



**REGISTRO AERONAUTICO
ITALIANO**

PRESCRIZIONE DI AERONAVIGABILITA'

Prescrizione

91-74

~~Bell 212-46~~
AB212-51

SOGGETTO - DITTA COSTRUTTRICE - TIPO

Elicotteri Bell 212 e Agusta Bell AB212

Spazio riservato al protocollo in arrivo

SCADENZA

Sottoindicata, se non già eseguito

1 RIFERIMENTI:

DOCUMENTAZIONI DELLA DITTA COSTRUTTRICE:

- Bell Alert Service Bulletin 212-90-59, datato 5 febbraio 1990
- Agusta Bollettino Tecnico obbligatorio n° 212-160, datato 1 agosto 1990.

PRESCRIZIONI ESTERE (eventuali)

FAA AD 90-26-11, Amdt. 39-6840

2 TIPO DELLA PRESCRIZIONE: ISPEZIONE

OGGETTO: ASSIEME PUNTONE MOZZO ROTORE PRINCIPALE P/N 204-011-140

APPLICABILITA':

Tutti gli elicotteri.

DESCRIZIONE:

Allo scopo di prevenire la rottura a fatica dell'assieme puntone rotore principale che potrebbe causare la perdita di controllo dell'elicottero, eseguire quanto segue:

a) Entro 100 ore di impiego dalla data della presente P.A., determinare se assiemi puntone, p/n 204-011-140-003, oppure -005, siano installati negli assiemi mozzo rotore principale, p/n 204-012-101-009. Per gli elicotteri equipaggiati con assieme puntone, p/n 204-011-140-003, oppure -005, eseguire quanto prescritto al par. b) della presente P.A..

b) Per gli assiemi mozzo rotore principale, p/n 204-012-101-009, con 1200 o più ore di impiego da nuovo o da ultima revisione, alla data della presente P.A., eseguire quanto segue entro 100 ore di impiego dalla data della presente P.A.. Successivamente eseguire ad intervalli di 1200 ore di impiego.

1) Rimuovere gli assiemi puntone del rotore principale, p/n 204-011-140-003, oppure -005. Ispezionare per corrosione e danno meccanico. Ispezionare tutte le parti col metodo delle particelle magnetiche, come specificato nel BHTI Component Repair and Overhaul Manual BHT-212-CR&O-1).

2) Nel caso vengano individuate crinature, oppure danni da corrosione o meccanici che non possano essere eliminati entro i limiti di rilavorazione del manuale di cui sopra, sostituire con parti efficienti.

3) Installare gli assiemi puntone come specificato nel BHTI-Component Repair and Overhaul Manual, BHT-212-CR&O-1, con le seguenti aggiunte:

i) Prima dell'assemblaggio applicare, sulla filettatura dello stelo del puntone, una pellicola morbida di composto anticorrosivo.

ii) Installare gli assiemi puntone e serrare i contro dadi applicando una coppia di 275 + 325 libbre pollice.

iii) Dopo il primo volo controllare la coppia di serraggio di 275 + 325 libbre pollice ed applicare sulla filettatura esposta una pellicola compatta di composto anticorrosivo.

N O T A: L'esecuzione di quanto previsto nel Bollettino a riferimento applicabile costituisce metodo accettabile di soddisfacimento della presente P.A..

Le precedenti PP/AA in ordine di tempo, riguardanti lo stesso soggetto sono le PP/AA 90-176/Bell212-451 e 90-114/AB212-50.

Airworthiness Directive: n° 91-74/Bell212-46 e AB212-51.

Bell 212 and Agusta Bell AB212 helicopters

Applicability: All helicopters

Compliance: Required as indicated, unless already accomplished.

To prevent fatigue failure of the main rotor drag brace assembly which could result in loss of control of the helicopter, accomplish the following:

a) Within the next 100 hours' time in service after the date of this AD, determine if drag brace assemblies, part numbers P/N 204-011-140-003 or -005, are installed in the main rotor hub assembly, P/N 204-012-101-009.

For helicopters equipped with drag brace assembly, P/N 204-011-140-003 or -005, comply with the requirements of paragraph (b).

b) For main rotor hub assemblies, P/N 204-012-101-009, with 1,200 or more hours' time in service, since new or since the last overhaul, comply with the following within the next 100 hours' time in service after the date of this AD.

Thereafter, comply at intervals of 1,200 hours' time in service from the last inspection.

- 1) Remove the main rotor drag brace assemblies, P/N 204-011-140-003 or -005. Inspect for corrosion and mechanical damage. Magnetic particle inspect all parts (as specified in BHTI Component Repair and Overhaul Manual, BHT-212-CR&O-1);
- 2) If cracks are found, or if corrosion or mechanical damage is present which cannot be removed within the rework limits of BHT-212-CR&O-1, replace with serviceable parts; and
- 3) Assemble the drag brace assemblies as specified in BHTI Component Repair and Overhaul Manual, BHT-212-CR&O-1, with the following additions:
 - i) Apply a soft film corrosion preventive compound to the barrel threads prior to assembly.
 - ii) Install the drag brace assemblies and torque the locking nuts to 275-325 foot pounds.
 - iii) After first flight confirm the torque of 275-325 foot pounds and apply a hard film corrosion preventive compound to the exposed threads.

Bell Helicopter Inc., Alert Service Bulletin 212-90-59, dated February 5, 1990, or Agusta SpA Bollettino Tecnico n° 212-160, dated August 1, 1990, provides an acceptable means of compliance with this A.D..

The preceding AA.DD. which refer to the same aircraft are no. 90-176/Bell 212-45, 90-114/AB212-50.

IL CERTIFICATO DI NAVIGABILITA' dell'aeromobile sulle cui strutture od impianti deve essere applicata la **PRESCRIZIONE DI AERONAVIGABILITA'** in oggetto, scade di validità qualora essa non venga attuata nei termini prefissati.

La effettuazione della **PRESCRIZIONE DI AERONAVIGABILITA'** deve essere annotata — a cura dell'Esercente — sui libretti dell'aeromobile, del motore o dell'elica.

Data 1ª emissione 23 febbraio 1991.....

Rev. n° del