

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：CAD2002-M900-01

修正案号：39-3849

一. 标题： 检查主旋翼静止轴套

二. 适用范围：

序号为900-00008到900-00110的MD900型直升机。这些飞机装有件号为900F2401021-101的主旋翼支撑静止轴套（STATIC MAST）。

三. 参考文件：

- 1、FAA 紧急 AD2002-22-51，颁发日期 2002 年 10 月 23 日；
- 2、MD 直升机服务通告 No.SB900-089R1，颁发日期 2002 年 10 月 22 日。

四. 原因、措施和规定

检查发现轴套（MAST）有裂纹和凹坑，导致轴套失效，与主旋翼分离，并引起直升机失控。除非事先已完成，必须完成下列要求：

- 1、拆下主旋翼驱动轴。

注：MD直升机服务通告No. SB900-089R1（颁发日期：2002年10月22日）作为本指令附件，其图1叙述了轴套的检查区域。

- 2、从轴套顶部内径除去1英寸漆层，将除漆区域擦干净，不要清洗。不要让除漆剂流到轴套里面或外面的工作区以下区域，或流入齿轮箱。用强光和10倍或10倍以上的放大镜检查轴套顶部内径1英寸的清洁区域有否裂纹或凹坑。如果发现裂纹或凹坑，拆下轴套。

- 3、拆下主旋翼桨毂组件，用清洁剂彻底清洁轴套螺纹。用强光和

20倍或20倍以上的放大镜检查轴套罗纹有否裂纹，特别关注螺纹根部区域。如果发现螺纹上有伤痕，但又不能确认是否裂纹，用电磁轭或磁化线圈按ASTM E 1444-01进行磁粉探伤（湿荧光）检查。如果发现裂纹或凹坑，拆下轴套。

完成本指令可采取能确保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。

五. 生效日期：2002 年 11 月 23 日

六. 颁发日期：2002 年 11 月 21 日

七. 联系人： 祝海鹰
民航中南管理局适航处
020-86122536