetten, den 1. März 1991

H. Streifeneder
.....
H. Streifeneder

LBA - anerkannt:



U. Papp
28. März 1991

" Bei jeder JNP sind die Lagerbolzen des
Haubenaufstellers auf Verschleiß zu
prüfen und ggf gemäß den Maßnahmen der
TM 206-16 instanzzusetzen ."