



M-määräyksen mukainen toimenpide on lentokoneen jatkuvan lentokelpoisuuden edellytyksenä. Suoritettu toimenpide on merkittävä lentokone-, moottori- tai potkurikirjaan toimenpiteen laadun mukaan.

M-määräys No.134/59: DHC-2 Beaver amfibiokoneiden päätelineen pyörähaarukan tarkastus

Koskee: Kaikkia DHC-2 Beaver amfibiokoneita, jotka on valmistettu ennen 12.9.1958 ja kaikkia amfibiokellukekokoonpanoja, jotka on myyty ennen edellä mainittua päivämäärää.

Viite: DHC Engineering Bulletin Series "B" No.8.

Suoritettava: Ennen amfibiokellukkeiden käyttöön ottoa.

Toimenpiteen syyt: Ilmoitukset murtumista päätelineen pyörähaarukan varsissa erikoispultin P/N C2-UF-2189 ympäristössä. Murtumat johtuvat erikoispultin löystymisen tai huollon jälkeisen virheellisen asennuksen aiheuttamasta erikoispultin epäkeskotapin väärästä asennosta.

(Huom. Erikoispultti on esitetty DHC-2 Beaver Maintenance Handbook'issa supplement 1, sivu 4A, kuva 1-1A, osa 1.)

Toimenpide:

I. Pyörän ja jarrumekanismien irroitus

1. Laske jarruista nesteet pois ja irroita hydrauliputket
2. Irroita sokka, pidätinmutteri ja aluslevy pyörän akselin ulommasta (outboard) päästä
3. Irroita sokka ja löysää pyörän ja ulomman pyörähaarukan varren välisen välikappaleen säätöruuvi
4. Irroita sokka, mutteri ja pultti pyörän akselin sisäpuolisesta (inboard) päästä
5. Työnnä akseli ulos ulkokautta
6. Irroita jarrupidin (brake adaptor) liikuttamalla pyörää edestakaisin, kunnes välikappale irtoaa ja siirtämällä pyörää ulospäin, jolloin jarrupidin irtoaa erikoispultin epäkeskotapista. Pyörä on nyt irti. •

II. Tarkastus

1. Tarkasta erikoispultin C2-UF-2189 reiän ympäristö murtumia silmälläpitäen. Jos murtumia löytyy on kysymyksessä oleva pyörähaarukka vaihdettava uuteen.
2. Katsoen haarukan sisäpuolelta tarkasta erikoispultin epäkeskotapin keskipisteen sijainti pyörähaarukan varren keskiviivaan nähden oheisen kuvan 1 Detail "A" mukaisesti. Epäkeskotapin keskipisteen tulee olla varjostetun alueen (safe area) puolella.
3. Tee erikoispultin kierteistetyt osan päähän merkki "V" kuvan 1 Detail "B" mukaisesti. Merkin "V" tulee osoittaa epäkeskotapin suurimman epäkeskisyyden paikka. Tämä merkintä tekee mahdolliseksi epäkeskotapin asennon toteamisen pyörää irroittamatta.

III. Väärin asennetun erikoispultin asennon korjaaminen

1. Löysää erikoispultin kiinnitysmutteri.
2. Käännä erikoispulttia niin, että sen epäkeskotapin keskipiste tulee kuvan 1 Detail "A" mukaisesti varjostetulle alueelle.
3. Suorita pyörän ja jarrumekanismin koeasennus epäkeskotapin asennon tarkistamiseksi ja kiristä erikoispultin kiinnitysmutteri.
4. Irroita pyörä ja tarkasta uudelleen erikoispultin asento.

IV. Pyörän ja jarrumekanismin kokoonpano

Asenna pyörä ja jarrumekanismi noudattaen kääntäen kohdan I ohjeita.

Laakerin voiteluaineet: Shell Alvania No.2 tai MIL-6-10924.

Kiristä välikappaleen säätöruuvia kunnes pyörän liike estyy, löysää sen jälkeen niin, että pyörä pyörii vapaasti ja suorita varmistus.

Jarrumekanismin hydraulijärjestelmän täyttö ja ilmaus suoritetaan Beaver Maintenance Handbook'in mukaisesti.

Tarkastuksesta tehdään kellukkeiden sarjanumerokilpeen merkintä "E/B No.8".