

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: CAD2015-S076-01

修正案号: 39-8319

一. 标题: 检查尾传动轴法兰轴连接硬件

二. 适用范围:

本指令适用于序列号直到并包括761050,且装配以下件号(P/N)和序号(S/N)的尾传动轴(TDS)的S-76A、S-76B、S-76C和S-76D型号直升机:

1. 带有一个序号(S/N)直到并包括A127-01092的件号(P/N)为76361-04004(含所有尾号)的尾传动轴;或
2. 带有一个序号(S/N)带前缀A240或B240,或序号(S/N)从C240-00001到C240-00880的,件号(P/N)为76361-04604(含所有尾号)的尾传动轴。

三. 参考文件:

- 1、FAAAD 2015-04-05, 39-18107, 2015年2月9日颁发;
- 2、Sikorsky公司ASB 76-66-52, 原版, 2014年4月1日颁发。

四. 原因、措施和规定

本指令定义了尾传动轴法兰轴连接硬件松脱或断裂的不安全状况。这种情况会导致尾桨传动丧失,随即致使直升机失去控制。

自本指令生效之日起,要求完成以下工作,除非已事先完成。

在30个使用小时内完成以下工作:

1、按Sikorsky公司ASB 76-66-52（原版，2014年4月1日）表1和表2所示描述，检查所有四个位置的每个尾传动轴法兰连接硬件松脱及力矩标记线错位情况。检查每个螺母是否可以用手转动。根据Sikorsky公司ASB第B.(3)(a)段至第B.(3)(b)段完成指南检查确认是否硬件组装正确。检查确认确定每个螺母的拧紧力矩。

2、如果没有松脱、没有力矩标记线错位、没有硬件装配错误、以及没有螺母可以被用手转动和任何螺母力矩不少于105英寸磅，本指令无需要求进一步工作。

3、如果有松脱、有力矩标记线错位、有硬件装配错误、以及螺母可用手转动，或任何螺母力矩少于105英寸磅的，完成以下工作：

1) 法兰盘和轴上用一个测量指示器将法兰定位在同一位置并保持轴的平衡，松开螺栓并从轴上拆下法兰，目视检查每个圆弧垫圈磨损或侵蚀情况。更换任何磨损或侵蚀的垫圈。

2) 根据Sikorsky公司ASB第3.D.(5)(a)段至第3.D.(5)(e)段完成指南，检查法兰和轴是否有裂纹、断裂、固定孔的磨损以及直径。如果法兰和轴没有达到任何检查标准的，下次飞行前，用适航的尾传动轴更换。

3) 用测量指示器校准，在轴上安装法兰，并在每个螺栓夹紧长度以及每个圆弧垫圈和垫圈的接触面涂上环氧聚酰胺底漆。

4) 根据Sikorsky公司ASB第D.(9)段或第D.(10)段完成指南，拧好每个螺母的力矩。

完成本指令可采取能保证安全的等效替代方法或调整时间完成，但必须得到适航当局的批准。

五. 生效日期：2015 年 3 月 12 日

六. 颁发日期：2015 年 3 月 5 日

七. 联系人： 朱江
民航中南地区管理局适航审定处
020-86130011