





标题:气动离合器 III (2017) – 碟盘检查		
AG-SB-2018-05-B-EN		符合类: A—强制 B – 推荐 C—可选
适用范围		
旋翼机类型&型号: 所有 MTO2017 及所有 安装了 III 代旋翼头的 Calidus/Cavalon	受影响的系列号: 所有 MTO2017 及所有 安装了 III 代旋翼头的 Calidus/Cavalon	
参考的维护保养手册是针对这里所述的问题和后续问题。		见奥捷龙网站
这种形式是 AutoGyro GmbH 针对产品服务中发现的需要解决或纠正的问题所做的回复, 或作为飞机改造公司的服务资料。		
要寻求帮助, 可通过电话 49(0)5121 88056-00 或电子邮件 airworthiness@auto-gyro.com 联系 AutoGyro。		

文件记录 (服务通告完成工作)

如有关当局有这样的程序要求, 必须妥善记录本服务通告的完成情况, 或拒绝执行的情况说明。

分类代码

- | | |
|--------|-----------------------------|
| A – 强制 | – 不遵守会严重降低飞行安全, 导致伤害或死亡。 |
| B – 推荐 | – 不遵守可能会降低安全系数, 导致伤害和/或设备损坏 |
| C – 可选 | – 改善操作动作, 提高可靠性和/或可维护性。 |

<p>首席认证官</p>  <p>G. Speich 2018 年 9 月 3 日 下午 10:00</p> <p>本文件的出具是按认可的计算机合成签名程序进行。</p> 	<p>首席技术官</p>  <p>Otmar Birkner 2018 年 9 月 26 日 上午 9:34</p> 
--	--

服务通告的原因和概述（如果知道请说明问题的原因）

发现第一批气动离合器 III（2017）前压力片（2）的螺纹孔的倒角不够，不足以匹配固定压盘 PKII（1）的沉头螺钉。结果是螺钉不能够正常地夹住压盘和压板，可能导致松动、咯咯响以及连接处磨损。

本通告发布了检查离合器、螺纹孔倒角和视情况更换损坏件的说明指导。

预计人力

此项工作只能由有资格且经过专门培训的单位或个人进行。

预计独立完成工作的工时约为：

4-8 小时，这取决于安装要求和文件要求。

所需工具

可能需要 45° 的倒角工具。

重量与平衡影响

无明显影响

受影响的手册

《旋翼机飞行员操作手册》和《旋翼机维护保养手册》不受影响。

影响此服务通告的先前修改

无

工作完成说明（执行此服务通告所需的工作）：

此服务通告自 2018 年 8 月 30 日开始生效。

说明

1. 拆卸需拆除的整流罩，以接近离合器。
2. 按《旋翼机维护保养手册》工卡 63-11-10 4-1 从发动机上拆卸离合器。
3. 按《旋翼机维护保养手册》工卡 63-11-10 8-1 第 4 部分拆卸固定在离合器上的中心螺栓，将压力盘组件（31713）留在离合器上。
4. 从离合器上取下压力盘组件（31713），并拆下用于固定压盘（1）和前压力片（2）的 4 个螺丝（3）。
5. 检查前压力片（2）上的压盘（1）和/或检查压盘（1）上的孔是否有转动迹象。如有损坏，更换（零件 23604）。
6. 检查整个离合器组件是否还有其它损坏，更换受影响的零件（如压力盘组件 31713 安装架）。

7. 检查前压力片 (2)，确保螺纹孔 (4) 的倒角深度为 1mm，且倒角为 45°。如果不是，用适合的倒角工具重新加工。
8. 按拆卸时的相反顺序重新组装离合器。
9. 按《旋翼机维护保养手册》工卡 63-11-10 4-1 把离合器组装到发动机上。
10. 重新装上之前拆卸的整流罩。
11. 在适合的安全区内的地面上驱动旋翼机，同时对离合器进行转动前的功能检查。
12. 在旋翼机的文件内注明服务通告的执行情况。

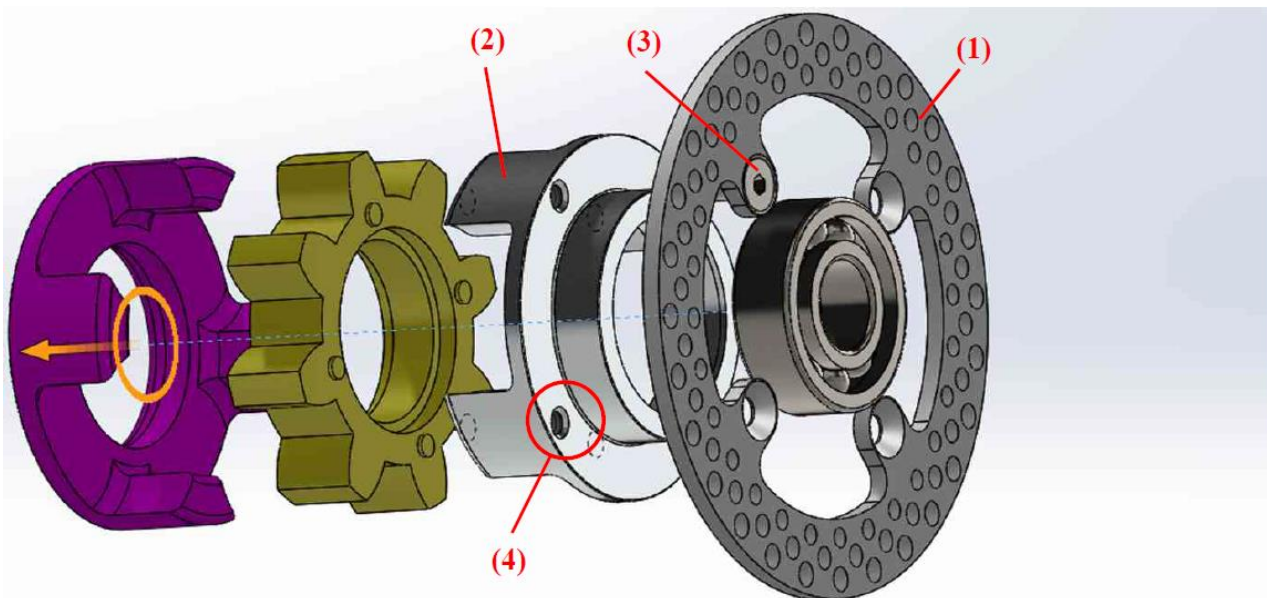


图 1 - 压板组件 (31713)

完成服务通告后必须进行记录。

材料信息（执行此服务通告需要制造的零件）：

23604 压力盘 PKII (如需要)

31713 压力盘组件(如需要)

零部件列表（及采购零件号）

所用耗材：Loctite Blue 243 (30483)

互换性

不受影响

零件处置

- a) 处置要求 - 常规垃圾
- b) 含有害材料的零件对环境的危害 - 无
- c) 废料要求（如毁掉无法使用的废弃物品） - 不适用