

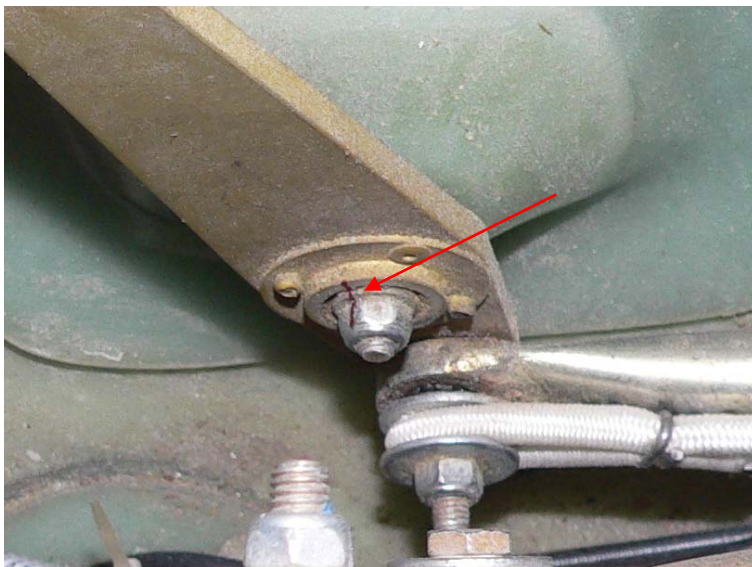
Hallo Leute und hier ganz speziell die DG500-Leute.

Wir haben heute an unserer DG die TM 348/19 zu unserer großen Freude mit positivem Befund durchgeführt. Für diese Prüfung haben wir uns Folgendes einfallen lassen.

Zunächst wird der Meinung, dass diese Prüfung nur mit einem guten Drehmomentschlüssel durchzuführen ist. Wir haben uns ein solches Teil beschafft. Dieses Gerät hat einen Einstellbereich von 2-24 Nm und ist in 0,1 Nm-Schritten exakt einstellbar. Nachstehende Abbildung zeigt dieses schöne Teil.

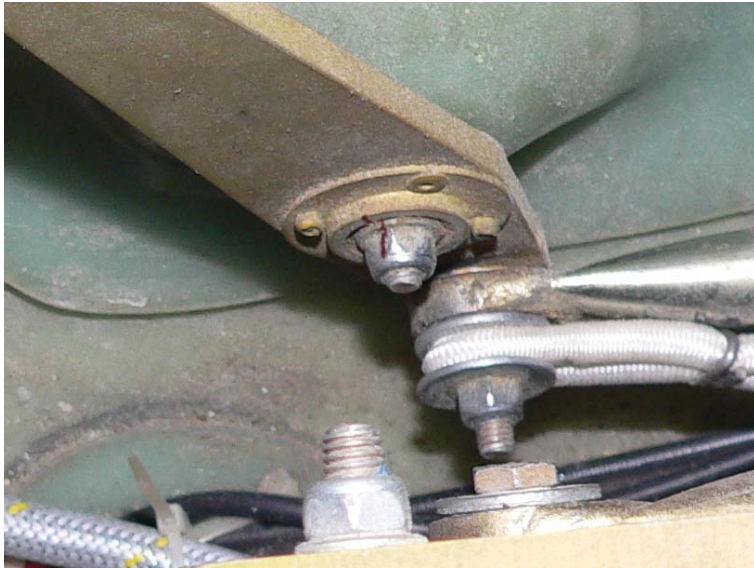


Aber nun zum eigentlichen Trick. An der besagten Mutter wird mit einem Filzschreiber einen Strich (siehe Pfeil) bis auf den benachbarten Lagerflansch gemacht.



Danach haben wir den Drehmomentschlüssel auf 2 Nm eingestellt und an der Mutter bis zum Klicken gedreht. **!** Erst vorher an einer anderen Schraube oder Mutter ausprobieren, damit man ein Gefühl für die Sache bekommt – 2 Nm ist nicht viel! **!** Nach dem Klick haben wir wieder ein Bild gemacht und den Sachverhalt bei maximaler Vergrößerung auf dem Fotodisplay begutachtet. Wir haben das Drehmoment in

1 Nm-Stufen gesteigert. Nach der erfolgreichen Prüfung mit 3 Nm kam Erleichterung auf. In unserem Fall kam es dann bei 5 Nm zu nachstehendem Ergebnis. So hat man auf eine ganz einfache Art und Weise ermittelt, ob bzw. wann sich die Mutter bewegt (das anliegende Schraubenzugsmoment ermittelt).



Wir haben anschließend das Drehmoment bis auf 12 Nm wie vorgeschrieben gesteigert und hoffen nun auf eine weitere gute Flugsession – und im Herbst greift bei uns dann die 1000 Stunden-Regelung.

Liebe Grüße an Euch alle

