

中国民用航空总局



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：CAD1986-AN24-01

修正案号：39-0059

一. 标题： 安-24 型飞机螺旋桨卡箍的检查

二. 适用范围：

安-24型飞机上装用的AB-72型螺旋桨72-343号卡箍

三. 参考文件：

一 0 三厂《关于 3412 飞机左发 198 号桨叶卡箍断裂故障的通报》
(1986 年 11 月 8 日颁发的 PW86 字第 002 号)

四. 原因、措施和规定

189和140号AB-72型螺旋桨，经一 0 三厂大修后，装于3412号飞机，启封和调试试车正常，10天后由用户检查时发现，189号螺旋桨第三号桨叶在桨套上的卡箍(件号：72-343)螺孔壁裂开。经进一步检查，发现这两付螺旋桨其它7个卡箍的螺栓孔中6个有不同程度的微裂纹，通过试验室初步分析，其性质属疲劳裂纹，但不能排除氢脆的影响。这两付螺旋桨系苏联制造，经过二次翻修，总使用时间为5988小时。

为防止在使用中出现上述卡箍螺栓孔壁断裂的故障，要求各单位：

1. 接到本指令后7天内，对所有在用的AB-72螺旋桨卡箍螺栓孔周围，进行一次仔细的目视检查，看是否有裂纹(已按一 0 三厂PW86字第002号服务通告进行检查的，可不再进行)如怀疑有裂纹时，应拆下进行磁力探伤检查。

2. 对经过翻修的AB-72螺旋桨，每隔15天或50飞行小时重复上述检

查直到完成第3条所要求的检查。

3. 结合定检或更换发动机, 对翻修过的螺旋桨卡箍螺栓孔, 进行磁力探伤或其它型式的无损探伤检查(此项工作的技术要求和实际程序, 由一 0 三厂制定并颁发服务通告)。

4. 凡发现有裂纹的卡箍, 必须立即停止使用。

五. 生效日期: 1986 年 12 月 2 日

六. 颁发日期: 1986 年 12 月 2 日

七. 联系人: 常士基
中国民航局适航司
4012233-8315