

solo

KLEINMOTOREN GMBH
Postfach 600152
D71050 Sindelfingen

Technische Mitteilung Service Bulletin 4603 – 19 Motor/Engine SOLO 2 350D

Seite 1 von 4

Motortyp: Solo 2350D
Engine type: Solo 2350D

Gegenstand: Exzenterachse am Lagerbock des Untersetzungsgetriebes
Subject: Eccentric shaft at the reduction gear

Betroffen: Alle Werknummern der Motoren 2350D bis einschließlich 399
(nicht betroffen sind alle Werknummern ab 399+1)

Affected: All serial numbers of the engines 2350D up to and including 399
(Not affected are all serial numbers from 399+1 and on)

Dringlichkeit: Spätestens bei einer Betriebszeit des Motors von 30h
Urgency : Latest with 30h engine operating time

Vorgang: Bei einem Motor versagte die Exzenterachse. Deshalb wird eine verbesserte Exzenterachse eingeführt und es wird ein Austauschintervall von 50 Betriebsstunden für die Exzenterachse eingeführt.

Condition: In one engine, the eccentric axle failed. Therefore, an improved eccentric axle is introduced and a replacement interval of 50 operating hours for the eccentric axle is introduced.

Maßnahme 1: Austausch der Exzenterachse gegen die verbesserte Exzenterachse Teilenummer 2031211V2 mit Scheibe Teilenummer 0032142.

Maßnahme 2: Einpflegen Änderung 4 im Handbuch für den Motor 2350 D

Action 1: Replace the eccentric axle with the improved eccentric axle part number 2031211V2 with washer part number 0032142.

Action 2: Implement change 4 in the manual for the engine 2350 D.

Datum / Date: 31.01.2022	Ersetzte Ausgabe / replaced issue	Verantw. Person/respons. person W. Emmerich
-----------------------------	-----------------------------------	--

 KLEINMOTOREN GMBH Postfach 600152 D71050 Sindelfingen	Technische Mitteilung Service Bulletin 4603 – 19 Motor/Engine SOLO 2 350D	Seite 2 von 4
---	--	---------------

Material: Siehe folgende Liste

Material: See the following bill of material

Teile die entfallen/Parts which are obsolete			
Pos.	Teilenummer/ Part-No.	Menge/Number of pieces	Bezeichnung/Description
1	2031211	1	Exzenterachse / eccentric shaft
2			Motorhandbuchseiten 1, 4, 5 / Engine manual, pages 1, 4, 5

Neue Teile/New parts			
Pos.	Teilenummer/ Part-No.	Menge/Number of pieces	Bezeichnung/Description
1	na	1	Sicherungsdraht / safety wire
2	2031211V2	1	Achse / Shaft
3	0032142	1	Messing-Scheibe / Spacer
4			Handbuchseiten Änderung 4, Handbuch für Motor 2350 D Manual pages revision 4, Manual for Engine 2350 D

Hinweis 1: Falls zur Aufrechterhaltung der Lufttüchtigkeit Part M (Anhang I zu Verordnung (EC) Nr. 2042/2003 mit allen gültigen Erweiterungen) anzuwenden ist, darf Maßnahme 2 im Rahmen der Erlaubnis zur eingeschränkten Pilot/Eigentümer Wartung durchgeführt werden.

Die auszutauschenden Handbuchseiten können kostenlos vom SOLO AIRCRAFT ENGINES Internetangebot heruntergeladen werden.
Die Änderungsseiten oder komplette Handbücher können auch in Papierform bei SOLO VERTRIEBS- UND ENTWICKLUNGS GmbH bezogen werden.

Note 1 If Part-M (annex I to regulation (EC) No. 2042/2003 with all valid amendments) applies for continuing airworthiness, action 2 can be accomplished under the scope of the limited pilot-owner maintenance authorisation.

The amended manual pages may be downloaded from the SOLO AIRCRAFT ENGINES website free of charge. Amended manual pages or complete amended manuals in paper form may be ordered from SOLO VERTRIEBS- UND ENTWICKLUNGS GmbH.

Datum / Date: 31.01.2022	Ersetzte Ausgabe / replaced issue	Verantw. Person/respons. person W. Emmerich
-----------------------------	-----------------------------------	--

Hinweis 2

Zerlegen und Zusammenbau der Riemenscheibe mit Lagern.

1. Bestehende Flanschnutter lösen, auf neue Achse drehen und Loch 4,2 mm für Sicherungsdraht bohren.
2. Riemenscheibe mit Achse und Lagern im Ofen auf 160°C erwärmen. Achse mit Stift nach hinten heraustreiben. Dabei verbleibt das hintere Lager auf der Achse (Bild 1).
3. Vorderes Lager im warmen Zustand ausbauen (Bild 2)
4. Lager von der Achse mit Abzieher ausbauen.
5. Riemenscheibe reinigen.
6. 1 Lager und die Riemenscheibe auf 160°C erwärmen (Bild 3).
7. Erwärmtes Lager auf die neue Achse stecken, Distanzhülse aufstecken (Bild 4).
8. Wenn das Lager wieder abgekühlt ist wird die Achse mit Lager in die erwärmte Riemenscheibe gesteckt (Bild 5).
9. Vorderes Lager mit einer Presse montieren. Dabei kann die Riemenscheibe abgekühlt sein (Bild 6).
10. Flanschnutter und Sicherung montieren wie oben beschrieben.

Note 2

Dismantling and assembly of the pulley with bearings.

1. Loosen existing flange-nut, screw it on the new axle and drill hole 4.2 mm for safety wire.
2. Heat the pulley with axle and bearings to 160°C (320°F). Drive axle with pin backwards. The rear bearing remains on the axle. (Pic. 1).
3. Remove the front bearing in hot condition (Pic. 2).
4. Remove the bearing on the axle with a puller.
5. Clean pulley
6. Heat 1 bearing and the pulley to 160°C (320°F) (Pic.3)
7. Assemble the heated bearing with the new axle. Assemble the spacer with the axle (Pic. 4).
8. After the bearing on the axle has cooled down to room temperature assemble the axle with the bearing into the heated pulley (Pic. 5)
9. Assemble the front bearing with a manual press. The pulley can be at room temperature (Pic. 6)
10. Assemble the safety nut and the safeguard as described above.

Datum / Date: 31.01.2022	Ersetzte Ausgabe / replaced issue	Verantw. Person/respons. person W. Emmerich
-----------------------------	-----------------------------------	--

solo

KLEINMOTOREN GMBH
Postfach 600152
D71050 Sindelfingen

Technische Mitteilung
Service Bulletin
4603 – 19
Motor/Engine SOLO 2 350D

Seite 4 von 4

Bilder / Pictures



Bild 1 / Picture 1



Bild 2 / Picture 2



Bild 3 / Picture 3



Bild 4 / Picture 4



Bild 5 / Picture 5



Bild 6 / Picture 6

Datum / Date:
31.01.2022

Ersetzte Ausgabe / replaced issue

Verantw. Person/respons. person
W. Emmerich