

SERVICE BULLETIN

NEUER LADEGENERATOR KPL. MIT ANKERABSTÜTZUNG FÜR ROTAX[®] MOTOR TYPE 505 SB-505-009 R1

OPTIONAL

Wiederkehrende Symbole

Bitte beachten Sie die folgenden Symbole, die Sie durch dieses Dokument begleiten:

- ▲ **WARNUNG:** Warnhinweise und Maßnahmen, deren Nichtbeachtung zu Verletzungen oder Tod für den Betreiber oder andere, dritte Personen führen können.
- **ACHTUNG:** Besondere Hinweise und Vorsichtsmaßnahmen, deren Nichtbeachtung zu Beschädigungen des Motors und zum Gewährleistungsausschluß führen können.
- ◆ **HINWEIS:** Besondere Hinweise zur besseren Handhabung.

1) Planungsangaben

1.1) **Betreff**

Alle Motoren der Type:
- 505 alle

1.2) **Zusätzlich zu berücksichtigende ASB/SB/SI und SL**

Keine

1.3) **Anlass**

Aufgrund von Lieferantenwechsel ist der ROTAX[®] Motor 505 nun mit neuem Ladegenerator konfiguriert.

1.4) **Gegenstand**

Neuer Ladegenerator kpl. mit Ankerabstützung für ROTAX[®] Motor Type 505.

Diese Informationen sollen dem Flugzeugbauer und Betreiber helfen, korrekte Betriebsbedingungen und Installation zu gewährleisten und dadurch optimale Leistung und Zuverlässigkeit zu erzielen.

1.5) **Fristen**

Bei Erneuerung, bzw. Instandsetzung (Austausch) sind die Arbeitsanweisungen in Pkt. 3.1 zu beachten.

1.6) **Genehmigung**

Der technische Inhalt dieses Service Bulletins ist von ACG genehmigt.

1.7) **Arbeitszeit**

Geschätzte Arbeitszeit:
Im ausgebauten Zustand 0,5 h pro Einheit.

1.8) **Gewichte und Momente**

Gewichtsänderung - - - keine.
Massenträgheitsmoment - - - keine Auswirkung.

1.9) **Elektrische Belastung**

keine Änderung

1.10) **Softwareänderungen**

keine Änderung

1.11) **Querverweise**

Ergänzend zu dieser Information sind nachfolgende Dokumente in der letztgültigen Ausgabe zu beachten:

- Ersatzteilkatalog (ETK)
- Einbauhinweis
- Reparaturhandbuch (IRR)

1.12) Betroffene Dokumentationen

keine

1.13) Austauschbarkeit der Teile

Beim Austausch ist folgendes zu beachten:

- Beim Austausch des Ladegenerators ist auch die Ankerabstützung zu erneuern. Diese ist im Lieferumfang enthalten.
- Ladegenerator der alten und neuen Ausführung können gemeinsam verbaut werden, jedoch ist besonderes Augenmerk auf die geänderte Einbaulage des neuen Ladegenerators zu richten.
- ◆ **HINWEIS:** Beim neuen Ladegenerator ist aufgrund der umgedrehten Wicklungsrichtung der Ladeleitungsanschluss entgegengesetzt auf der rechten Seite (siehe Bild 5).

2) Material Information

2.1) Material - Preis und Verfügbarkeit

Preise und Verfügbarkeit werden auf Anfrage vom ROTAX[®] autorisierten Vertriebspartner bzw. deren Service Center bekanntgegeben.

2.2) Firmenunterstützungsinformation

keine

2.3) Teileumfang pro Motor

Teileumfang:

Bild Nr.	Neue TNr.	Menge/Motor	Bezeichnung	Alte TNr.	Verwendung
(4, 6, 8)	865806	1	Ladegenerator kpl. mit Ankerabstützung	865805	Ankerplatte kpl.

2.4) Nacharbeitsteile

keine

2.5) Spezialwerkzeuge/Schmier-/Kleb-/Dichtmittel- Preis und Verfügbarkeit

Preise und Verfügbarkeit werden auf Anfrage vom ROTAX[®] autorisierten Vertriebspartner bzw. deren Service Centers bekanntgegeben.

Teileumfang:

Bild Nr.	TNr.	Menge/Motor	Bezeichnung	Alte TNr.	Verwendung
.....	n.B	Schraubensicherungslack

- **ACHTUNG:** Bei Verwendung der Spezialwerkzeuge sind die Angaben des Herstellers zu beachten.

3) Arbeitsanweisungen / Durchführung

Durchführung

Die Maßnahmen sind von einer der nachstehenden Personen bzw. Organisationen durchzuführen und zu bescheinigen:

- ROTAX[®] - Airworthiness Beauftragte
- ROTAX[®] -Vertriebspartner bzw. deren Service Center
- Personen mit entsprechender Luftfahrtbehördlicher Genehmigung

▲ **WARNUNG:** Diese Arbeiten nicht bei offenem Feuer, Rauchen, Funkenbildung etc. durchführen! Zündung "AUS" und Motor gegen ungewollte Inbetriebnahme sichern. Fluggerät gegen ungewollte Inbetriebnahme absichern. Minuspol der Bordbatterie abklemmen.

▲ **WARNUNG:** Arbeiten nur am kalten Motor durchführen.

▲ **WARNUNG:** Sollte während dem Zerlegevorgang/Zusammenbau das Entfernen einer Sicherungseinrichtung (wie z.B. Drahtsicherung, selbstsichernde Schraube, etc.) notwendig sein, so ist diese immer durch eine Neue zu ersetzen.

◆ **HINWEIS:** Sämtliche Arbeiten sind gemäß entsprechendem Wartungshandbuch durchzuführen.

3.1) Wechsel des Ladegenerators

(siehe dazu Bild 1 bis 4)

3.1.1 Ausbau des Ladegenerators

- Den Motor gemäß letztgültigem entsprechendem Reparaturhandbuch magnetseitig soweit zerlegen, dass die Ankerplatte kpl.(1) ausgebaut werden kann.
- Steckverbindungen an den Elektronikmodulen bzw. zellenseitig lösen und Ankerplatte kpl.(1) samt Kabelbaum ausfädeln.
- 4 Sechskantschrauben M5x40 (3) lösen und samt Ankerabstützungen (4), und Distanzhülsen (5) entfernen.
- Rote Ladeleitung (6) aus Isolierschlauch (2) bzw. Entstörgewebe ausfädeln und defekten Ladegenerator (8) entfernen.

3.1.2 Einbau des Ladegenerators

- Rote Ladeleitung (6) mittels handelsüblicher Einzugsfeder in den Isolierschlauch (2) bzw. Entstörgewebe einziehen und Ladegenerator (8) an der Ankerplatte kpl. (1) positionieren. (siehe Bild 1)

■ **ACHTUNG:** Beim neuen Ladegenerator (8) wurde die Wicklungsrichtung der Spule umgedreht, daher ist unbedingt die Einbaulage (Position der Ladeleitung 6) wie in Bild 3 ersichtlich zu beachten. Bei falsch montierten Ladegenerator entsteht an den Ausgängen der betroffenen Elektronikbox keine Hochspannung und somit kein Zündfunke.

Bei gemischt verbauten Ladegenerator (alt und neu) ist der Ladeleitungsanschluss an der entgegengesetzten Seite (siehe Bild 5).

■ **ACHTUNG:** Um das Einklemmen der Ladeleitungen (6) zu verhindern müssen diese so verlegt werden, dass sie parallel unter dem Ladegenerator (8) verlaufen. (siehe Bild 2)

- Distanzhülsen (5) und neue (mitgelieferte) Ankerabstützung (4) anbringen.
 - 4 Sechskantschrauben M5x40 (3) mit LOCTITE 221 benetzen und nur soweit festziehen, dass der Ladegenerator (8) noch ausgerichtet werden kann.
 - Ankerplatte kpl. (1) in den Zentrierring (9) stecken und Ladegenerator (8) am Umfang des Rings ausrichten. (siehe Bild 4)
 - 4 Sechskantschrauben M5x40 (3) mit 6 Nm anziehen und Schraubensicherungslack anbringen.
 - Kabelbaum (2) im Kurbelgehäuse einfädeln und Steckverbindungen an den Elektronikmodulen bzw. zellenseitig wieder herstellen.
 - Ankerplatte kpl. (1) und magnetseitige Anbauteile gemäß letztgültigem entsprechendem Reparaturhandbuch der jeweiligen Motortype wieder montieren.
- Der Originalbetriebszustand des Luftfahrzeuges ist wiederherzustellen.
 - Minuspol der Bordbatterie anklemmen.

3.2) Probelauf

Motorprüflauf mit Magnetcheck und Dichtheitskontrolle durchführen.

3.3) Zusammenfassung

Die Arbeitsanweisung (Kap. 3) ist entsprechend der Fristen (Kap. 1.5) durchzuführen.

4) Anhang

Folgende Zeichnungen sollen zusätzliche Information bieten:

Bild 1

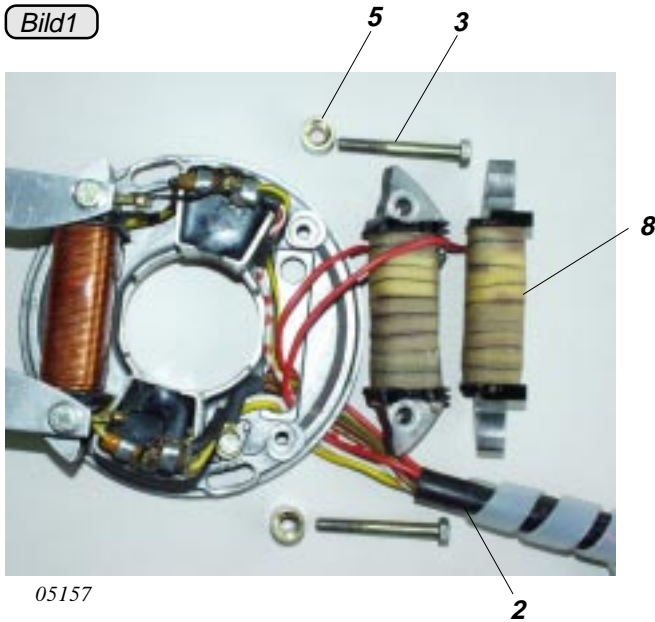


Bild 2

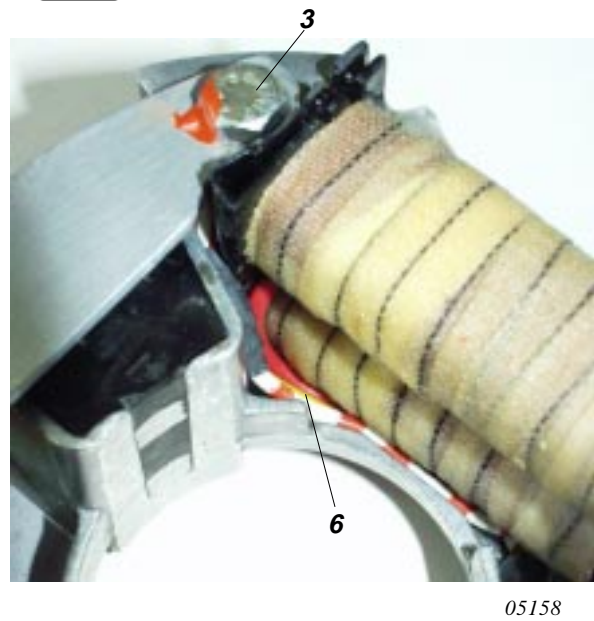


Bild 3

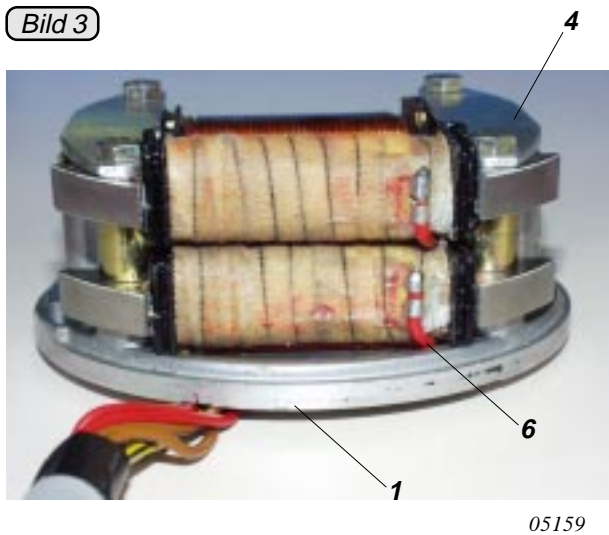


Bild 5

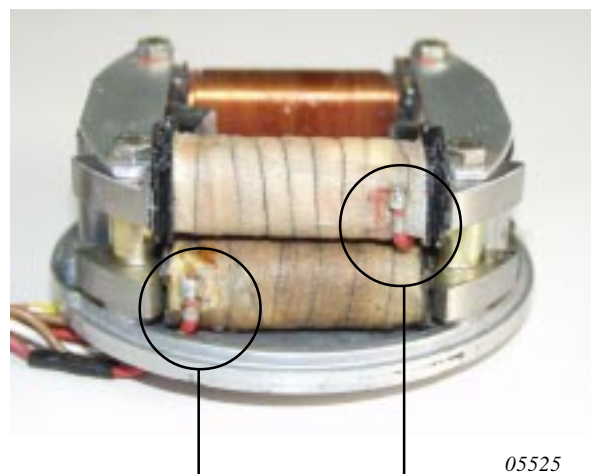
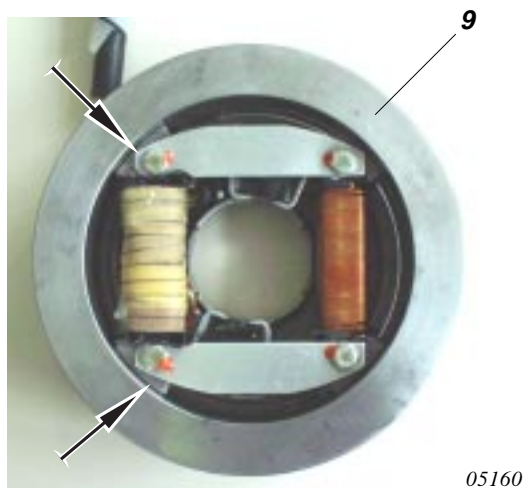


Bild 4



◆ HINWEIS:

Die Illustrationen in diesem Dokument zeigen eine typische Ausführung. Möglicherweise entsprechen sie nicht in jedem Detail oder in der Form dem tatsächlichen Teil, stellen aber Teile gleicher oder ähnlicher Funktion dar.

Unsere Explosionszeichnungen sind **keine technischen Zeichnungen** und sollen lediglich zu Anschaulichkeit dienen. Spezielle Daten sind den letztgültigen Dokumenten der jeweiligen Motortype zu entnehmen.