

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-B212-02

修正案号：39-2988

一. 标题： 贝尔 212 型直升机旋翼主轴和轴颈的使用寿命

二. 适用范围：

装有件号 (P/N) 204-011-450-001, -007, -105, -113, 或-119 的旋翼主轴 (主轴), 或P/N 204-011-105-001或-103的旋翼轴颈 (轴颈) 的贝尔212型直升机。

三. 参考文件：

1. FAA 紧急适航指令 2000-15-52, 2000 年 7 月 25 日颁发;
2. CAD2000-B212-01, 39-2899;
3. FAA 紧急适航指令 2000-08-52, 2000 年 4 月 21 日颁发;
4. CAD89-B212-01R1, 39-1792。

四. 原因、措施和规定

为防止主轴或轴颈失效引起主旋翼系统的分离，从而导致失去对直升机的操纵，要求完成以下工作，除非已事先完成：

注：本指令有一些新的要求，即使已经完成CAD1989-B212-01R1和CAD2000-B212-01，这些要求也必须履行。本指令要求重新计算累积的主轴和轴颈的报废指数 (RIN) 并增加安装在某些型号直升机上的主轴和轴颈的RIN系数。本指令也增大了要求对主轴进行一次特殊检查的序号 (S/N) 适用范围。

(a) 在下次飞行前，按照附录1的指令，确定主轴的累积报废指数

(RIN)，按照附录2的指令，确定轴颈的累积RIN。如果不知道主轴或轴颈在直升机上的装机履历或在役小时数（TIS），从直升机上拆下此主轴或轴颈，并用适航的主轴或轴颈代替。

(b) 在下次飞行前，用适航的主轴更换所有已经累积到240,000或更多RIN的件号为P/N 204-011-450-113或119的主轴。在下次飞行前，用适航的主轴更换任何已经累积到265,000或更多RIN的件号为P/N 204-011-450-001，-007，或-105的主轴。

(c) 在下次飞行前，用适航的轴颈更换任何已经累积到240,000或更多RIN的件号为P/N 204-011-105-103的轴颈。在下次飞行前，用适航的轴颈更换任何已经累积到265,000或更多RIN的件号为P/N 204-011-105-001的轴颈。

(d) 在达到100,000 RIN之前，检查任何序号(S/N) 00000至52720，S/N 61433至61444，和S/N 61457至61465（不论前缀如何）的主轴，其阻尼器夹紧装置花键区域的上下开口环槽：

(1) 在整个圆周上（见图1至3）是否有0.020英寸的最小半径（用100倍或更高的放大率）。如果任何开口环槽的半径小于0.020英寸，在超过100,000 RIN之前用适航的主轴更换此主轴。

(2) 是否有毛刺（用200倍或更高的放大率）。如果在任何开口环槽/花键结合处发现毛刺，在超过170,000 RIN之前用适航的主轴更换。

(e) 继续用附录1中表1的（D）和（G）栏规定的RIN系数，乘以所有起飞和外挂作业数，计算主轴的累积RIN。

(f) 继续用附录2中表1的（D）和（G）栏规定的RIN系数，乘以所有起飞和外挂作业数，计算轴颈的累积RIN。

(g) 进行下次飞行前，按照图4更改维修手册适航性限制部分的主轴和轴颈内容。

主轴和轴颈寿命限制

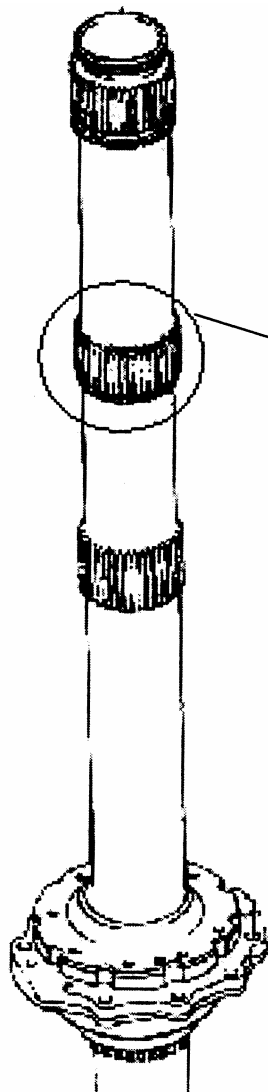
主轴件号	在役寿命限制 小时数	PIN寿命限制		轴颈件号	在役寿命限制 小时数	PIN寿命限制
204-011-450-001	6,000	265,000		204-011-105-001	15,000	265,000
204-011-450-007	15,000	265,000		204-011-105-103	13,000	240,000
204-011-450-105	15,000	265,000				
204-011-450-113	13,000	240,000				

204-011-450-119	13, 000	240, 000				
-----------------	---------	----------	--	--	--	--

图4

(h) 在完成本指令要求的检查之后的10天内，用附录3中的格式，完成AD检查情况报表，并将其报给民航总局航空器适航司。

(i) 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。



View A

视图 A

Inspect area for:

- At 100x minimum magnification
Minimum radius of 0.020 at the
snap ring groove/spline intersection
- At 200x minimum magnification
Burrs in the snap ring groove

See view A-A for detail

在此区域进行以下检查：

- 至少 100 倍放大率时
在开口环槽/花键交接处的最小半径是否为 0.020
- 至少 200 倍放大率时
开口环槽里是否有毛刺

详见视图 A-A

Figure 1

图 1

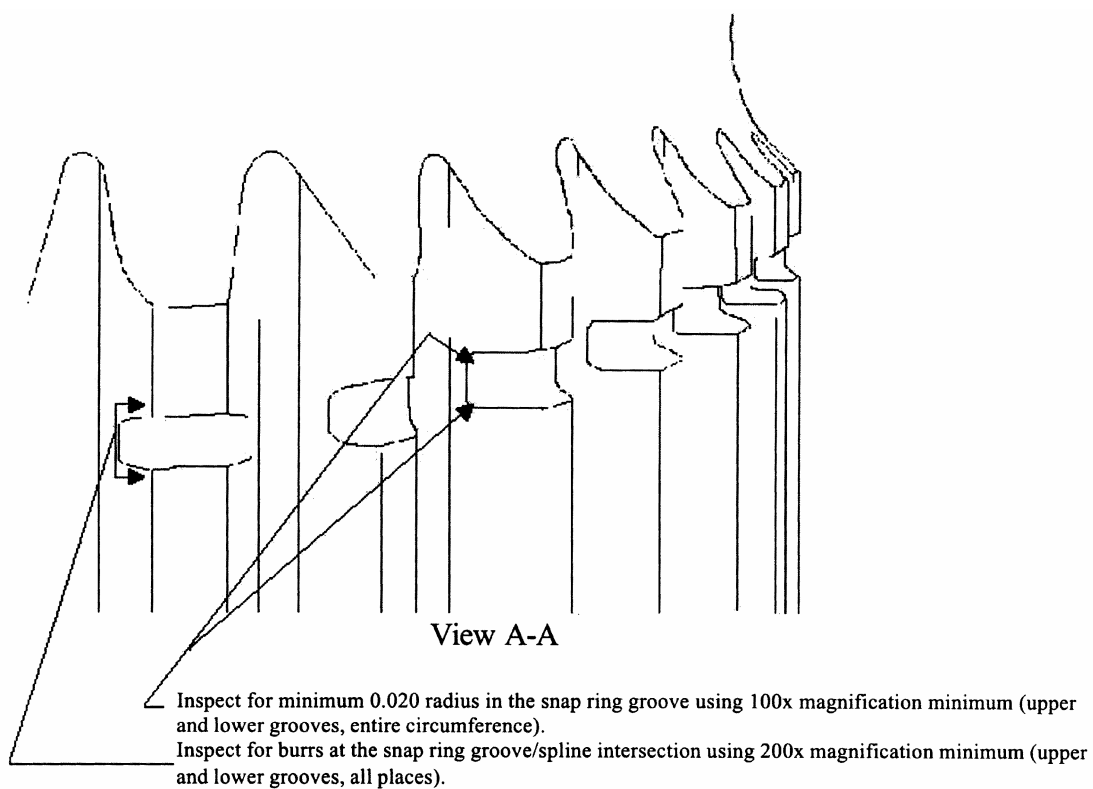
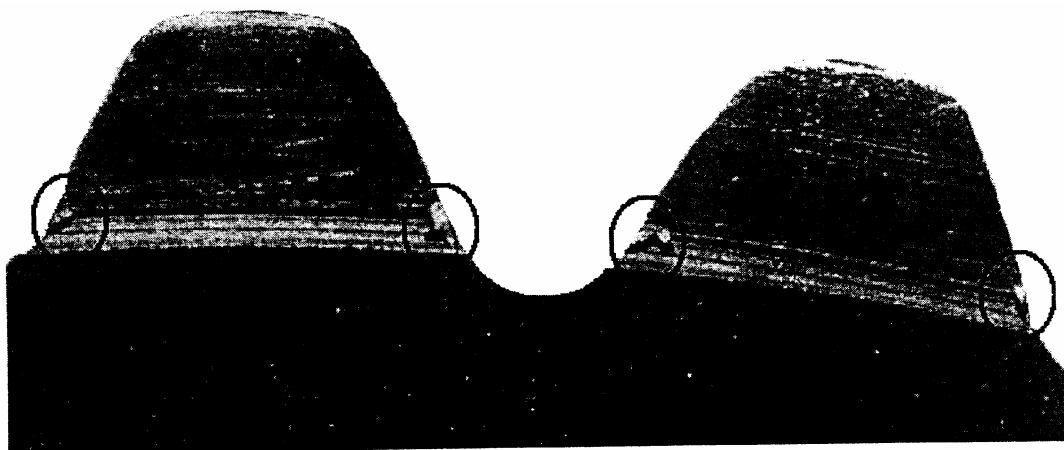


Figure 2
Snap Ring Groove/Spline Intersection

视图 A-A

用最少 100 倍放大率检查, 开口环槽内的半径是否最小 0.020 英寸(上下槽, 整个圆周范围)。
用最少 200 倍放大率检查开口环槽/花键交接处是否有毛刺(上下槽, 所有区域)。

图 2
开口环槽/花键交接处



Cutaway View Looking Down from Inside Snap Ring Groove
Typical Burrs at Snap Ring Groove/Spline Intersection
Burrs are to be Inspected at 200x Minimum Magnification

Figure 3
Typical Burr at Snap Ring Groove

从开口环槽下视的剖视图
在开口环槽/花键交接处的典型毛刺
用最少 200 倍的放大率检查毛刺

图 3
开口环槽上的典型毛刺

五. 生效日期: 2000 年 8 月 7 日

六. 颁发日期: 2000 年 8 月 2 日

七. 联系人: 朱雪峰
民航总局航空器适航司
010-64091127