

中国民用航空局



CIVIL AVIATION
ADMINISTRATION OF CHINA

CAAC
适 航 指 令

AIRWORTHINESS DIRECTIVE

本指令根据中国民用航空规章《民用航空器适航指令规定》(CCAR-39)颁发,内容涉及飞行安全,是强制性措施。如不按规定完成,有关航空器将不再适航。

编号: CAD2006-Y005-01

修正案号: 39-5225

一. 标题: 主起落架带管子接头的检查和更换

二. 适用范围:

在中华人民共和国注册的所有Y5系列生产批架次号在1116(含)之前和Y5B系列生产批架次号在0908(含)之前的飞机。

注1: 本适航指令适用于上述所有型号的飞机,不管本适航指令要求所涉及的区域是否经过改装、更换或修理。对那些经过改装、更换或修理的飞机,如果所做的改装、更换或修理影响本适航指令要求的实施,飞机所有人/营运人必须按照本适航指令H段要求获得等效的符合性方法。其要求中应包含所做的改装、更换或修理对本适航指令所针对的不安全状态的影响的评估;而且,如果该不安全状态没有被消除,其要求中应包含针对这种不安全状态的具体的建议措施。

三. 参考文件:

1. 石家庄飞机工业有限责任公司图纸 Y5-4101-56(第2版) 接头
最新更改日期: 2006年2月25日
2. 石家庄飞机工业有限责任公司图纸 Y5-4101-59(第1版) 带管子接头
最新更改日期: 2004年3月10日

注2: 主起落架叉形接头 Y5-4101-56(第2版)与管子 Y5-4101-59-3

（无图件）焊接在一起形成带管子接头 Y5-4101-59（第 1 版）。在主起落架叉形接头的拆卸与安装时，主起落架叉形接头 Y5-4101-56 作为带管子接头 Y5-4101-59 的一部分，按照组装工艺应为焊接组合件 Y5-4101-59（第 1 版）的拆卸与安装。

注 3：本指令所列 Y5-4101-××和 Y5-4101-×××均为图纸号及按照该图号加工的零件。

四. 原因、措施和规定

为防止由于起落架叉形接头断裂造成起落架折断，进而导致飞机严重损坏，要求完成下述工作，事先已完成者除外：

叉型接头检查和安装

A、确认带管子接头Y5-4101-59自制造出厂以来是否从未自飞机主起落架上拆卸过，如果能够确认带管子接头在飞机制造出厂以来从未自飞机主起落架上拆卸过，自本指令生效后，在下次飞机大修或下次起落架大修之前，以先到为准，按照本指令E段规定拆下两个主起落架带管子接头Y5-4101-59检查以确认叉型接头Y5-4101-56符合图纸（Y5-4101-56第2版）中 $\Phi 56\text{mm}$ 和 $\Phi 16\text{mm}$ 尺寸（见附图1）的要求，而不是图纸Y5-4101-56第1版中的 $\Phi 58\text{mm}$ 和 $\Phi 14\text{mm}$ 。根据检查结果，执行本指令A（1）段或A（2）段所规定的适用内容。

（1）如果叉型接头Y5-4101-56不符合要求，报废该带管子接头Y5-4101-59。用新的符合图纸要求的且具有批准放行证书/适航批准标签AAC-038的带管子接头Y5-4101-59（第1版）更换，并在装配过程中按照本指令F段重新安装此带管子接头。

（2）如果叉型接头Y5-4101-56符合要求，该叉型接头在完成经批准的检查和/或大修要求后，在装配过程中按照本指令F段重新安装此带管子接头。

B、符合本指令A段和G段规定的情况除外，自本指令生效后，在本指令B（1）、B（2）或B（3）段规定的适用时间内，以先到为准，拆下并报废该带管子接头。用新的符合图纸要求的且具有批准放行证书/适航批准标签AAC-038的带管子接头更换，并在装配过程中按照本指令F段规定重新安装此带管子接头。

（1）下次飞机大修时

(2) 下次起落架大修时

(3) 1年之内

零件安装

C、自本指令生效之日起，任何人再不得将带有不符合图纸Y5-4101-56第2版叉型接头的带管子接头Y5-4101-59安装到主起落架上。

库存件的检查要求

D、检查库存的主起落架带管子接头Y5-4101-59和叉型接头Y5-4101-56，报废所有未按照本指令E段和F段规定拆卸和安装过的叉型接头Y5-4101-56，报废所有不能够确认是符合图纸Y5-4101-56（第2版）要求的叉型接头Y5-4101-56。

规定的叉型接头分解工艺

E、规定的分解：将活塞杆Y5-4101-65固定，在220-280℃范围内对叉形接头Y5-4101-56螺纹部分进行加热，焊锡熔化后，拆下带管子接头Y5-4101-59。其它零部件分解遵守已有程序。

规定的叉型接头装配工艺

F、规定的装配：

(1) 清洁杆Y5-4101-110和带管子接头Y5-4101-59的螺纹部分，对带管子接头进行预热至100～150℃并保温，对杆的螺纹部分加热至220-280℃。

(2) 取出保温的带管子接头，并在螺纹部分涂氯化锌（糊状），并将其浸入熔化的锡铅焊料（HLSn40PbSbA）中进行热挂锡，挂锡面积不低于70%。

(3) 对杆Y5-4101-110的螺纹部分涂氯化锌（糊状）。

(4) 将上好锡的带管子接头与杆进行装配，拧入过程中可对杆继续加热，拧紧后停止加热，清除筒内余锡。

注4：为缩短Y5-4101-110杆的加热时间，本指令第F（2）和F（3）段规定内容应同时进行。

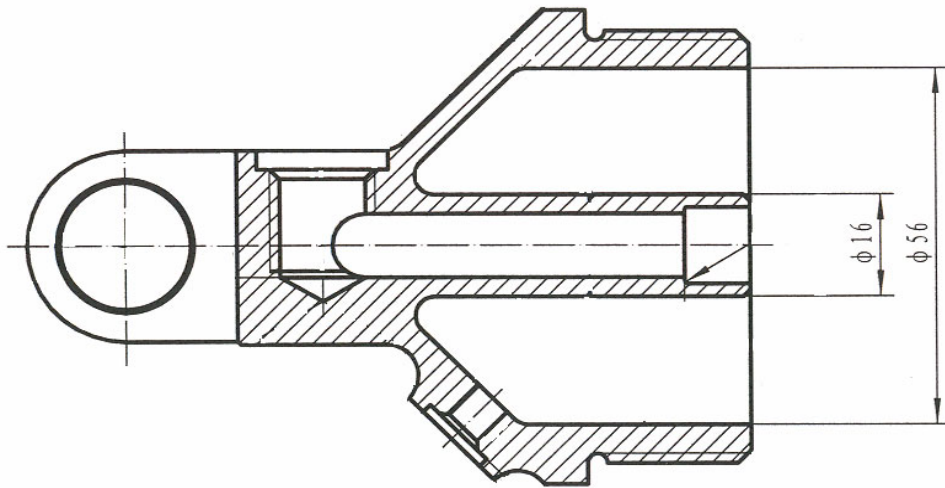
以前完成措施的认可

G、在本指令生效前已按照本指令E和F段规定的分解和装配工艺

完成新的符合图纸要求的且具有批准放行证书/适航批准标签AAC-038的带管子接头Y5-4101-59更换的，视为满足本指令E段和F段的规定。

符合性替代方法

H、完成本指令可采取能保证安全的替代方法或调整完成的时间，但必须得到适航当局的批准。



附图1

五. 生效日期：2006 年 4 月 7 日

六. 颁发日期：2006 年 4 月 7 日

七. 联系人： 成树生
民航华北地区管理局适航审定处
010-64596921