

# 河南三和航空工业有限公司

三和航空服务通告（2020）第 004 号

签发：

**题目：**“太阳之鹰”自转旋翼机后手刹固定板结构优化升级

**类别：**普通类

**适用范围：**所有运行“太阳之鹰”自转旋翼机客户

**发布原因：**型号为 SH-ZX-480-A(T)的“太阳之鹰”自转旋翼机后手刹固定板结构优化升级，建议客户更换。

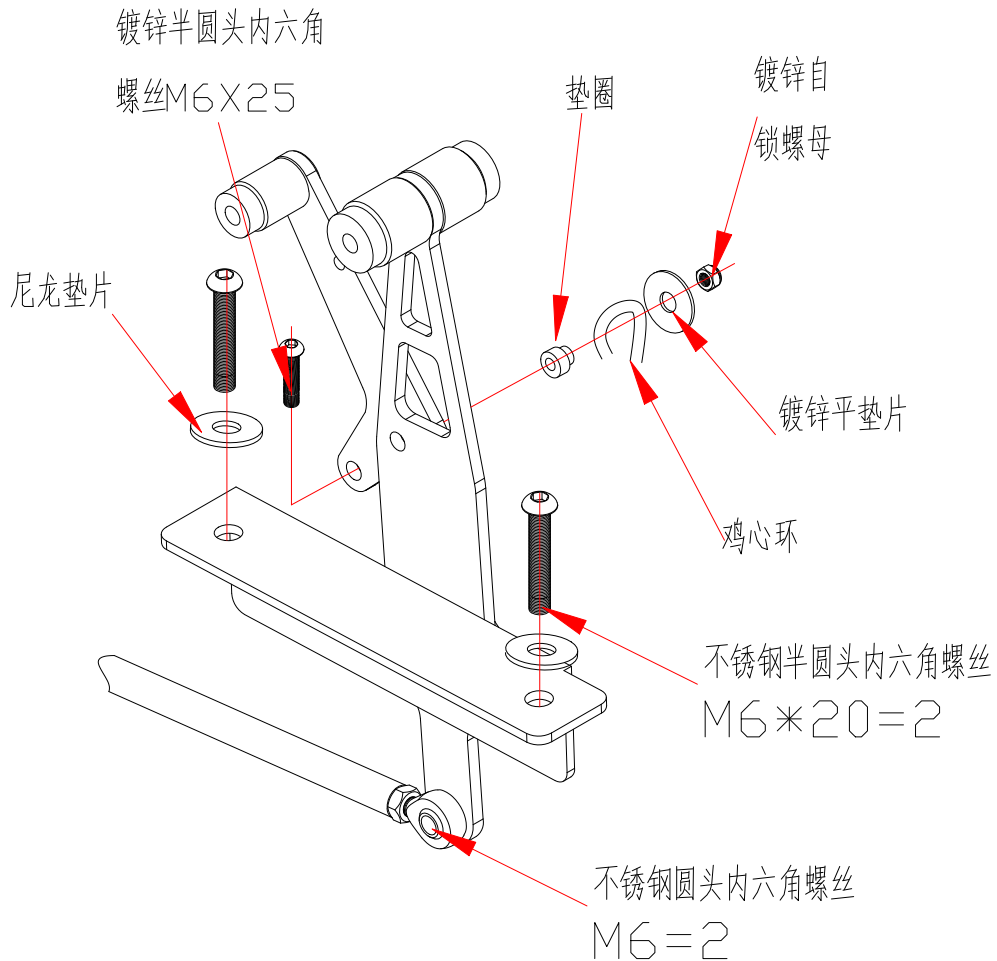
**内容说明：**

后手刹固定板结构优化升级，防止产生固定板受力过大产生变形的现象发生。

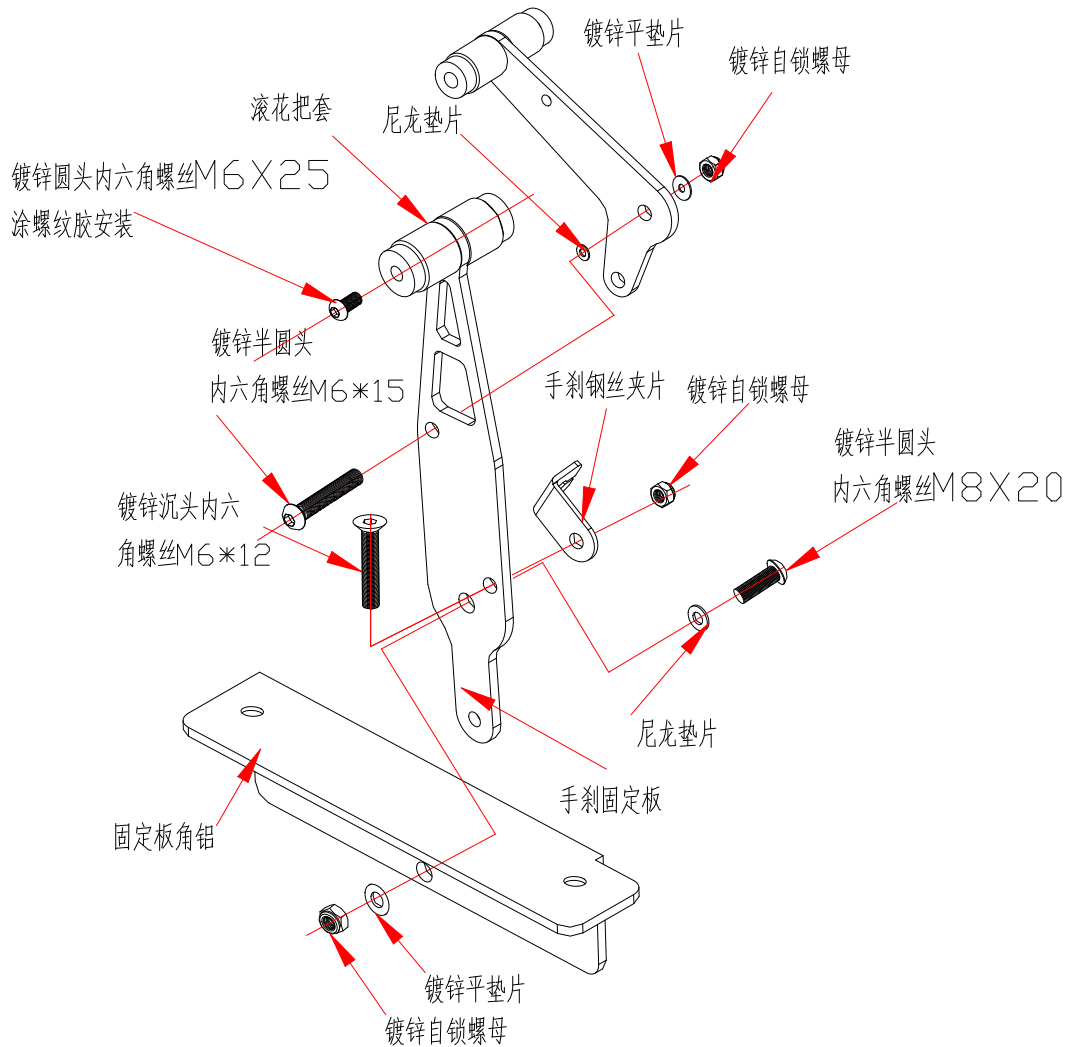
**更换步骤：**

- 1、 先将后手刹刹车手柄下端固定鸡心环处 1 颗镀锌半圆头内六角螺丝（M6\*25）、1 个垫圈、1 个平垫片和 1 个镀锌自锁螺母拆下，然后将刹车手柄与固定板连接处 1 颗镀锌半圆头内六角螺丝（M6\*15）、1 个镀锌平垫片、1 个尼龙垫片和 1 个镀锌自锁螺母拆下，分离刹车手柄与固定板，拆下与机壳边沿固定处 2

颗不锈钢半圆头内六角螺丝（M6\*20）及 2 个尼龙垫片，再将后手刹固定板下端与手刹连杆端头关节轴承固定处 1 颗不锈钢圆头内六角螺丝（M6）拆下，取出后手刹组件；



- 2、 将后手刹固定板与固定板角铝连接处 1 颗镀锌半圆头内六角螺丝（M8\*20）、1 个镀锌平垫片和 1 个镀锌自锁螺母拆下，分离角铝与固定板，再将固定板上固定钢丝夹片的 1 颗镀锌沉头内六角螺丝（M6\*12）和 1 个自锁螺母（M6）拆下，分离固定板与钢丝夹片，然后将后手刹固定板上的滚换把手上 1 颗镀锌圆头内六角螺丝（M6\*25）拆下，卸下滚花把手，拆下的所有螺丝及螺母清点好数量后放好；



- 3、 将新手刹固定板按照第 2 及第 1 步骤恢复安装即可(步骤相同，顺序相反)。

### 注意事项

- 1、 更换零件过程中拆下的螺丝妥善放置，防止遗留在飞机中或遗失；
- 2、 拆卸过程中严禁暴力操作，注意不要划伤或磕伤前后座椅、机壳或挡风玻璃；
- 3、 未使用自锁螺母的螺丝打有螺纹胶，可使用热风枪等工具对螺丝进行加热（不可使用明火）后再行拆卸；

- 4、 未使用螺母处螺丝全部涂抹防松胶，拆下的自锁螺母不可二次使用，必须更换为新的自锁螺母，螺丝上紧后打防松标记；
- 5、 恢复安装钢丝夹片时注意角度，夹片端面需与鸡心环垂直；
- 6、 拆卸滚花把套时，先在内侧把套上垫上一层布（防止划伤），用钳子夹紧后，拆卸另一端的螺丝，即可拆下，待后手刹组件全部组装好并安装到飞机上后，再进行滚花把套安装，螺丝涂螺纹胶

**执行要求：不强制执行**

**参考资料：**

文件编号：SH01-G5-002 工艺文件更改技术单

**器材：**无关

**重量与平衡：**无关

**特种工具设备：**无关

河南三和航空工业有限公司

二〇二〇年九月四日