

## BULLETIN SERVICE

**N° BS 20 I 0002**

Date	21/09/99
VISA DIRECTION ETUDES	C BELIN
Sujet	Vis de fixation de roues du train principal <i>Main landing gear wheel bolts</i>
Classement	<input type="checkbox"/> Optionnel/optional <input checked="" type="checkbox"/> <b>Recommandé/</b> <i>advised</i> <input type="checkbox"/> Obligatoire//Mandatory

**Destinataires**  
*Addressee* Tous clients MCR 01 / *All MCR 01 client*

**Applicabilité**  
*A/C Affected* Tout MCR dont la livraison de la planche 22 est antérieure au 1/06/99  
*All MCR with Planche 22 kit delivered before 01/06/99*

**Délais d'application**  
*Compliance* Prochaine visite  
*Next maintenance check*

### **Description / Reason**

Des ruptures de vis de fixation des roues ont été constatées sur certains avions. Celles ci sont probablement dues à un serrage excessif des vis entraînant une fragilisation et par la suite une rupture.

*Some main landing gear bolt failures occurred on a few Aircraft. They may be due to an excessive tightening of these bolts that makes them fragile and then induces their failure.*

### **Procédure d'application** *Accomplishment procedure*

- Démontez la roue ( voir gamme MTRNO 01 et Planche 22 )  
*Remove the wheel (refer to MTRNO01 mounting instructions and Planche 22 of parts Catalogue).*
- avec une perceuse **A COLONNE**, et un forêt de 6 mm neuf, percer les 6 trous du tambour (MTREQ8601) , du moyeu (MTREQ5401), de la rondelle aluminium (MTRAL1703), de la couronne klingérite (MTREQ1N01) et des flasques de roue (MTREQ3101).  
ATTENTION IL EST IMPERATIF QUE LES TROUS DE 6 MM SOIENT PARFAITEMENT CENTRES PAR RAPPORT AUX ANCIENS TROUS DE 5 MM.

*Drill the six holes of the wheel drum (MTRQ8601) the hub (MTREQ5401) the aluminium washer (MTRAL1703) the Klingerite washer (MTREQ1N01) and of the wheel plates (MTREQ3101) using a pillar drill and a brand new 6 mm diameter drill.*

**THESE NEW 6 MM DIAMETER HOLES MUST PERFECTLY BE CENTERED TO PREVIOUS 5 MM DIAMETER HOLES**

- Percer ces éléments séparément / *Drill separately each part.*  
**NE PAS ESSAYER DE LES PERCER TOUS ENSEMBLES AVEC UNE PERCEUSE A MAIN**  
**DO NOT DRILL THESE PARTS TOGETHER WITH A HAND DRILL.**
- avec une fraise conique à 45° **effectuer un chanfrein sur le tambour comme mentionné sur le plan joint .**  
***With a 45 ° conical mill make a chamfer on the wheel drum as shown on following drawing.***
- Remonter l'ensemble en serrant les vis de 6 mm au couple de 9 N.m.  
*Install the assembly back ; tightening torque for 6 mm diameter bolts : 9 N.m*
- Respecter impérativement le montage comme mentionné sur le schéma joint. Pour les détails de montage de la roue, voir la Gamme MTRNO 01.  
*Respect carefully the assembly description of the following drawing. For more details about the wheel assembling, please refer to MTRNO01 mounting instructions.*

**Fournitures nécessaires**  
***New part volume***

12 Vis H 6x45 Classe 8.8 ref ZMAVPP900 *Twelve 8.8 type 45 mm long 6 mm diameter Hex head screws*

24 rondelles 6x12 ref ZMARO1600 *Twenty four 6x12 mm diameter washers*

12 écrous « nylstop » diamètre 6 ref ZMAEP2200 *Twelve 6 mm diameter Nylstop nuts*

Etant donné le caractère "Recommandé" de ce Bulletin Service, ce matériel est disponible chez Dyn'Aéro sur commande.

*Due to the advised compliance of this BS, these parts can be ordered at Dyn'Aero.*

<b>VISA DIRECTEUR QUALITE</b>	<b>Laure ROBIN</b>	<b>Date :</b>
-------------------------------	--------------------	---------------



