

Gegenstand: Bremsklappenantriebswelle

Betroffen: Kestrel

Dringlichkeit: Maßnahme 1: vor dem nächsten Flug  
Maßnahme 2: Einfügen der Handbuchseite 27d bis 31.03.2002  
Maßnahme 3: Kontrolle bei jeder JNP  
Maßnahme 4: Falls Deformation oder Risse sichtbar sind Reparatur laut  
beigefügter Arbeitsanweisung

Anlaß: Deformation und Ribildung durch falsche Verriegelungskräfte der  
Bremsklappenantriebswelle

Maßnahme 1: Sichtkontrolle im Bereich der Schweißnaht Torsionswelle-Antriebshebel vor  
dem nächsten Flug

Maßnahme 2: Einfügen der Seite 27d in das Betriebshandbuch

Maßnahme 3: Sichtkontrolle des o.g. Bereiches bei jeder JNP

Maßnahme 4: Wurde bei der unter Maßnahme 1 oder 3 durchgeführten Prüfung eine  
Beschädigung festgestellt, muß die BK-Antriebswelle sofort ausgebaut werden.  
Der Schweißnahtbereich muß großflächig und gründlich entlackt werden.  
Falls eine Deformation sichtbar ist muß der Antriebshebel warm in seine  
Ursprungslage gerichtet werden. Sind Risse sichtbar, dürfen diese nur von einem  
zugelassenen Flugzeugschweißer mit der entsprechenden Berechtigung innerhalb  
eines LTB's überschweißt werden. Danach muß das Blech Pos.4 gemäß  
Zeichnung Nr. 401-56-3-1 fachgerecht aufgeschweißt werden. Die Schweißung muß  
im WIG-Schutzgas-Schweißverfahren mit dem Schweißzusatzwerkstoff 1.7734.2  
ausgeführt werden. Anschließend ist die Antriebswelle mit Primer und Decklack  
RAL 7003 nachzulackieren. Nach dem Einbau ist die Verkniefkraft, nicht mehr als  
20 daN und die Verriegelung bzw. die Verkniefung der BK-Getriebe zu erkennen  
durch die Öffnung in den Wurzelrippen, zu überprüfen.

Material: Siehe Zeichnung 401-56-3-1

Masse und  
Schwerpunkt: kein Einfluß

Hinweise: Alle Maßnahmen und deren ordnungsgemäße Durchführung sind unter Angabe  
der Betriebszeit von einem lizenzierten Prüfer im Bordbuch zu bescheinigen.  
Blechverstärkung, Schweißzusatzwerkstoff und Handbuchergänzung Seite 27d  
können bezogen werden durch:

Hansjörg Streifeneder  
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH  
Hofener Weg  
D-72582 Grabenstetten  
Telefon 07382 / 1032 Fax 07382 / 1629  
e-mail: streifly@aol.com

Grabenstetten, den 22.11.2001

Fa. Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH

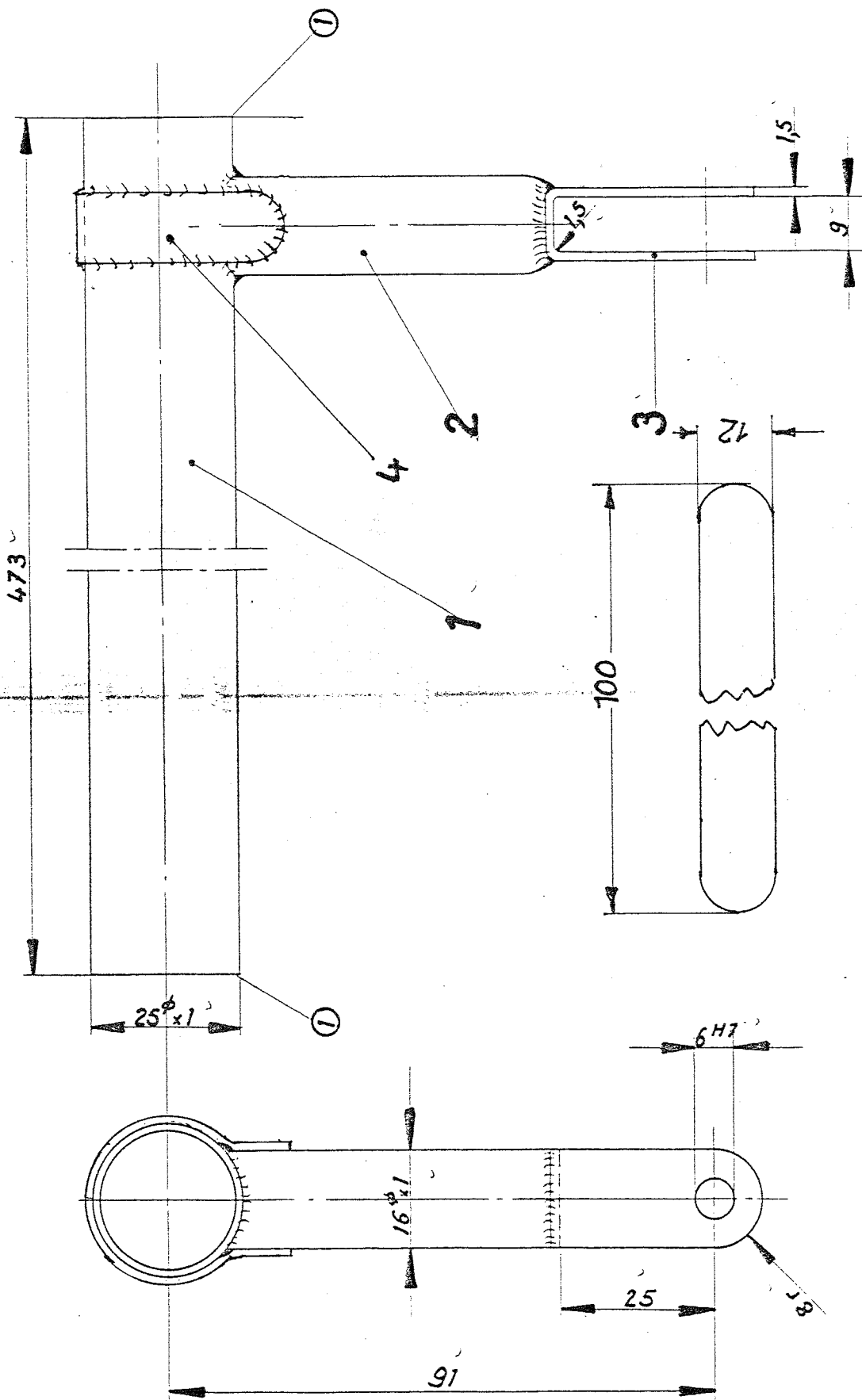


*H. Streifeneder*

*H. Streifeneder*  
Hansjörg Streifeneder

Diese Technische Mitteilung wurde mit Datum vom 19. DEZ. 2001 durch das Luftfahrt-Bundesamt  
anerkant.

Bei jeder Jahrenachprüfung ist die Bremsklappenantriebswelle im Bereich der Schweißung am Torsionsrohr-Antriebshebel laut TM401-26 zu prüfen.



- all dimensions in mm
- |   |                           |          |                  |
|---|---------------------------|----------|------------------|
| 4 | (1x) Strengthenener       | 1.7734.4 | 12x1x100         |
| 3 | (1x) U-shaped metal piece | 1.7214.4 | 16x15x75         |
| 2 | (1x) tube                 | 1.7214.9 | 16x1x56          |
| 1 | (1x) tube                 | St 35.BK | 25 $\phi$ x1x413 |

① Steckhülsen nicht dargestellt connector not shown



1:1

**BK - Antriebswelle**  
 Air brake actuating shaft

401-56-3-1

4.2.1971

H. ...