

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：CAD1989-B105-01

修正案号：39-0327

一. 标题： 检查 BO-105 直升机旋翼变距拉杆端头球形轴承接耳

二. 适用范围：

本适航指令适用于下列件号的旋翼变距拉杆端头球形轴承接耳：

P/N105-13141.01和105-13142.01

三. 参考文件：

1.美国联邦航空局适航指令 AD87-26-02R1

2.MBB 公司服务通告 ASB NO.BO-105-10-103(87年10月28日)

四. 原因、措施和规定

为及时发现和避免变距拉杆端头球形轴承接耳螺纹部分的疲劳裂纹,要求：

1. 在本指令生效后,每天飞行之前用手转动各变距拉杆端头接耳内的球形轴承(绕其纵轴转动),检查其有无阻滞(列入飞行前检查项目)。如发现球形轴承有阻滞,则应在下次飞行前按照第2条的规定和要求,对其进行检查和修理。

2. 在本指令生效后的50飞行小时内,按照下述程序,检查旋翼变距拉杆端头球形轴承接耳有无裂纹,并确定球形轴承的转动力矩。

(1)从直升机上拆下变距拉杆。

(2)从变距拉杆上拆下端头球形轴承接耳。

(3)测量转动球形轴承内环所需的力矩(测量时绕螺栓的中心线,

沿圆周方向转动, 参阅图一)。

(4) 如果测量的力矩大于1.5牛顿米(13.3英寸磅), 则按下述方法之一处理:

a. 更换该轴承, 并重复(3)的检查。或者

b. 降低轴承的摩擦力: 用一螺栓穿过轴承的内环, 并用螺帽拧紧, 然后用机床带动, 使其以每分钟60至100转的速度转动1至2分钟, 直到摩擦力矩降低至1.5牛顿米(13.3英寸磅)以下。在转动过程中随时监测温度, 以免过热。(轴承不得有轴向或径向间隙)。

(5) 检查球形轴承接耳的螺纹部分。

a. 适当的胶带将球形轴承接耳包好, 以免清洗剂或探伤液体进入轴承(参阅图2)。

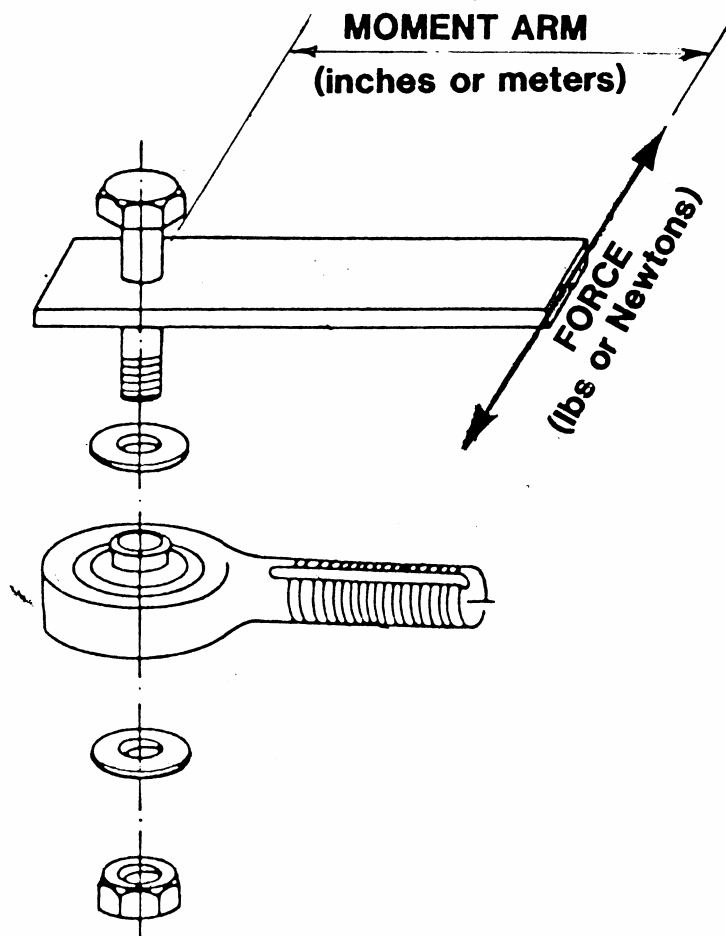
b. 除去接耳螺纹部分剩余的封严胶、润滑脂和脏物。

c. 目视检查螺纹部分有无腐蚀。

d. 用磁力荧光或荧光探伤法检查螺纹部分有无裂纹:

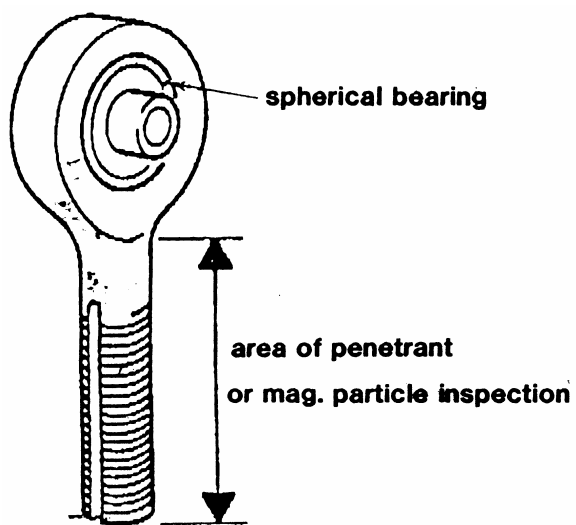
(6) 如发现螺纹部分有裂纹, 则应在下次飞行前更换该接耳, 并按照MBB公司维修手册中的有关要求, 装上一可用的球形轴承接耳。

3. 每次更换变矩拉杆端头接耳的球形轴承后, 需对所换件完成2(3)至2(6)项检查。

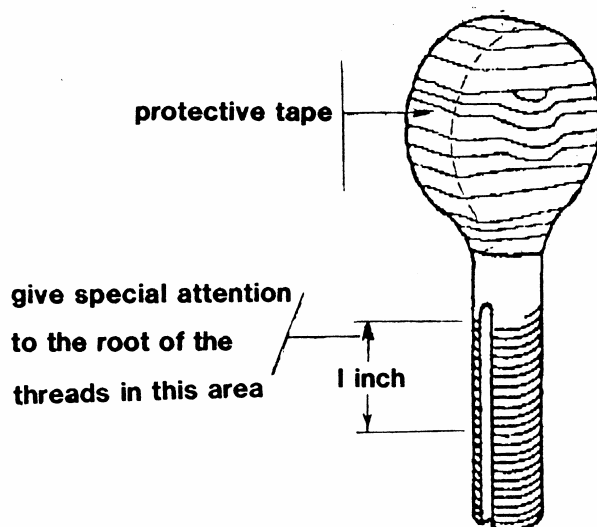


BEARING FRICTION MEASUREMENT

FIGURE NO. 1



ROD END



ROD END WITH BEARING TAPED

FIGURE NO. 2

五. 生效日期: 1989 年 10 月 20 日

六. 颁发日期: 1989 年 10 月 15 日

七. 联系人: 王克俭
中国民航局适航司
4012233-8315