

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：CAD2000-MULT-40

修正案号：39-3070

一. 标题： 发动机曲轴检查

二. 适用范围：

装配、重装、或大修后使用符合下列条件曲轴的Teledyne Continental Motors (TCM) IO-360, TSI0-550系列发动机，该曲轴在1998年4月1日至2000年3月31日之间生产，发动机和曲轴系列号 (SN) 列于TCM强制服务通告MSB00-5C (2000年10月10日) 中。

三. 参考文件：

1.FAA AD 2000-23-21;

2.TCM MSB00-5C,日期 2000 年 10 月 10 日

四. 原因、措施和规定

本适航指令替代 CAD2000-MULT-16, 39-2897

在指令生效后的10个使用小时内完成下列工作，除非事先已完成。
曲轴材料检查

(a)对系列号 (SN) 列于TCM强制服务通告MSB00-5C (日期2000年10月10日) 之中的发动机和曲轴，按下列方法进行曲轴材料检查 (Crankshaft propeller flange core sample)：

注：列于TCM强制服务通告MSB00-5C中的发动机系列号仅包括系列号的数字部分。对于TCM重装的发动机，其六位数字后有一个字母“R”。

不用考虑字母“R”。

(1) 根据TCM MSB00-5C (日期2000年10月10日) A至J段, 按下列方法进行曲轴材料检查 (Crankshaft propeller flange core sample) :

(i) 使用TCM强制服务通告MSB00-5C (日期2000年10月10日) A段中列出的由TCM提供的专用工具和设备。

(ii) 使用螺旋转刀(rotobroach bit)获取6块样本(core sample), 取得6块样本后更换螺旋转刀, 当使用最大力矩螺旋转刀不能切割时则提前更换。

(iii) 保存使用每个刀头取得的每个样本, 并与TCM联系再获得刀头。

(iv) 在获得样本时, 不要超过TCM强制服务通告MSB00-5C (日期2000年10月10日) 规定的扭矩限制。

(2) 在获得样本评估结果后, 处置曲轴如下:

(i) 如果TCM通知你该曲轴不可用, 在下次飞行前以同样件号的可用曲轴更换。

(ii) 如果TCM通知你该曲轴可用, 可重新装上螺旋桨组件。

曲轴安装

(b) 自本指令生效之日后, 对于系列号列于强制服务通告MSB00-5C (日期2000年10月10日) 之中的曲轴, 禁止安装于发动机上, 除非已进行样本检查并获得TCM重新使用批准。

(c) 根据TCM强制服务通告MSB00-5 (日期2000年4月14日), MSB00-5A (2000年4月28日), MSB00-5B (2000年5月25日) 进行的曲轴材料检查 (crankshaft propeller flange core samples), 符合本指令, 不必重复进行。

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。

五. 生效日期: 2000 年 12 月 21 日

六. 颁发日期: 2000 年 12 月 21 日

七. 联系人: 赵亚艳
民航总局航空器适航司
010-64091183