

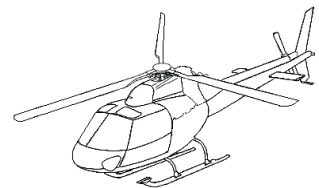
Version(s) civile(s) : B

SERVICE BULLETIN

OBJET : LIMITATIONS

Transformation 350 B en 350 BA

Correspond aux modifications 072500, 072610, 073024, 076199, 079508, 072660 et 071995


A l'attention de


Numéro de révision	Date de diffusion
Révision 0	1992-03-12
Révision 1	1994-01-21
Révision 2	1995-05-19
Révision 3	1996-12-05
Révision 4	1998-04-27
Révision 5	1999-01-04
Révision 6	2001-11-06
Révision 7	2005-10-18
Révision 8	2006-10-11
Révision 9	2007-10-01
Révision 10	2016-04-29

Résumé :

Le but du présent Service Bulletin est d'offrir aux utilisateurs la possibilité d'emport en charge interne de 150 Kg supplémentaires.

But de la dernière révision :

Le but de la révision 10 du présent Service Bulletin est de prendre en compte les remarques client, de mettre à jour les applicabilités, mettre à jour le format pour être en accord avec la nouvelle présentation et d'intégrer le mode opératoire des Services Bulletin ayant été retirés de TIPI.

Application :

L'application du présent Service Bulletin reste à l'initiative de l'utilisateur.

1. DONNEES D'APPLICATION



ATTENTION

LE PRESENT SERVICE BULLETIN EST ETABLI A PARTIR DE LA CONFIGURATION D'ORIGINE (DEFINIE PAR LE REGISTRE INDIVIDUEL DE CONTROLE (RIC)). IL PREND EN COMPTE LES EVOLUTIONS DE CONFIGURATION APRES LIVRAISON APPROUVEES PAR AIRBUS HELICOPTERS, DANS LA MESURE OU ELLES LUI ONT ETE COMMUNIQUEES. IL EST DE LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR DE VERIFIER LA COMPATIBILITE DES MODIFICATIONS INTRODUITES AVEC LA CONFIGURATION REELLE DE L'HELICOPTERE. EN CAS D'INCOMPATIBILITE, IL EST DE LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR DE DEFINIR LES ADAPTATIONS NECESSAIRES ET DE LES FAIRE APPROUVER PAR LES AUTORITES DU TRANSPORT AERIEN DU PAYS CONCERNE ET D'EN ASSURER LE SUIVI DE NAVIGABILITE.

1.A. APPLICABILITE

1.A.1. Hélicoptères/Matériel avionné

Hélicoptères n'ayant pas reçu l'application de la modification 072500 (Transformation version B en BA).

Les hélicoptères ayant reçu l'application de la révision 9 du présent Service Bulletin ne sont pas concernés par la présente révision 10.

NOTA 1

Consulter le Registre Individuel de Contrôle (RIC AMS) et le livret aéronef pour identifier la configuration réelle de l'hélicoptère.

Avant de commencer la transformation de version, s'assurer que l'hélicoptère a reçu l'application des modifications listées ci-dessous, dans le cas contraire, se reporter aux paragraphes associés, aux Services Bulletins mentionnés et aux lots de modifications cités au paragraphe 2.C. afin de mettre à niveau l'hélicoptère à la dernière version B standard requise :

- Rotor principal :

MOD. 350A07-6072 : Réf. 350A37-0003 tous points (MOD. 350A07-6072) dépassé par (MOD. 350A07-6117). Inclus dans 350A37-0003-05.

MOD. 350A07-6063 : Nouvelle collerette en acier de l'antivibreux MRP. (Réf. : 350A37-0003-02/-03).

MOD. 350A07-6117 : Arbre rotor à protection améliorée (Réf. : 350A37-1076-07 ou équivalents).

MOD. 350A07-6078 : Vis de fixation étoile/mât, renforcées (Service Bulletin N° 25.06 ou ASB N° 01.06 ou ASB N° 52.04). Ensemble Mât Rotor Principal Réf. : 350A37-0003-03 (MOD. 350A07-6078) ou équivalents.

MOD. 350A07-6088 : Remplacement des écrous de fixation du moyeu Starflex (Se reporter au paragraphe 3.B.2.u., au paragraphe 2.C. et Service Bulletin N° 25.06) (Si Service Bulletin N° 65.00.27 non appliqué).

- Rotor arrière :

MOD. 350A07-5524 : Epaulement plus large sur les douilles des leviers de pas (Se reporter au paragraphe 3.B.2.s. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-5538 : Levier de pas renforcé. (Lettre Service 414-65-82).

MOD. 350A07-6510 : Amélioration du sertissage de la bielle de pas (Se reporter au paragraphe 3.B.2.t. et au paragraphe 2.C.) (Si Service Bulletin N° 65.00.03 non appliqué).

MOD. 350A07-6513 : Amélioration du sertissage de la rotule du plateau fixe (Se reporter au paragraphe 3.B.2.t. et au paragraphe 2.C.) (Si Service Bulletin N° 65.00.03 non appliqué).

MOD. 350A07-6519 : Adjonction d'une rondelle témoin d'usure (Alert Service Bulletin N° 65.13 ou Service Bulletin N° 65.28, modification 350A07-6519 des PM incluse dans la MOD. 350A07-6523).

- B.T.P. :

MOD. 350A07-7027 : Arbre vertical en acier nitruré (solution série. Réf. : 350A32-3107-23. Incorporé dans la FM du réducteur conique 350A32-0300-02 ou équivalents. (Alert Service Bulletin N° 05.06)

ou

MOD. 350A07-7042 : Solution de rattrapage Réf. : 350A32-3107-24.

MOD. 350A07-7082 : Sélection écrou elliptique incorporé dans la FM du réducteur conique 350A32-0300 tous points (Alert Service Bulletin N° 05.10).

ou

MOD. 350A07-7083 : Plaquette spéciale de freinage incorporée dans la FM du réducteur conique 350A32-0300 tous points (Alert Service Bulletin N° 05.10).

ou

MOD. 350A07-7098 : Nouvelle fixation roue conique/arbre vertical (en remplacement des MOD. 350A07-7082, 350A07-7083 et 350A07-7057). (Incorporé dans la FM du réducteur conique 350A32-0300 tous points pour les mécaniques ayant subies une remise en état ou une révision générale depuis le 01/12/85.

MOD. 350A07-7121 : Marquage "OIL" sur cartouche du filtre à huile LE BOZEC (Télex 01.14 ou Alert Service Bulletin N° 01.14).

NOTA 2

Les modules épicycloïdaux réf. : 350A32-0100-01 et -06 ne sont pas approuvés en version BA. Il est nécessaire de les remplacer par une des références citées au chapitre 05.10 du MSM pour la version BA, ou de les renvoyer dans un atelier agréé pour une mise au standard par Noria, voir paragraphe 2.D.

- B.T.A. :

MOD. 350A07-8515 : Augmentation du jeu axial du levier de commande de pas (Se reporter au paragraphe 3.B.2.f. et au paragraphe 2.C.) (Si Service Bulletin N° 65.00.03 non appliqué).

MOD. 350A07-8524 : Renforcement des vis de fixation des pieds de BTA. Lettre service 336-65-80 inclus dans 350A33-0200-05 et suivants.

MOD. 350A07-8519 : Augmentation de la précontrainte des roulements coniques (Alert Service Bulletin N° 65.08) (FM. 350A33-0200-04).

- Commandes de vol :

MOD. 350A07-0452 : Bielle de commande de lacet renforcé (Alert Service Bulletin N° 67.01).

MOD. 350A07-1995 : Obturation de la cavité supérieure de la butée du manche collectif (Alert Service Bulletin N° 67.00.16).

- Structure :

MOD. 350A07-1046 : Ré agréage des bords de l'éclisse des dérives (Alert Service Bulletin N° 55.02).

MOD. 350A07-1047 : Renforcement de l'éclisse des dérives supérieures (Se reporter au paragraphe 3.B.2.r. et au paragraphe 2.C.) (Si Service Bulletin N° 55.03 non appliqué).

MOD. 350A07-1050 : Amélioration du montage des dérives supérieures et inférieures (Alert Service Bulletin N° 55.02).

- Circuit carburant :

MOD. 350A07-1671 : Nouveau filtre carburant avec mano-contact différentiel et cartouche filtrante marquée "FUEL" (Alert Service Bulletin N° 28.07).

MOD. 350A07-1813 : Cartouche de filtre carburant à fond étanche (Lettre Service 874-28-88) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.h. et au paragraphe 2.C.).

- Circuit électrique :

MOD. 350A07-0615 : Circuit électrique pour détection de particules sur le réducteur moteur (Alert Service Bulletin N° 77.02).

NOTA 3

Nécessite l'application sur le moteur de la modification TU 49-CN 79-242 (détecteur de particules sur le réducteur).

MOD. 350AOP-0720 : Détecteur électrique de particules sur BTP et BTA (Lettre Service 497-63-82 et Service Bulletin N° 65.20).

MOD. 350A07-0733 : Sonde de température d'huile BTP avec amélioration de la mise à la masse (Alert Service Bulletin N° 65.18).

MOD. 350A07-0804 : Voyant limaille moteur de couleur ambre (Alert Service Bulletin N° 77.02).

MOD. 350A07-1211 : Nouveau bouchon magnétique à signalisation électrique si l'OP 0720 est appliquée :
(Lettre Service 497-63-82 et Service Bulletin N° 65.20).

NOTA 4

Les servocommandes Dunlop doivent être équipées de vis d'assemblage contrôlées, après application de la C.N.88.184.052 (Se reporter au Service Bulletin N° 01.21 et Service Bulletin Dunlop N° 65.10).

- Moteur :

MOD. TU 221 : Se reporter aux consignes de navigabilité n° 90.105B, Rév. 1 et 91.156B.

- Portes coulissantes :

MOD. 350A07-1845 : Axe de rotule à rayon augmenté (Alert Service Bulletin N° 52.18).

1.A.2. Matériel non avionné

Sans objet.

1.B. EXIGENCES ASSOCIEES



ATTENTION

AVANT TOUTE INTERVENTION, VEUILLEZ VERIFIER LA MISE A JOUR DE VOTRE MANUEL DE VOL (PMV) APPROUVE PAR LES AUTORITES COMPETENTES AINSI QUE DU PROGRAMME D'ENTRETIEN (MSM) VOIR PARAGRAPHE 3.D.



ATTENTION

AVANT L'INTEGRATION DU PRESENT SERVICE BULLETIN SUR HELICOPTERE, S'ASSURER QU'AUCUN ALERT SERVICE BULLETIN (ASB) N'A ETE EMIS CONCERNANT LES PRESENTES INSTALLATIONS DE "TRANSFORMATION 350 B EN 350 BA" ENTRE LA DATE DE LA DIFFUSION DU PRESENT SERVICE BULLETIN ET LA DATE D'APPLICATION DU SERVICE BULLETIN SUR HELICOPTERE.

IL EST DE LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR DE S'ASSURER QUE TOUS LES EMERGENCY ALERT SERVICE BULLETINS (EASB) OU ALERT SERVICE BULLETINS (ASB) NECESSAIRES A LA PRESENTE TRANSFORMATION ONT ETE APPLIQUES.

1.C. BUT

Le but du présent Service Bulletin est d'offrir aux utilisateurs la possibilité d'emport en charge interne de 150 Kg supplémentaires.

Le but de la révision 1 du présent Service Bulletin était :

- de renseigner le paragraphe 3.D. "Consignes d'utilisation" en attirant l'attention des opérateurs sur les répercussions de l'application du Service Bulletin,
- de réactualiser le Service Bulletin suite à des évolutions mineures.

Le but de la révision 2 du présent Service Bulletin était d'incorporer la MOD. 350A07-2660 (Support Commande Anticipateur).

Le but de la révision 3 du présent Service Bulletin était :

- de faire évoluer les paragraphes 3.B.2.d. et 3.C., relatifs à la modification du plan fixe horizontal : 350A07-1703,
- de réactualiser le Service Bulletin (dessin et trousse) suite à des mises à jour de la liasse et de modifier la présentation du Service Bulletin.

Le but de la révision 4 du présent Service Bulletin était de :

- remplacer la plaquette d'identité de l'hélicoptère Figure 9,
- préciser dans le paragraphe 3.B.2.j. comment renseigner cette plaquette,
- réactualiser le présent Service Bulletin suite à des évolutions mineures.

Le but de la révision 5 du présent Service Bulletin était de :

- reprendre le paragraphe (3.C. - Identification) pour cela :
 - . expliquer le type de marquage à effectuer lors de l'évolution d'un ensemble mécanique,
 - . découper les trousse (paragraphe 2.C.) pour faciliter l'exécution du Service Bulletin.

La révision 5 du présent Service Bulletin ne remettait en cause, ni l'application du Service Bulletin d'origine, ni l'application des révisions successives.

Le but de la révision 6 du présent Service Bulletin était de :

- remplacer la plaquette d'identité de l'hélicoptère Figure 9,
- préciser dans le paragraphe 3.B.2.j. comment renseigner cette plaquette.

Le but de la révision 7 du présent Service Bulletin était de rappeler la nécessité de vérifier les validités des équipements optionnels avec la nouvelle version obtenue après l'application du Service Bulletin N° 01.00.35.

La révision 7 du présent Service Bulletin remettait en cause l'application du Service Bulletin d'origine aux précédentes révisions successives.

Le but de la révision 8 du présent Service Bulletin était de s'assurer que l'hélicoptère transformé en AS350 BA possède un carter de liaison renforcé à la liaison BTP / GTM, dans le cas contraire il doit être remplacé.

Le but de la révision 9 du présent Service Bulletin était de :

- modifier l'impérativité de la révision 8 et recommande le montage d'un carter de liaison BTP / GTM renforcé dans le but d'en améliorer la fiabilité,
- réactualiser les kits,
- intégrer la modification 07-3024 concernant la suppression de la cornière du plan fixe horizontal, côté gauche.

La révision 9 du présent Service Bulletin ne remettait pas en cause l'application de la révision 8.

La révision 10 du présent Service Bulletin est de :

- mettre à jour les applicabilités,
- prendre en compte les remarques clients,
- intégrer le mode opératoire des Services Bulletins ayant été retirés de TIPI.

La révision 10 du présent Service Bulletin remet en cause l'application des révisions précédentes.

1.D. DESCRIPTION

Le présent Service Bulletin consiste à :

- s'assurer que l'hélicoptère est mis à niveau à la version B standard,
- installer si nécessaire, les modifications spécifiques à la version B,
- installer les modifications spécifiques à la version BA,
- installer si nécessaire, les modifications optionnels.

Les modifications listées ci-dessous sont à appliquer sur un hélicoptère version B au dernier standard requis (voir paragraphe 1.A.1.), se reporter aux paragraphes associés, aux Services Bulletins mentionnés et aux lots de modifications cités au paragraphe 2.C. afin de faire la transformation en version BA :

- Rotor principal :

MOD. 350A07-5034 : Pales principales type 355 avec renforcement à section 1000
(Réf. : 355A11-0020-01) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.c. et au paragraphe 2.C.).

ou

MOD. 350A07-5046 : Pales 355A11-0020-02 (Se reporter au paragraphe 3.B.2.c. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-6075 : Adaptateurs de fréquence raidis (Réf. : E 1T 2624-01A) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.c. et au paragraphe 2.C.).

ou

MOD. 350A07-6172 : Adaptateurs de fréquence avec flasque carbone (Se reporter au paragraphe 3.B.2.c. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-6087 : Rondelle frein pour vis de liaison, arbre de mât/porte satellites (Alert Service Bulletin N° 65.26).

MOD. 350A07-6199 : Ensemble antivibreux à ressorts, pion d'immobilisation masse + masses 398g ((Service Bulletin N° 62.22) (MOD. 350A08-0720) consulter le RIC et la FME de l'antivibreux).

- Rotor arrière :

MOD. 350A07-5548 : Rotor arrière à tab agrandi de 20 mm. Référence de rotor voir paragraphe 3.C.
(Nécessite l'application de la MOD. 350A07-8523).

avec

MOD. 350A07-5556 : Rivet sur languette de bord de fuite. Référence de rotor voir paragraphe 3.C.

ou

MOD. 350A07-5555 : Solution de rattrapage. Référence de rotor voir paragraphe 3.C. (Nécessite l'application de la MOD. 350A07-8523).

MOD. 350A07-6536 : Nouvel écrou à créneaux commande de pas MRA (Alert Service Bulletin N° 05.00.33).

MOD. 350A07-9017 : Roulement regreissable transmission arrière (Lettre Service 468-65-82).

- B.T.P. :

MOD. 350A07-9508 : Renforcement du carter de liaison BTP / GTM (Non obligatoire)
(voir paragraphe 3.B.2.n. et paragraphe 2.C.).

NOTA 5

*Seul le carter de liaison BTP / GTM référence
350A35-1104-01 n'est pas renforcé. Tous les carters de
liaison BTP / GTM POST MOD 07-9508 correspondent à la
définition renforcée.*

- B.T.A. :

MOD. 350A07-8522 : Carter de BTA renforcé. (Lettre service 336-65-80 inclus dans 350A33-0200-05 ou équivalents).

MOD. 350A07-8523 : Arbre de BTA allongé

MOD. 350A07-6521 : Arbre de BTA allongé. (Lettre service 336-65-80 inclus dans 350A33-0200-05 ou équivalents).

MOD. 350A07-8524 : Renforcement des vis de fixation des pieds de BTA. Lettre service 336-65-80 inclus dans 350A33-0200-05 et suivants.

MOD. 350A07-8535 : Amélioration de surface du carter BTA au niveau des chapes de fixation levier de commande de pas (Alert Service Bulletin N° 05.18).

- Commandes de vol :

MOD. 350A07-1318 : Nouveau réglage des courses servocommande (se reporter au RIC) selon Carte de Travail 67.10.00.501 (MET) sans Pilote Automatique, 67.10.00.502 (MET) avec Pilote Automatique) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.f. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1667 : Passage agrandi pour la bielle de commande sous plancher cabine (se reporter au RIC) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.f. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2439 : Modification du circuit démarrage avec poignée tournante (Se reporter au paragraphe 3.B.2.m. et au paragraphe 2.C.).

- Structure :

MOD. 350A07-1701 : Renforcement plancher mécanique (A partir des numéros de série 1999. Se reporter au RIC).

ou

MOD. 350A07-1699 : Renforcement plancher mécanique (solution de rattrapage) décrite dans le présent Service Bulletin (Pour information : Hélicoptères de rang inférieur à 1998 ; se reporter au RIC) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.a. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1703 : Renforcement poutre de queue pour capabilité plan fixe renforcé et installation plan fixe renforcé (Service Bulletin N° 53.00.18).

MOD. 350A07-1709 : Dérive inférieure, suppression cornière de bord de fuite (Se reporter au paragraphe 3.B.2.d. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-3024 : Plan fixe horizontal, coté gauche, suppression de la cornière (Service Bulletin N° 55.00.15) (Modification non obligatoire).

MOD. 350A07-2610 : Changement des traverses de train bas renforcé référence 350A83-4010-01 (MOD. 350AOP-0354) (Se reporter au paragraphe 3.B.2.b.1. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1537 : Entrée d'air : Trou de drainage et grille démontable (Se reporter au paragraphe 3.B.2.p. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1806 : Assemblage collier de fixation amortisseurs de train bas (Service Bulletin N° 32.08).

ou

MOD. 350A07-1826 : Assemblage collier de fixation amortisseurs de train haut (Service Bulletin N° 32.08).

- Circuit carburant :

MOD. 350A07-0289 : Réservoir à résiduel réduit (Se reporter au paragraphe 3.B.2.o. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1627 : Remplacement bouchon obturateur prise réservoir de convoyage (Se reporter au paragraphe 3.B.2.i. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-1934 : Etiquette capacité réservoir carburant (Se reporter au RIC et au paragraphe 3.B.2.g. et au paragraphe 2.C.).

- Commandes et contrôles :

MOD. 350A07-1768 : Indicateur anémomètre. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.e. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2486 : Indicateur couplemètre et NR adaptés 350 BA. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.e. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2555 : Arc vert sur indicateur T4 et huile moteur. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.e. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2494 : Nouvelle étiquette de NG pour moteur ARRIEL 1B. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.e. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2490 : Réglage commande anticipateur. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.k. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-0677 : Voyant vanne décharge (Service Bulletin N° 77.03).

MOD. 350A07-2660 : Support commande anticipateur (Lettre Service 1230-76-94).

NOTA 6

Si l'hélicoptère est équipé de traverses de train haut référence 350A82-4010-02, se reporter aux paragraphes installations optionnelles.

MOD. 350A07-1891 : Seuil de déclenchement alarme NR Mini (Service Bulletin N° 39.03).

NOTA 7

Suite à rupture d'approvisionnement des indicateurs "VEGLIA", nous vous suggérons de les remplacer par un indicateur quatre informations "SIGMATEK" (Service Bulletin N° 39.07 - MOD. 07-2524).

- Génération électrique :

MOD. 350A07-1969 : (Protection de surtension cœur électrique MOD. 350A07-1686) (Service Bulletin N° 24.03).

- Equipements :

MOD. 350A07-1953 : Montage circuit de désembuage du pare-brise (Service Bulletin N° 21.06) si le circuit de chauffage/désembuage n'est pas installé.

- Divers :

MOD. 350A07-2495 : Inscriptions minimales externes pour 350 BA. (Se reporter au paragraphe 3.B.2.j. et au paragraphe 2.C.).

MOD. 350A07-2496 : Lot de bord (Se reporter au paragraphe 3.B.2.i. et au paragraphe 2.C.).

Les modifications listées ci-dessous sont à appliquées si nécessaire se reporter aux paragraphes associés, aux Services Bulletins mentionnés et aux lots de modifications cités au paragraphe 2.C.

- Installations optionnelles :

S'assurer de la compatibilité de tout optionnel et de toute personnalisation avec la version BA à travers le Manuel de Vol (PMV) et le Programme d'Entretien (MSM). En cas d'incompatibilité, déposer ces installations.

Cargo-swing :

MOD. 350A07-0890 : Commande mécanique à course augmentée (Alert Service Bulletin N° 25.19).

Trains :

MOD. 350A07-1755 : Marchepieds compatibles avec la flottabilité de secours (Se reporter au paragraphe 3.B.2.q. et au paragraphe 2.C.) (Si Service Bulletin N° 32.00.07 non appliqué).

MOD. 350A07-2646 : Changement des traverses de train haut référence 350A82-4010-02 (MOD 350A07-1755), se reporter au paragraphe 3.B.2.b.2. et au paragraphe 2.C.

Treuil "AIR EQUIPEMENT" :

MOD. 350A07-2450 : Amélioration métallisation du treuil (Alert Service Bulletin N° 25.42).

MOD. 350A07-2457 : Amélioration métallisation de la potence (Alert Service Bulletin N° 25.42).

Flottabilité secours :

MOD 350AOP-1672 : }
MOD 350AOP-0807 : } Modification de la flottabilité de secours (Service Bulletin N° 25.00.88).

1.E. APPLICATION

L'application du présent Service Bulletin reste à l'initiative de l'utilisateur.

1.E.1. Application chez l'hélicoptériste

Sans objet.

1.E.2. Application en utilisation

Hélicoptères/Matériel avionné :

⋮ En rattrapage : Par l'utilisateur.

NOTA 8

Après l'application du présent Service Bulletin, communiquer au Support Client le numéro de série de chaque hélicoptère transformé en BA.

Matériel non avionné :

La constitution de stocks de pièces de rechange liés à l'application du présent Service Bulletin est à l'initiative de l'utilisateur.

Les travaux sont à réaliser sur matériel non avionné par l'utilisateur.

A l'initiative de l'utilisateur modifier le stock selon le paragraphe 3.B.6.

1.F. APPROBATION

Approbation des modifications :

L'approbation se limite aux hélicoptères des versions civiles soumis à certificat de navigabilité.

MOD. 350A07-1995 : Les informations ou instructions se rapportant à la modification 071995 ont été approuvées le 13 septembre 1989.

MOD. 350A07-2610 : Approbation au titre de la JAA N° F.JA.01. le 22 mai 1997.

MOD. 350A07-3024 : Les informations ou instructions se rapportant à la modification 073024 ont été approuvées le 12 mai 2004.

MOD. 350A07-6199 : Approbation du Bureau Véritas par Amendement, le 22 Février 1994.

MOD. 350A07-2500 : Accord des Service Officiels Français par ABV N° 546 le 17 novembre 1992.

MOD. 350A07-9508 : Accord des Services Officiels Français le 26 septembre 1991.

MOD. 350A07-2660 : Approbation du G.S.A.C. (par amendement) : Groupement pour la Sécurité de l'Aviation Civile le 22 juin 1994.

Approbation du présent document :

Les informations techniques fournies dans la révision 0 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 12 mars 1992 par la Direction Générale de l'Aviation Civile.

Les informations techniques fournies dans la révision 1 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 24 janvier 1994 par le Bureau Véritas.

Les informations techniques fournies dans la révision 2 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 19 mai 1995 par le Groupement pour la Sécurité de l'Aviation Civile.

Les informations techniques fournies dans la révision 3 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 5 décembre 1996, au titre des prérogatives de l'agrément de conception JAA N° F.JA01.

Les informations techniques fournies dans la révision 4 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 27 avril 1998 au titre des prérogatives de l'agrément de conception DGAC N° F.JA01.

Les informations techniques fournies dans la révision 5 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 4 janvier 1999 au titre des prérogatives de l'agrément de conception DGAC N° F.JA01.

Les informations techniques fournies dans la révision 6 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 6 novembre 2001 au titre des prérogatives de l'agrément de conception DGAC N° F.JA01.

Les informations techniques fournies dans la révision 7 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 18 octobre 2005 au titre des prérogatives de l'agrément de conception EASA N° 21J.056.

Les informations techniques fournies dans la révision 8 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 11 octobre 2006 au titre des prérogatives de l'agrément de conception EASA N° 21J.056.

Les informations techniques fournies dans la révision 9 du présent Service Bulletin N° 01.00.35 ont été approuvées le 1^{er} octobre 2007 au titre des prérogatives de l'agrément de conception EASA N° 21J.056.

Les informations techniques fournies dans le présent Service Bulletin N° 01.00.35 révision 10 ont été approuvées le 25 avril 2016 au titre des prérogatives de l'agrément de conception EASA N° 21J.056 pour les hélicoptères de versions civiles soumis à Certificat de Navigabilité.

1.G. MAIN D'ŒUVRE



Pour l'application du présent Service Bulletin Airbus Helicopters recommande l'utilisation de personnel ayant les qualifications ci-après :

Qualifications :

- 2 Techniciens Mécanicien,
- 1 Technicien Electricien,



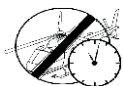
Les temps d'opération sont donnés à titre d'information pour une configuration standard.

Temps opération :

- 241 heures environ pour les Techniciens Mécanicien et Electricien,

NOTA 9

Le temps donné n'est valable que pour les applications du paragraphe 3.



Estimation de la durée d'immobilisation de l'hélicoptère :

- 2 mois environ (hors temps de polymérisation).

1.H. MASSE ET CENTRAGE



A l'issue du chantier, appliquer les opérations prévues dans la Carte de Travail 08.00.00.603 (MET).

Après exécution du chantier, mentionner les masses et moments en section 6 du Manuel de Vol (PMV).

1.I. CONSOMMATION ELECTRIQUE



Selon le nouveau bilan électrique de la version BA.

1.J. BILAN DES EVOLUTIONS LOGICIELLES

Sans objet.

1.K. REFERENCES

Les documents suivants sont nécessaires pour l'application de ce Service Bulletin :

MET : 05.21.00.605 : Visite de mise œuvre - Visite par temps froid et grand froid,
MET : 07.00.00.301 : Levage - Hissage,
MET : 08.00.00.603 : Centrage - Mise à niveau - Alignement - Pesée - Pesée de l'appareil,
MET : 24.00.00.301 : Génération Electrique - Consignes générales,
MET : 28.00.00.301 : Circuit Carburant - Consignes générales,
MET : 28.00.00.401 : Circuit Carburant - Réservoir : Dépose - Pose,
MET : 28.00.00.402 : Circuit Carburant - Pompe de gavage - Transmetteur jaugeur - Purge : Dépose - Pose,
MET : 32.13.00.401 : Atterrisseurs à patins - Train d'atterrissage : Dépose - Pose,
MET : 53.00.00.403 : Fuselage - Capots BTP et GTM : Dépose - Pose,
MET : 55.00.00.401 : Empennage - Plan fixe : Dépose - Pose,
MET : 55.00.00.402 : Empennage - Dérives : Dépose - Pose,
MET : 60.00.00.301 : Rotors - Généralités : Consignes Générales,

MET : 62.10.00.401 : Pales Principales - Dépose - Pose,
MET : 62.20.00.401 : Moyeu Rotor Principal - Moyeu Rotor Principal : Dépose - Pose,
MET : 62.20.00.402 : Moyeu Rotor Principal - Butées sphériques - Flasques - Adaptateurs de fréquence -
Etoile: Dépose - Pose,
MET : 62.20.00.403 : Moyeu Rotor Principal - Anti-vibreux à ressort : Dépose - Pose,
MET : 63.00.00.401 : Entraînement Rotor Principal - Liaison moteur BTP : Dépose - Pose,
MET : 64.10.00.401 : Rotor Anti-Couple - Ensemble rotor arrière : Dépose - Pose,
MET : 65.10.00.603 : Transmission Arrière - Equilibrage de l'arbre de transmission arrière,
MET : 65.20.00.401 : Boîte de Transmission Arrière : BTA, corps de moyeu et plateau de commande -
Dépose - Pose,
MET : 67.10.00.501 : Commandes du Rotor Principal - Réglages des commandes de vol : Version "SANS
PILOTE AUTOMATIQUE",
MET : 67.10.00.502 : Commandes du Rotor Principal - Réglages : Version "AVEC PILOTE
AUTOMATIQUE",
MET : 67.20.00.501 : Commandes du Rotor Arrière - Réglage : Version "SANS PILOTE AUTOMATIQUE",
MET : 67.20.00.502 : Commandes du Rotor Arrière - Réglage : Version "AVEC PILOTE AUTOMATIQUE",
MET : 76.00.00.502 : Commandes Moteur - GTM ARRIEL : Réglage, essais des commandes,
MET : 77.00.00.501 : Contrôle Moteur - Installation T4 : Etalonnage (AS 350 B, BA, BB, D),
MET : 77.00.00.502 : Contrôle Moteur - Installation couplemètre : Réglages – Essais,
MTC : 20.01.01.301 : Utilisation des graisses,
MTC : 20.02.01.415 : Mise en place des faisceaux électriques,
MTC : 20.02.01.417 : Mise en œuvre du PR 1005 L,
MTC : 20.02.01.418 : Protection des câblages électriques lors d'opérations de maintenance,
MTC : 20.02.02.103 : Traitement thermique des rivets en 2017A (AU4G),
MTC : 20.02.05.404 : Assemblage par vis et écrous,
MTC : 20.02.07.101 : Généralités sur la métallisation,
MTC : 20.02.07.401 : Mise en œuvre de la métallisation,
MTC : 20.02.07.402 : Mise en œuvre de métallisation sur structure métallique,
MTC : 20.02.07.403 : Utilisation du vernis Vernelec 43022,
MTC : 20.02.07.407 : Utilisation de la pâte conductrice CHO-LUB 117,
MTC : 20.04.03.412 : Mise en œuvre du VERNIS MOLYKOTE 106,
MTC : 20.04.04.401 : Préparation des surfaces avant peinture,
MTC : 20.04.04.403 : Retouche des protections à l'Alodine 1200,
MTC : 20.04.05.101 : Généralités sur les moyens et retouches en peinture,
MTC : 20.04.05.436 : Mise en œuvre des retouches peinture,
MTC : 20.05.01.102 : Méthodes générales d'application des mastics,
MTC : 20.05.01.204 : Mise en œuvre du mastic PR 1005 L,
MTC : 20.05.01.205 : Mise en œuvre du mastic PR 1422 Classe A,
MTC : 20.05.01.206 : Mise en œuvre du mastic PR 1422 Classe B,
MTC : 20.05.01.211 : Mise en œuvre du mastic mastinox 6856 K et 6856 H,
MTC : 20.05.01.219 : Mise en œuvre du mastic PR 1436 GB (NA),
MTC : 20.06.01.101 : Règles générales de collage par adhésif,
MTC : 20.06.01.102 : Méthodes de collage,
MTC : 20.06.01.310 : Mise en oeuvre de la colle Bostik 1400,
MTC : 20.06.01.406 : Mise en œuvre de l'adhésif "EC 1917",
MTC : 20.07.02.201 : Hélicoptère en stationnement dans un atelier de réparation,
MTC : 20.07.03.406 : Consignes applicables lors d'une intervention sur un réseau électrique de bord et lors
de l'alimentation au sol des réseaux,
MTC : 20.07.03.408 : Vérification d'aspect d'un aéronef après visite ou intervention,
MTC : 20.08.05.103 : Surveillance du matériel en utilisation - marquage – débanalisation,
MTC : 20.80.20.402 : Dépose / Pose des colliers de frettage,

MSM : Programme d'Entretien,

PMV : Manuel de Vol : version BA en vigueur,

Lettre-Service : 1567-00-02 : Procédure d'expédition vers Airbus Helicopters de pièces usagées (pour révision / réparation / expertise technique / retour de contrepartie) (non jointe au présent Service Bulletin),

Information Notice : 2814-I-00 : Transfert de la Plateforme Logistique de Tremblay vers le site de la SECA à Gonesse.

1.L. AUTRES PUBLICATIONS CONCERNEES



ATTENTION

L'UTILISATEUR DE CE SERVICE BULLETIN DOIT S'ASSURER QUE L'ENSEMBLE DES DOCUMENTS DE MAINTENANCE NECESSAIRES A L'ENTRETIEN DE CETTE INSTALLATION EST DISPONIBLE. DANS LE CAS CONTRAIRE, IL EST DE LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR DE SE PROCURER LES DOCUMENTS AUPRES DE SON POINT DE CONTACT AIRBUS HELICOPTERS HABITUEL.

Le remplacement, la modification et le rebut de la documentation de maintenance liée à cette nouvelle version BA reste à l'initiative de l'utilisateur.

1.M. INTERCHANGEABILITE OU MIXABILITE DES PIECES

Sans objet.

2. INFORMATIONS SUR LE MATERIEL

2.A. MATERIEL : PRIX - DISPONIBILITE - APPROVISIONNEMENT

Pour toute information concernant le prix des kits et des composants des modifications ou de l'assistance se renseigner auprès de la Direction Ventes et Relations Client du Réseau d'Airbus Helicopters.

Le prix des outillages sera communiqué sur demande utilisateur, se renseigner auprès de la Direction Ventes et Relations Client.

Le délai de livraison sera communiqué par la Direction Ventes et Relations Client sur demande de l'utilisateur.

Commander suivant les besoins auprès de la Direction Ventes du Réseau Airbus Helicopters :

Airbus Helicopters
 Etablissement de Marignane
 Direction Ventes et Relations Client
 13725 MARGNANE CEDEX
 FRANCE

et

Airbus Helicopters
 Etablissement de la Courneuve
 Direction VENTES Service Client
 S.V.
 93123 LA COURNEUVE
 FRANCE

Fax : 33(0)149344170

NOTA 1

Préciser toujours sur la commande le mode et le lieu d'expédition ainsi que les numéros des hélicoptères à modifier.

NOTA 2

Pour définir le/les kits à commander pour un hélicoptère ou pour un ensemble se référer au tableau ci-dessous :

MODIFICATION	VERSION B	VERSION BA	SERVICE BULLETIN/ASB	PARAGRAPHE	KIT
350A07-6078	X		SB N° 25.06	-	-
350A07-6088	X		SB N° 25.06 ou 65.27	3.B.2.u.	350A07-6088-0071
350A07-6117	X		-		-
350A07-5524	X		SBR N° 65.02	3.B.2.s.	NORIA
350A07-5538	X		-	-	-
350A07-6510	X		SBR N° 65.03	3.B.2.t.	350A07-6510-0071 350A07-6507-0071
350A07-6513	X		SBR N° 65.03	3.B.2.t.	350A07-6513-0071
350A07-6519	X		ASB N° 65.13 ou SB N° 65.28	-	-
350A07-6063	X		-	-	-

MODIFICATION	VERSION B	VERSION BA	SERVICE BULLETIN/ASB	PARAGRAPHE	KIT
350A07-7027	X		ASB N° 05.06	-	-
350A07-7042	X		-	-	-
350A07-7082	X		ASB N° 05.10	-	-
350A07-7083	X		ASB N° 05.10	-	-
350A07-7098	X		-	-	-
350A07-7121	X		ASB N° 01.14	-	-
350A07-8515	X		SBR N° 65.03	3.B.2.t.	350A07-8515-0071
350A07-8524	X		-	-	-
350A07-8519	X		ASB N° 65.08	-	-
350A07-0452	X		ASB N° 67.01	-	-
350A07-1995	X		ASB N° 67.16	-	-
350A07-1046	X		ASB N° 55.02	-	-
350A07-1047	X		SB N° 55.03	3.B.2.r.	350A07-1047-0071
350A07-1050	X		ASB N° 55.02	-	-
350A07-1671	X		ASB N° 28.07 et 28.08	-	-
350A07-1813	X		-	3.B.2.h.	350A07-1934-0071
350A07-0615	X		ASB N° 77.02	-	-
350AOP-0720	X		SB N° 65.20	-	-
350A07-0733	X		ASB N° 65.18	-	-
350A07-0804	X		ASB N° 77.02	-	-
350A07-1211	X		SB N° 65.20	-	-
350A07-5034		X	-	3.B.2.c.	355A11-0020-02
350A07-5046		X	-	3.B.2.c.	355A11-0020-02
350A07-6075		X	-	3.B.2.c.	350A07-6075-E071
350A07-6172		X	-	3.B.2.c.	350A07-6075-E171
350A07-6087		X	ASB N° 65.26	-	-
350A07-6199		X	SBR N° 62.22	-	-
350A07-5548		X	-	-	-
350A07-5556		X	-	-	-
350A07-5555		X	SB N° 64.00.02	-	-
350A07-6536		X	ASB N° 05.00.33	-	-
350A07-9017		X	-	-	-
350A07-9508		X	-	3.B.2.n.	350A07-9508-0071
350A07-8522		X	-	-	-
350A07-8523		X	-	-	-
350A07-6521		X	-	-	-
350A07-8524		X	-	-	-
350A07-8535		X	ASB N° 05.18	-	-
350A07-1318		X	-	3.B.2.f.	350A07-1318-0071
350A07-1667		X	-	3.B.2.f.	350A07-1318-0071
350A07-2439		X	-	3.B.2.m.	350A07-2439-0071
350A07-1701		X	-	-	-
350A07-1699		X	-	3.B.2.a.	350A07-1699-0A1
350A07-1703		X	SB N° 53.00.18	-	-
350A07-1709		X	-	3.B.2.d.	-
350A07-3024		X	SB N° 55.00.15	-	-
350A83-4010-01		X	-	3.B.2.b.1.	350A83-4010-0171
350A83-4010-02		X	-	3.B.2.b.2.	350A83-4010-0271
350A07-1537		X	SB N° 30.04a	3.B.2.p.	350A07-1537-0171
350A07-1806		X	SB N° 32.08	-	-
350A07-1826		X	SB N° 32.08	-	-
350A07-0289		X	SB N° 28.02	3.B.2.o.	350A07-0289-0071

MODIFICATION	VERSION B	VERSION BA	SERVICE BULLETIN/ASB	PARAGRAPHE	KIT
350A07-1627		X	ASB N° 01.13	3.B.2.i.	350A07-1934-71
350A07-0541		X	SB N° 28.02	3.B.2.o.	350A07-0541-0071
350A07-1934		X	-	3.B.2.g.	350A04-1934-71
350A07-1768		X	-	3.B.2.e.	350A07-1768-74
					350A07-1768-E071
					350A07-1768-E171
					350A07-1768-E271
350A07-2486		X	-	3.B.2.e.	350A07-1768-74
350A07-2555		X	-	3.B.2.e.	350A07-1768-74
350A07-2494		X	-	3.B.2.e.	350A07-1768-74
350A07-2490		X	-	3.B.2.k.	350A07-2495-77
350A07-0677		X	SBR N° 77.03	-	-
350A07-2660		X	-	-	-
350A07-1891		X	SB N° 39.03	-	-
350A07-1969		X	SB N° 24.03	-	-
350A07-1953		X	SB N° 21.06	-	-
350A07-2495		X	-	3.B.2.j.	350A07-2495-77
350A07-2496		X	-	3.B.2.l.	-
350A07-0890	X		ASB N° 25.19	-	-
350A07-1755	X		SB N° 32.07	3.B.2.q.	350A07-1755-0071
350A07-2610		X	-	3.B.2.b.1/2.	355A41-2000-02/ 355A41-2001-03
350A07-2450	X		ASB N° 25.42	-	-
350A07-2457	X		ASB N° 25.42	-	-
350A07-1845	X		ASB N° 52.18	-	-
350AOP-1672		X	SBR N° 25.00.88	-	-
350AOP-0807		X	SBR N° 25.00.88	-	-

2.B. INFORMATIONS LOGISTIQUES

Sans objet.

2.C. MATERIEL NECESSAIRE PAR HELICOPTERE/COMPOSANT

Kits commander pour un hélicoptère ou pour un ensemble :

MOD. 350A07-2500

Renforcement plancher mécanique MOD. 350A07-1699

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1699-0A1</u>			<u>Trousse renforcement plancher méca comprenant :</u>		
350A21-1041-36	1	(1)	Renfort		
350A21-1041-46	1	(2)	Renfort		
350A21-1435-20	1	(3)	Renfort		
350A21-1435-21	1	(4)	Renfort		
350A21-1435-22	2	(5)	Renfort		
350A21-1435-23	1	(6)	Renfort		
350A21-1435-25	2	(7)	Renfort		
350A21-1435-26	1	(8)	Renfort		
21215DC3207J	58	(9)	Rivet		
21215DC3208J	2	(10)	Rivet		

Modification indicateurs planche de bord MOD. 350A07-1768, 350A07-2486, 350A07-2494 et 350A07-2555

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1768-74</u>			<u>Trousse transformation B en BA comprenant :</u>		
350A76-5033-22	1	(20)	Etiquette NG (Français/Anglais)		
355A76-6090-20	1	(21)	Etiquette		
350A76-5033-23	1	(22)	Etiquette NG (Français/Anglais/Allemand)		
39951213	1	(23)	Indicateur N/R		
3057 3 136 6	1	(24)	Indicateur couplemètre		
22273CE040014	4	(25)	Vis		
22273CE040018	4	(26)	Vis		

Modification pour réglage chaîne de tangage MOD. 350A07-1318 et 350A07-1667

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1318-71</u>			<u>Trousse modif réglages CDV comprenant :</u>		
350A27-1455-20	1	(40)	Cale		
350A27-1456-20	2	(41)	Cale butée collectif		
355A08-2492-20	1	(42)	Cornière		

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
21215DC3208J	25	(43)	Rivet		
21215DC3210J	15	(44)	Rivet		
ECS2152DXJ3212	4	(45)	Rivet		
22208BC040028L	1	(46)	Vis		
ASNA52320BH040N	1	(47)	Ecrou		
23111AG040LE	1	(48)	Rondelle		

Modification étiquetage capacité réservoir carburant MOD. 350A07-1934, échange de l'élément filtrant MOD. 350A07-1813 et remplacement bouchon obturateur réservoir de convoyage MOD. 350A07-1627

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1934-71</u>			<u>Trousse transfo 350A "BA"</u>		
			<u>comprenant :</u>		
350A00-0120-DB22	1	(50)	Etiquette		
350A00-0120-DB23	1	(51)	Etiquette		
350A67-6176-24	1	(52)	Etiquette		
350A67-6176-25	1	(53)	Etiquette		
350A67-6176-26	1	(54)	Etiquette		
350A67-6176-27	1	(55)	Etiquette		
402A12-4	1	(60)	Elément filtrant	56888-11	
350A52-1085-20	1	(61)	Collier	350A52-1071-20	
350A77-1213-21	1	(62)	Bouchon		

Réglage de l'anticipateur MOD. 350A07-2490 et 350A07-2660 et identification MOD. 350A07-2495

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-2495-77</u>			<u>Trousse comprenant :</u>		
ECS2033-92	1	(30)	Plaquette d'ident.		
21215DC2406J	10	(31)	Rivet		
350A57-1476-20	1	(63)	Levier nu		
S1445-1010-10	1	(65)	Arc vert (T4)		
S1445-1010-18	1	(66)	Arc vert (THM)		
350A57-1477-20	1	(90)	Support arrêt de gaine		
DHS811-701-00	10	(91)	Etiquette		

Modification circuit démarrage avec poignée tournante MOD. 350A07-2439

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-2439-0071</u>			<u>Kit démarrage avec poignée tournante comprenant :</u>		
350A67-5044-99	1	(69)	Lot de fils et repère		
350A67-5045-20	1	(70)	Support		
SO-1048-8308	1	(71)	Socle		
FLR410-DLJ-5001-JC	1	(72)	Relais		
EN6049-003-04-5	4 m	(74)	Gaine		

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
E0043-1C0P	20	(75)	Collier		
E0043-4C0P	10	(76)	Collier		
E0688-01	10	(77)	Support		
E0688-02	2	(78)	Support		
EN3155-016M2018	6	(79)	Contact		
PBMS-H25	1	(80)	Ancrage		
130743-1	2	(81)	Douille		
D406-0001	3	(82)	Prolongateur		
163557-4	2	(83)	Contact		
22272BC040010L	2	(84)	Vis		
ASN52320BH040N	2	(85)	Ecrou		
23111AG040LE	2	(86)	Rondelle		
23111AG060LE	1	(87)	Rondelle		

Installation et modification réservoir carburant à résiduel réduit MOD. 350A07-0289

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-0289-0071</u>			<u>Kit réservoir à résiduel réduit</u>		
			<u>comprenant :</u>		
350A55-1015-02	1	(93)	Réservoir		
350A55-1004-20	1	(94)	Joint vidange		
350A55-1003-21	1	(95)	Bouchon		
SD16-21P	1	(96)	Joint Quinson		
350A55-1047-21	1	(97)	Cornière		
350A55-1046-21	1	(98)	Support		
350A55-1005-20	1	(99)	Joint		
23111AG040LE	3	(100)	Rondelle		
ASN52320BH040N	3	(101)	Ecrou		
81811-050	20	(102)	Bague		
22208BC050012L	2	(103)	Vis		
23111AG050LE	4	(104)	Rondelle		
ASN52320BH050N	2	(105)	Ecrou		
993101-255-5	1	(106)	Tresse de métallisation		
22220BC050024L	14	(107)	Vis		
350A55-1103-21	2	(108)	Joint de pompe		
993101-124-5	1	(109)	Tresse de métallisation		
993101-105-5	2	(110)	Tresse de métallisation		
CA3200-18	2	(111)	Calotte HB		
ASNA0033-022	4	(112)	Collier Minox		
10001210000	1,650 m	(113)	Tuyauterie HB		
84904T125	0,2 m	(114)	Bande spiralée		
702A-40-0031-20	1	(115)	Collier péremption		
350A21-1388-21	1	(116)	Butée gauche		
350A21-1388-20	2	(117)	Butée		
350A21-1388-22	1	(118)	Butée droite	350A55-1115-20	A stocker
350A21-1407-21	1	(119)	Manchon	350A55-1120-20	A stocker
ASNA0032-097	2	(120)	Collier Minox		
350A55-0018-28	1	(121)	Virole		
350A55-0018-21	1	(122)	Bague		
22208BC040018L	3	(123)	Vis		
687-01	1	(124)	Embase		
350A55-1022-20	1	(125)	Plaque obturatrice		

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
22208BC050020L	6	(126)	Vis		
350A55-1123-20	1	(127)	Etiquette		
GAINE10X11,2	1 m	(128)	Gaine protection		
ER 271	1	(129)	Bouchon à clef	712.401	
23310CA030030	4	(130)	Goupille		Voir NOTA 2
E0043-4C0P	20	(131)	Collier de fretage		Voir NOTA 2
E0043-7C0P	10	(132)	Collier de fretage		Voir NOTA 2
350A55-1119-21	1	(135)	Vis de tendeur		

NOTA 2

Les repères (130), (131) et (132) sont à stocker car ils ne sont pas utilisés dans le présent Service Bulletin.

Modification réservoir carburant à résiduel réduit MOD. 350A07-0289

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-0541-0071</u>			<u>Kit modification pompe carburant comprenant :</u>		
23111AG040LE	4	(100)	Rondelle		
ASN52320BH040N	4	(101)	Ecrou		
81811-050	6	(102)	Bague		
350A55-1103-21	1	(108)	Joint de pompe		
350A55-1127-20	1	(133)	Embase		
22256BC040016L	4	(134)	Vis		
22220BC050026L	6	(136)	Vis		

Modification grille de capot G.T.M. et drainage entrée d'air G.T.M. MOD. 350A07-1537

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1537-0171</u>			<u>Kit modification capot GTM comprenant :</u>		
21217TB3208	20	(137)	Rivet		
23111CA030	20	(138)	Rondelle		
S5-250SS	10	(139)	Ressort verrou		
AE5-50	10	(140)	Verrou équipé de 12 et 13		
RESS.REF-5	PM	(140a)	Ressort		
COUP.REF-5	PM	(140b)	Coupelle		
22220BC050012L	10	(141)	Vis		
ASN52320BH050N	10	(142)	Ecrou		
23116AG050LE	10	(143)	Rondelle		
N5	1	(144)	Jonc		

Modification des marchepieds compatibles avec flottabilité de secours MOD. 350A07-1755

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1755-0071</u>			<u>Kit marchepied traverse arrière comprenant :</u>		
22201BC050006L	8	(145)	Vis		
ASN52320BH050N	8	(146)	Ecrou		
23111AG050LE	24	(147)	Rondelle		
350A41-0172-0401	1	(148)	Collier droit		
350A41-0172-0501	1	(149)	Collier gauche		
350A41-0175-0202	1	(150)	Marchepied gauche	350A41-0172-00	A stocker
350A41-0175-0302	1	(151)	Marchepied droit	350A41-0172-01	A stocker

Renforcement de l'éclisse des dérives supérieures MOD. 350A07-1047

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1047-0071</u>			<u>Kit renforcement dérives supérieure comprenant :</u>		
350A14-1128-2151	1	(152)	Ferrure		
350A14-0020-6551	2	(153)	Cale		
350A14-0020-6851	2	(154)	Cale		
350A14-0020-6351	1	(155)	Renfort		
350A14-0020-6451	1	(156)	Renfort		
21215DC4020J	50	(157)	Rivet tête ronde aplatie		
21215DC3216J	30	(158)	Rivet tête ronde aplatie		
21215TB4825	20	(159)	Rivet tête ronde aplatie		
21215TB4022	20	(160)	Rivet tête ronde aplatie		
ASN52320BH060N	8	(161)	Ecrou (hexagonal freiné)		Voir NOTA 3
23112AG060LE	8	(162)	Rondelle (plate)		Voir NOTA 3
52360CBD080N	6	(163)	Ecrou à river autofreiné		Voir NOTA 3
22201BC060008L	8	(164)	Vis (tête hexa)		Voir NOTA 3
ASNA0080-405A	10	(165)	Rivet aveugle		

NOTA 3

Les repères (161), (162), (163) et (164) sont à stocker car ils ne sont pas utilisés dans le présent Service Bulletin.

Amélioration du sertissage de la bielle de pas et de la rotule du plateau fixe et augmentation du jeu axial du levier de commande de pas MOD. 350A07-6510, 350A07-6513 et 350A07-8515

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-6510-0071</u>			<u>Kit bielles changement de pas comprenant :</u>		
350A33-2145-01	2	(171)	Bielle de pas	350A33-2100-00	A stocker

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-6513-0071</u>			<u>Kit plateaux de commande comprenant :</u>		
350A33-2004-05	1	(169)	Ensemble plateaux	350A33-2009-00	A stocker
	PM	(169a)	Plateau non tournant	350A33-2068-02	A stocker
	PM	(169b)	Plateau tournant	350A33-2116-21	A stocker

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-8515-0071</u>			<u>Kit changement levier de commande comprenant :</u>		
350A33-1082-21	1	(166)	Plaquette frein	350A33-1049-22	A stocker
350A33-1526-00	1	(167)	Levier équipé	350A33-1058-00	A stocker
350A33-1059-21	1	(168)	Rondelle	350A33-1059-20	A stocker
23310CA015020	4	(175)	Goupille		
23310CA020025	3	(176)	Goupille		

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-6507-0071</u>			<u>Kit changement corps de moyeu comprenant :</u>		
350A33-2145-01	2	(171)	Bielle de pas (EQ rotor)	350A33-2100-00	A stocker
350A33-2140-20	1	(172)	Axe balancier		
350A33-2119-05	1	(174)	Corps de moyeu	350A33-2113-00	A stocker
ASNA0045BC120L	1	(179)	Ecrou	12 TCR 106	A rebuter

Modification Mat/Moyeu rotor principal MOD. 350A07-6088 (avec butées basses)

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-6088-0071</u>			<u>Kit moyeu rotor avec butée basse comprenant :</u>		
350A37-1244-20	6	(180)	Vis spéciale STARFLEX	350A37-1242-20	A rebuter
350A37-1245-20	6	(181)	Vis spéciale STARFLEX	350A37-1243-20	A rebuter
350A37-1239-20	12	(182)	Frein d'écrou		
22431BC140L	12	(183)	Ecrou hexagonal	22451BC140L	A rebuter

Modification indicateurs planche de bord MOD. 350A07-1768

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
<u>350A07-1768-E071</u>			<u>Kit équipement anémomètre KTS comprenant :</u>		
38399-490-02	1	(22A)	Anémomètre KTS (Anglais)		

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A07-1768-E171
Kit équipement anémomètre KM/H comprenant :

38399-480-02	1	(22B)	Anémomètre KM/H (Français)		
--------------	---	-------	----------------------------	--	--

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A07-1768-E271
Kit équipement anémomètre MPH comprenant :

38399-330-02	1	(22C)	Anémomètre MPH (Anglais)		
--------------	---	-------	--------------------------	--	--

Renforcement du carter de liaison BTP/GTM MOD. 350A07-9508

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A07-9508-0071
Kit carter liaison BTP/GTM comprenant :

350A35-1090-00	1	(92)	Carter de liaison BTP /GTM renforcé	350A35-1104-01	A stocker
----------------	---	------	-------------------------------------	----------------	-----------

Changement des traverses de train bas 350A83-4010-01 : MOD. 350A07-2610

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A83-4010-0171
Kit changement traverse train bas comprenant :

355A41-2000-02	1	(11)	Traverse avant train bas renforcée		
355A41-2001-03	1	(12)	Traverse arrière train bas renforcée		

Changement des traverses de train haut 350A82-4010-02 : MOD. 350A07-2646

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A83-4010-0271
Kit changement traverse train haut comprenant :

350A41-1086-02	1	(13)	Traverse avant train haut		
350A41-1087-02	1	(14)	Traverse arrière train haut		

Changement adaptateurs de fréquence MOD. 350A07-6075

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A07-6075-E071
Kit équipement adaptateur de fréquence comprenant :

350A31-1827-02	1	(16)	Triplette adaptateur de fréquence		
----------------	---	------	-----------------------------------	--	--

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

350A07-6075-E171
Kit équipement adaptateur de fréquence comprenant :

350A31-1827-00 1 (16) Triplette adaptateur de fréquence

Matériel à commander séparément :

Echange de l'élément filtrant MOD. 350A07-1813

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

22320CA060 1 m (36) Fil à freiner

Changement des pales principales MOD. 350A07-5034

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

355A11-0020-02 3 (15) Pales principales

Modification Mat/Moyeu rotor principal MOD. 350A07-6088 (avec butées basses)

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

EN3628-0,8 1 m (56) Fil à freiner

Modification dérive inférieure MOD. 350A07-1709

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

ASNA0078A402 ou 28 (17) Rivet aveugle AD42

Pales rotor arrière MOD. 350A07-5555

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

355A12-0031-01 1 (N/A) Ensemble pales arrière
ou
355A12-0040-00

Ingrédients à commander séparément :

Selon Cartes de Travail citées dans le présent Service Bulletin et liste ci-dessous :

Renforcement plancher mécanique MOD. 07-1699

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
--------------------	-----	------	-------------	--------------------	-------------

PR 1436 EG ALD (34) Mastic d'étanchéité

Renforcement de l'éclisse des dérives supérieures MOD. 350A07-1047

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
6856 KD 150.2	1 kg	(38)	Mastic		
GARDOBOND68	1 kg	(39)	Magic bluer		

Modification circuit démarrage avec poignée tournante MOD. 350A07-2439

Référence matériel	Qté	Rep.	Désignation	Ancienne référence	Instruction
VASELINE-50855	0,001 kg	(18)	Graisse		
ECS2228.10	0,001 kg	(19)	Vernis		

Installation et modification réservoir carburant à résiduel réduit MOD. 350A07-0289

Référence matériel	Qté	Rep	Désignation	Ancienne référence	Instruction
1400	0,2 kg	(27)	Colle		
EC1917	0,2 kg	(28)	Colle		
PR1005L	0,2 kg	(29)	Mastic		
SGE 5085/AD LUD 17	0,2 kg	(32)	Vernis		
1318 B VERT	0,2 kg	(33)	Vernis		
PR1422B2	0,2 kg	(37)	Mastic		

Modification Mat/Moyeu rotor principal MOD. 350A07-6088 (avec butées basses)

Référence matériel	Qté	Rep	Désignation	Ancienne référence	Instruction
AIR4206	0,2 kg	(35)	Graisse		
PR1436GB2SEMKIT	0,2 kg	(49)	Produit		

Les ingrédients peuvent être commandés séparément auprès de la société INTERTURBINE AVIATION LOGISTICS :

Adresse Internet : <http://www.interturbine.com>
 Téléphone : +49.41.91.809.300
 AOG : +49.41.91.809.444.

Outillages spéciaux :

Selon Cartes de Travail citées dans le présent Service Bulletin et liste ci-dessous :

Modification lot de bord MOD. 350A07-2496

Référence matériel ou équivalent	Qté	Rep.	Désignation
355A92-1140-02	1	(zz)	Lots de bord

2.D. MATERIEL A RETOURNER

Retourner les pales de rotor arrière référence 350A12-0020-XX selon la procédure décrite dans la Lettre-Service N° 1567-00-02 et dans l'Information Notice 2814-I-00 en précisant la référence à modifier selon le paragraphe 3.B.2.s.

Retourner les modules épicycloïdaux références 350A32-0100-01 et 350A32-0100-06 selon la procédure décrite dans la Lettre-Service N° 1567-00-02 et dans l'Information Notice 2814-I-00 en précisant la référence à modifier selon le paragraphe 1.D.3.

3. CONSIGNES D'EXECUTION

3.A. GENERALITES

- Lire et appliquer les consignes générales de sécurité sur la génération électrique selon Carte de Travail 24.00.00.301 (MET).
- Lire et appliquer les consignes générales de sécurité sur le circuit carburant selon Carte de Travail 28.00.00.301 (MET).
- Lire et appliquer les consignes générales de sécurité sur les rotors selon Carte de Travail 60.00.00.301 (MET).
- Lire et appliquer les consignes générales sur l'utilisation des graisses selon Carte de Travail 20.01.01.301 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en place des faisceaux électriques selon Carte de Travail 20.02.01.415 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du PR 1005 L selon Carte de Travail 20.02.01.417 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la protection des câblages électriques lors d'opérations de maintenance selon Carte de Travail 20.02.01.418 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur le traitement thermique des rivets en 2017A selon Carte de Travail 20.02.02.103 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la métallisation selon Carte de Travail 20.02.07.101 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre de la métallisation selon Carte de Travail 20.02.07.401 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre de la métallisation mise en œuvre de métallisation sur structure métallique selon Carte de Travail 20.02.07.402 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur l'utilisation du vernis Vernelec 43022 selon Carte de Travail 20.02.07.403 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur l'utilisation de la pâte conductrice CHO-LUB 17 selon Carte de Travail 20.02.07.407 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du vernis MOLYKOTE 106 selon Carte de Travail 20.04.03.412 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur les retouches des protections à l'Alodine 1200 selon Carte de Travail 20.04.04.403 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur les moyens et retouches en peinture selon Carte de Travail 20.04.05.101 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre des retouches peinture selon Carte de Travail 20.04.05.436 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur les méthodes générales d'application des mastics selon Carte de Travail 20.05.01.102 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du mastic PR 1005 L selon Carte de Travail 20.05.01.204 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du mastic PR 1422 classe A selon Carte de Travail 20.05.01.205 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du mastic PR 1422 classe B selon Carte de Travail 20.05.01.206 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du mastic mastinox 6856 K et 6856 H selon Carte de Travail 20.05.01.211 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre du mastic PR 1436 GB selon Carte de Travail 20.05.01.219 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur les méthodes de collage selon Carte de Travail 20.06.01.102 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre de la colle Bostick 1400 selon Carte de Travail 20.06.01.310 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes générales sur la mise en œuvre de l'adhésif "EC 1917" selon Carte de Travail 20.06.01.406 (MTC).
- Lire et appliquer les consignes lors d'hélicoptère en stationnement dans un atelier de réparation selon Carte de Travail 20.07.02.201 (MTC).

- Lire et appliquer les consignes lors d'une intervention sur un réseau électrique de bord et lors de l'alimentation au sol des réseaux selon Carte de Travail 20.07.03.406 (MTC).

Sauf indication contraire, serrer les vis au couple standard selon Carte de Travail 20.02.05.404 (MTC).

3.B. MODE OPERATOIRE

NOTA 1

N'est décrit qu'une partie du Mode Opérateur. Les autres modes opératoires sont décrits dans les Services Bulletins et Lettre Service cités au paragraphe 1.D.

3.B.1. Mise en condition

- Mettre l'hélicoptère dans un atelier de maintenance.
- Installer les moyens d'accès appropriés.
- Déconnecter toutes les sources d'alimentation électrique.
- Déposer :
 - . les capots B.T.P. et G.T.M. selon Carte de Travail 53.00.00.403 (MET),
 - . les capotages et carénages inférieurs.
- Ouvrir les portes latérales de la soute à réservoir carburant.
- Déposer tous les équipements et aménagements nécessaires à une bonne accessibilité aux différentes zones de travail.

NOTA 2

L'organisation du chantier de transformation est laissée à l'initiative de l'utilisateur (l'ordre des travaux décrits ci-après n'étant donné qu'à titre indicatif).

3.B.2. Procédure

NOTA 3

Les découpes et perçages seront ébavurés et protégés selon Carte de Travail 20.04.04.401 (MTC).

3.B.2.a. Renforcement plancher mécanique MOD. 07-1699 (Figure 1, Figure 2)

Selon Figures 1 et 2

NOTA 4

Avant d'entreprendre le renforcement du plancher, déposer le réservoir carburant 28.00.00.401 (MET).

NOTA 5

Si impossibilité de rivetage sur plancher, installer les rivets tête sous plancher.

NOTA 6

Les renforts (2), (3), (4), (5), (6) et (7) seront à positionner au droit des renforts existants et à aligner à l'aide de ceux-ci (X1).

- Positionner les renforts (1) et (8) selon Détail Z et Détail X.
- Déposer les rivets existants (F) correspondants.
- Contre-percer les renforts (1) et (8) au diamètre de 3,2 mm.
- Installer les renforts (1) et (8) avec interposition de mastic (34) à l'aide des rivets (9) et (10).
- Positionner les renforts (2), (3), (4), (5), (6) et (7) selon Détail X, SECTION A-A et B-B).
- Repérer et contre-percer les trous des extrémités au diamètre de 2,4 mm.
- Epingler et contre-percer tous les trous pour rivets au diamètre de 3,2mm.
- Fixer à l'aide des rivets (9) et interposition de mastic (34) sous renfort (2).

NOTA 7

Le repère (M) indique la référence du plancher mécanique.

3.B.2.b. Changement des traverses avant et arrière (Figure 3)**3.B.2.b.1. Train bas : 350A83-4010-01**

Déposer les traverses de train et installer en lieu et place 1 traverse avant (11) et 1 traverse arrière (12) (non représentées) selon Carte de Travail 32.13.00.401 (MET).

3.B.2.b.2. Train haut : 350A82-4010-02

Déposer les traverses de train et installer en lieu et place 1 traverse avant (13) (non représentée) et 1 traverse arrière (14) (non représentée) selon Carte de Travail 32.13.00.401 (MET).

3.B.2.c. Changement des pales principales et adaptateurs de fréquence MOD. 350A07-5034, 350A07-5046, 350A07-6172 et 350A07-6075.

Selon Figure 3

- Déposer les 3 pales existantes et installer en lieu et place 3 pales (15) selon Carte de Travail 62.10.00.401 (MET) (Détail C).
- Déposer 3 adaptateurs de fréquence (G) et installer en lieu et place 3 adaptateurs (16) selon Carte de Travail 62.20.00.402 (MET) (Détail F).

3.B.2.d. Suppression cornière de bord de fuite sur dérive inférieure MOD. 350A07-1709 (Figure 3)

Selon Figure 3

- Déposer et conserver la dérive inférieure (H) selon Carte de Travail 55.00.00.402 (MET) (Détail D).
- Déposer et stocker la cornière (J).
- Obturer les trous à l'aide de 28 rivets (17).
- Faire les retouches peinture.

NOTA 7

La peinture extérieure et les marquages sont à la charge de l'opérateur.

- Installer la dérive inférieure selon Carte de Travail 55.00.00.402 (MET).

3.B.2.e. Modification indicateurs planche de bord (MOD. 350A07-2486, 350A07-1768, 350A07-2555 et 350A07-2494) (Figure 4)

Selon Figure 4

Déposer :

- l'indicateur NR (K), le couplemètre (L), l'anémomètre (M), l'étiquette VNE (N) sur flanc droit de la planche de bord, l'étiquette NG (P) sur la visière planche de bord, l'étiquette masse et centrage (Q), sur pupitre bloc Honeywell.

Installer :

- 1 indicateur NR (23) à l'aide de 4 vis (25),
- 1 indicateur couplemètre (24) à l'aide de 4 vis (26),
- 1 indicateur anémomètre (22A) ou (22B) ou (22C), selon besoin,
- 1 étiquette NG (20) ou (22), selon besoin,
- 1 étiquette masse et centrage (21) sur flanc latéral droit du pupitre.

Identification indicateur MOD. 350A07-2495

- Déposer l'indicateur T.H.M., température d'huile moteur, coller sur le cadran un arc vert (66) de 30 à 110°C selon Détail B, et reposer l'indicateur (Détail B).
- Coller sur la vitre du cadran de l'indicateur T4 un arc vert (65) de 300 à 775°C et tracer un trait blanc (T) entre vitre et couronne (repère de non glissement) selon Détail A.

3.B.2.f. Modification pour réglages chaîne de tangage MOD. 07-1318 et MOD. 07-1667 (Figure 5, Figure 6, Figure 7)

Selon Figure 5

Sur plancher mécanique :

- déposer le support de levier (A),
- installer 1 cale (40), contre-percer au diamètre de 3,2 mm,
- installer le support (A) sur la cale à l'aide de 17 rivets (43) et 5 rivets (44).
- déposer le rivet (B),
- contre-percer le trou au diamètre de 4 mm,
- installer 1 vis (46), 1 rondelle (48) et 1 écrou (47).

Selon Figure 6 (Détail F)

Sur commande de pas collectif :

- présenter 1 cale (41), selon réglage à obtenir, contre-percer 2 trous au diamètre de 3,2 mm et fixer à l'aide de 2 rivets (45) (se reporter à la Carte de Travail 20.02.02.103 (MTC) pour traitement des rivets),
- ajuster la cale, lors du réglage des commandes de vol.

Selon Figure 7

Sur traverse X1790,15 sous plancher cabine :

- agrandir le trou à bord tombé et supprimer une partie du bord tombé (partie hachurée),
- présenter 1 cornière (42),
- contre-percer au diamètre de 3,2 mm,
- fixer à l'aide de 3 rivets (44) et 2 rivets (43).

Faire le nouveau réglage de commande rotor selon Cartes de Travail :

67.20.00.501 (MET) et 67.20.00.502 (MET) (MOD. 07-1318).

67.10.00.501 (MET) et 67.10.00.502 (MET) (MOD. 07-1667).

3.B.2.g. Modification étiquetage capacité réservoir carburant MOD. 350A07-1934 et instruction carburant (Figure 4)

Selon Figure 4

- Sous l'indicateur jaugeur (R), déposer l'étiquette existante.
- Coller en lieu et place 1 étiquette (52), (53), (54) ou (55) selon configuration.
- A l'extérieur, coller l'étiquette "instruction carburant" (50) ou (51).

3.B.2.h. Echange de l'élément filtrant MOD. 350A07-1813 (Figure 8)

Selon Figure 8

Faire la vidange du filtre carburant selon Carte de Travail 28.00.00.301 (MET).

- Déposer et rebuter l'élément filtrant (A).
- Installer en lieu et place le nouvel élément (60).
- Mettre dans le bol : le filtre, une quantité de carburant supérieure ou égale à la moitié de sa capacité.
- Installer le bol ainsi équipé sous le chapeau du filtre, aligner les 2 traits de peinture (C) et resserrer à la main l'écrou de la cuve afin d'éliminer le jeu axial entre la cuve et le chapeau du filtre.
- Freiner à l'aide du fil frein (36).

Faire le marquage

- Déposer et rebuter le collier de marquage (B).
- Installer en lieu et place un nouveau collier de marquage (61).

3.B.2.i. Remplacement bouchon obturateur prise réservoir de convoyage MOD. 350A07-1627.

Si applicable : déposer le bouchon de prise réservoir convoyage et le remplacer par un bouchon (62) (non représenté).

3.B.2.j. Identification MOD. 350A07-2495 (Figure 9)

Selon Figure 9

- Préciser sur les documents aéronautique le changement de version B en BA,
- De part et d'autre de la dérive, au niveau de l'identification de la version hélicoptère, ajouter la lettre A à la peinture.
- Installer une nouvelle plaque d'identification (30) à l'aide de 4 rivets (31), sur le plancher cabine, à l'arrière de l'extincteur (T) à proximité de la plaquette d'identification d'origine, qui doit être IMPERATIVEMENT laissée en place.
- Frapper sur la plaque les renseignements suivants :
 - A : Inscrire la version nouvelle de l'hélicoptère.
 - B : Reporter les renseignements inscrits sur la plaquette d'origine.
 - C : Inscrire le numéro du Service Bulletin utilisé pour la transformation.
 - D : Inscrire le nom de l'organisme d'entretien exécutant la transformation.
 - E : Indiquer la date de transformation de l'hélicoptère.

**ATTENTION**

APRES APPLICATION DU PRESENT SERVICE BULLETIN, COMMUNIQUER AU DEPARTEMENT SUPPORT TECHNIQUE, LE NUMERO DE SERIE DES HELICOPTERES TRANSFORMES EN 350 BA, LA DATE DE TRANSFORMATION, ET LE NOMBRE D'HEURES DE VOL A CETTE DATE.

3.B.2.k. Réglage de l'anticipateur MOD. 350A07-2490.

- Déposer le levier existant.
- Installer en lieu et place le levier (63) (non représenté).
- Effectuer le réglage selon Carte de Travail 76.00.00.502 (MET).

Support gaine anticipateur MOD. 350A07-2660

Selon Figure 11

- Débrancher la commande (A) de l'anticipateur.
- Déposer :
 - . la rotule (B) de son support (C).
 - . le support (C) sur moteur.
- Conserver la visserie.
- Installer en lieu et place :
 - . le support (90) sur le moteur.
 - . la rotule (B) impérativement à l'arrière du support (90).
- Fixer à l'aide de la visserie conservée.
- Brancher la commande sur l'anticipateur.
- Procéder au réglage de la commande selon Carte de Travail 76.00.00.502 (MET).

3.B.2.l. Lot de bord MOD. 350A07-2496.

Remplacer les bonnettes des pales principales 350A92-1105-00 à -02 pour version B par des nouvelles bonnettes 355A92-1140-02 du lot de bord (zz).

3.B.2.m. Modification du circuit de démarrage avec poignée tournante MOD. 350A07-2439.

Selon Figures 10 et 12

Sur la face avant du cadre X1790,15 côté droit entre Y398,5 et Y585 sous plancher cabine (Figure 10) :

- Positionner le support (70) et contre-percer 2 trous au diamètre de 4,1 mm.
- Fixer le support à l'aide de 2 vis (84) avec interposition d'une fine couche de vaseline (18), 2 rondelles (86) et 2 écrous (85).
- Faire la métallisation selon Carte de Travail 20.02.07.401 (MTC) et à l'aide de vernis (19).
- Installer sur le support le socle (71) et le relais (72) (non représentés).
- Installer l'ancrage (80) à l'aide d'une rondelle (87).
- Protéger le lot de fils et repère (69) à l'aide de la gaine (74) (Figure 12).
- Faire cheminer le lot de fils et repère (69) et frotter à l'aide des colliers (75) et (76) et supports (77), (78) (non représentés) selon Carte de Travail 20.80.20.402 (MTC).

Selon Figure 12

- Faire les différents branchements des fils du lot de fils et repère (69) à l'aide des prolongateurs (82), les douilles (81), les contacts (79) et (83).
- Coller l'étiquette repère "43K" (69).

3.B.2.n. Renforcement du carter de liaison BTP / GTM référence 350A35-1104-01 MOD. 350A07-9508 (Recommandé)

Selon Figure 13 et selon Carte de Travail 63.00.00.401 (MET).

- Déposer la liaison BTP / GTM.
- Déposer le carter de liaison.
- Installer en lieu et place le carter de liaison BTP / GTM (92).
- Installer la liaison BTP / GTM.

3.B.2.o. Installation et modification réservoir carburant à résiduel réduit MOD. 350A07-0289

Selon Figure 15

- Mettre l'hélicoptère sur vérins de levage selon Carte de Travail 07.00.00.301 (MET).
- Déposer le réservoir carburant existant (non représenté) selon Carte de Travail 28.00.00.401 (MET).
- Déposer et conserver la pompe de gavage (a) selon Carte de Travail 28.00.00.402 (MET).
- Rebuter la visserie.
- Déposer le transmetteur-jaugeur (b) selon Carte de Travail 28.00.00.402 (MET).
- Déposer le système de purge (c) du réservoir (non représenté).
- Déposer, le cas échéant, le robinet de vidange.
- Séparer le réservoir des traverses avant et arrière.
- Stocker le réservoir carburant.

Selon Figure 14

- Déposer les butées centrales et latérales situées sur la traverse avant (PRE MOD).
- Coller les deux butées anti-crash (117) et les butées latérales (116) et (118) à l'aide de colle (27) ou (28).
- Laisser polymériser.

Selon Figure 15

- Nettoyer, méticuleusement, l'intérieur du réservoir (93).
- Installer sur le réservoir (93) :
 - . le transmetteur-jaugeur (b) à l'aide du support (98), du joint (99), de 8 vis (107) et de 8 bagues (102),
 - . la purge (c) à l'aide de la cornière (97) et du joint (96),
 - . la pompe de gavage (a) selon Carte de Travail 28.00.00.402 (MTC).
- Obturer l'orifice de la 2^{ème} pompe de gavage (a) avec la plaque (125), le joint (108), les rondelles (102) et les vis (126).

Pour les hélicoptères PRE MOD 350A07-0541

- Récupérer sur l'ancien réservoir, l'embase de pompe (d) située à l'intérieur.
- Rebuter la visserie.
- Présenter l'embase de pompe (d) à l'intérieur et l'embase (133) à l'extérieur du réservoir (93).
- Fixer l'embase de pompe (d) et l'embase (133) à l'aide des vis (134), rondelles (100) et écrous (101).
- Serrer au couple standard.
- Installer la pompe de gavage (a) le bossage de sortie sensiblement parallèle au plancher soute avec interposition du joint (108), à l'aide des bagues (102) et des vis (136).
- Faire un cordon de PR (29) sur l'embase extérieure, sans obturer l'orifice de drainage de la pompe.

Pour les hélicoptères POST MOD 350A07-0541

- Récupérer sur l'ancien réservoir, l'embase de pompe (d) située à l'intérieur.
- Conserver la visserie.
- Installer l'embase de pompe (d) dans le réservoir (93) à l'aide de sa visserie conservée précédemment.
- Installer la pompe de gavage (a), bossage de sortie sensiblement parallèle au plancher soute avec interposition du joint (108), à l'aide des bagues (102) et des vis (107).
- Installer le robinet de vidange (e) ou le bouchon (95) à l'aide du joint (94)

Selon Figure 16

- Déposer la tuyauterie du circuit d'alimentation de la pompe de gavage (a) au filtre.
- Contre-percer la traverse gauche au diamètre de 5,2 mm (rivet en avant de l'axe de fixation de la traverse arrière à environ 400 mm de la cloison arrière).
- Modifier la tuyauterie souple (113) à l'aide de :
 - . 2 calottes (111),
 - . 4 colliers (112),
 - . 1 collier de péremption (115).
- Fixer la tuyauterie souple (113) sur la structure à l'aide de l'ensemble de fixation (96) récupéré.
- Installer la bande spiralée (114).

- Installer le réservoir sur ses traverses en respectant la tension des câbles selon Carte de Travail 28.00.00.502 (MET).

Selon Figure 15

- Installer l'ensemble sur hélicoptère selon Carte de Travail 28.00.00.401 (MET) (Voir NOTA 8).
- Présenter et couper à longueur la gaine (128) (non représentée) en accord avec les tresses de métallisation (106), (109) et (110).
- Installer la gaine (128) sur les tresses de métallisation (106), (109) et (110).
- Installer à l'aide de graisse (32), les tresses de métallisation :
 - . (106) de la traverse avant à la purge à l'aide des vis (103), rondelles (104) et écrous (105),
 - . (109) du robinet de vidange à la purge à l'aide des vis (103), rondelles (104) et écrous (105),
 - . (110) de la pompe à la purge à l'aide des vis (103), rondelles (104) et écrous (105),
 - . et (110) de la pompe au transmetteur-jaugeur.
- Serrer au couple standard.

NOTA 7

Au niveau de la pompe et du transmetteur-jaugeur, les bagues (102) seront posées sous la cosse de tresse et les rondelles (104) seront placées sous la tête de vis.

NOTA 8

En cas de difficultés pour fixer les sangles au niveau des tendeurs, il est possible d'utiliser une vis (135), plus longue.

- Protéger les joints de métallisation à l'aide du vernis (33).
- Connecter le système de purge à distance, en respectant le jeu de 1 mm entre la purge et le levier (f) à l'aide de la vis (g).

Selon Figure 17

- Faire la découpe dans le capot inférieur arrière permettant l'accès au système de purge et de vidange (le cas échéant), selon cotes.

Selon Figure 18

- Déposer l'ensemble de remplissage, à diamètre réduit (PRE MOD).
- Augmenter le diamètre de l'orifice d'entrée, afin d'insérer la virole (121).
- Percer 3 trous à 120° au diamètre de 4,1 mm dans :
 - . l'embase (124) en plaçant les encoches sensiblement horizontales,
 - . la virole (121),
 - . la bague (122),
 - . la structure.
- Installer le manchon (119) sur l'entrée réservoir et fixer à l'aide d'un collier (120).
- Fixer l'embase de remplissage à l'aide de 3 vis (123), 3 rondelles (100) et 3 écrous (101).
- Installer le collier (120) sur la virole.
- Faire un cordon de mastic (37) autour de l'embase de remplissage.
- Installer le bouchon à clef ER 271 (129) (non représenté).
- Installer les panneaux pare-feu dans la soute latérale.
- Installer l'étiquette (127) (non représentée) sur le panneau avant de la soute gauche, à 200 mm du plancher mécanique et 146 mm de la jonction des panneaux avant et arrière.
- Procéder à une mise en pression du circuit carburant, afin de détecter les fuites éventuelles, après remplissage du réservoir.
- Purger le circuit avant la mise en route du GTM.
- Descendre l'hélicoptère des vérins selon Carte de Travail 07.00.00.301 (MET).

3.B.2.p. Modification grille de capot G.T.M. démontable et drainage entrée d'air G.T.M. MOD. 350A07-1537

Selon Figure 19

- Déposer le conduit d'entrée d'air G.T.M.
- Déposer la grille (h) et la manche à air (j).
- Déposer la plaque d'obturation (k).
- Conserver la visserie.
- Dans la grille (h) :
 - . contre-percer 10 trous (U) au diamètre de 10 mm,
 - . contre-percer 10 trous (V) au diamètre de 8,1 mm,
 - . installer les verrous (140) dans les trous (V) à l'aide du ressort (140a), coupelle (140b) et jonc (144).
- Contre-percer 3 trous (W) au diamètre de 10,3 mm dans la plaque (k) en accord avec la grille (h).
- Contre-percer 7 trous correspondants aux trous (V) dans le capot (m) en accord avec la grille (h) au diamètre de 10,3 mm.
- Dans la manche à air (j) :
 - . contre-percer 10 trous (V) en accord avec la grille (h) au diamètre de 10,3 mm,
 - . installer les ressorts (139) dans les trous (V) à l'aide de rivets (137) et de rondelles (138) (SECTION A-A).
- Percer un trou au diamètre de 6 mm dans la partie inférieure du conduit d'entrée d'air selon cotes.
- Installer le conduit d'entrée d'air sur le G.T.M.
- Installer la manche à air (j) dans le capot à l'aide des vis (141), écrous (142) et rondelles (143).
- Installer la plaque d'obturation (k) à l'aide de la visserie conservée précédemment sauf aux points situés entre les trous (W), qui sont fixés à l'aide des vis (141), écrous (142) et rondelles (143).
- Installer la grille (h) à l'aide de ressort verrou (139).
- Ré-identifier le capot G.T.M., le conduit d'entrée d'air G.T.M., la grille (h), la manche à air (j) et la plaque d'obturation (k) selon paragraphe 3.C.

3.B.2.q. Modification des marchepieds compatibles avec flottabilité de secours MOD. 350A07-1755

Seule la procédure côté gauche est décrite, faire la procédure pour le marchepied droit (151) et le collier droit (148) avec le même mode opératoire.

Selon Figure 20

- Déposer et stocker le cas échéant les marchepieds existants.
- Installer le marchepied gauche (150).
- Installer le collier gauche (149) à l'aide des vis (145), rondelles (146) et écrous (147).

NOTA 8

S'assurer d'un jeu mini de 1 mm entre les rondelles (147) et les colliers gauche (149) avant le serrage.

- Serrer au couple standard.
- Repérer, par un trait de peinture rouge (X), la position du marchepied (150) sur la traverse.

NOTA 9

Les marchepieds doivent être orientés à 45° vers l'intérieur.

3.B.2.r. Renforcement de l'éclisse des dérives supérieures MOD. 350A07-1047

Selon Figure 21

- Déposer les dérives verticales selon Carte de Travail 55.00.00.401 (MET).
- Couper le collier de fixation du tube électrique.
- Déposer les 2 nervures inférieures (n) et (p).
- Rebuter les rivets.
- Dévisser la ferrure de longeron (q) en prenant toutes précautions utiles pour ne pas agrandir les trous dans le longeron (r).
- Déposer la ferrure de longeron (q).
- Sur table, confectionner en alliage léger un gabarit (Y), pour cela :
 - . percer les quatre trous au diamètre de 8 mm en accord avec la ferrure de longeron (q) déposée et maintenir à l'aide de presses,
 - . épingle le gabarit (Y) sur la ferrure de longeron (q) à l'aide des 4 trous au diamètre de 8 mm réalisés précédemment et maintenir à l'aide de presses,
 - . fixer sur le gabarit (Y) des équerres ou des pions pour permettre de maintenir en place la ferrure (q).
 - . percer sur le gabarit (Y) les 11 trous au diamètre de 4 mm.
- Placer la nouvelle ferrure (152) dans le gabarit (Y) et épingle par les 4 trous de diamètre 8 mm :
 - . à l'aide d'un embout spécial (Z) à confectionner, et du gabarit (Y),
 - . percer au diamètre de 2 mm les 11 trous dans la nouvelle ferrure (152),
 - . déposer le gabarit (Y) et agrandir les 11 trous de diamètre 2 mm au diamètre de 4 mm (utiliser pour cela un foret de diamètre 4 mm avec téton de guidage de diamètre 2 mm (AA)).
- Ebavurer.
- Épingle à l'aide de vis diamètre 4 la ferrure (152) sur le longeron (r).
- A l'aide d'un embout spécial (AB) à confectionner, percer au diamètre de 2,4 mm les 12 trous de diamètre 4,8 mm existant dans la ferrure (152).
- Déposer la ferrure (152) et agrandir les 12 trous de diamètre 2,4 mm au diamètre de 4,8 mm (utiliser pour cela un foret de diamètre 4,8 mm avec téton de guidage de diamètre 2,4 mm (AC)).
- Épingle à l'aide de vis (par les trous de diamètre 6,2 mm et de diamètre 4,8 mm) les renforts (155) et (156) avec les cales (153) et (154) sur la ferrure (152) maintenir à l'aide de presses et percer les trous au diamètre de 4,8 mm de la ferrure (152) dans les renforts (155) et (156) et les cales (153) et (154).
- Déposer de la ferrure (152) et les pièces (153), (154), (155) et (156).
- Ebavurer et faire les retouches de protection selon Carte de Travail 20.04.04.403 (MTC).
- Épingle dans la dérive supérieure, la ferrure (152) avec les renforts (155) et (156) et les cales (153) et (154).
- Isoler à l'aide de mastinox (38) ou (39).
- Fixer l'ensemble à l'aide des rivets (157), (158), (159), (160) et (165), selon Figure.
- Fixer le tube électrique au support de collier fixe sur la nervure (p).
- Installer les dérives verticales selon Carte de Travail 55.00.00.401 (MET) (éventuellement, percer à 0 : 6,2) quatre trous dans la dérive inférieure en accord avec la dérive supérieure.

3.B.2.s. Modification des pales de rotor arrière référence 350A12-0020-XX MOD. 350A07-5524

- Déposer l'ensemble pales du rotor arrière selon principe de la Carte de Travail 64.10.00.401 (MET).
- Faire modifier les pales de rotor arrière selon paragraphe 2.D.
- Après retour, installer l'ensemble pales du rotor arrière selon principe de la Carte de Travail 64.10.00.401 (MET).

3.B.2.t. Amélioration du sertissage de la bielle de pas et de la rotule du plateau fixe et augmentation du jeu axial du levier de commande de pas MOD. 350A07-6510, 350A07-6513 et 350A07-8515

Selon Figure 22

- Déposer le carénage de protection de la boîte de transmission arrière.
- Déposer le levier de commande (s) du plateau non tournant (non représenté) selon Carte de Travail 67.20.00.404 (MET).
- Si POST MOD. 350A07-5524, déposer l'ensemble pale selon Carte de Travail 64.10.00.401 (MET).
- Déposer le corps de moyeu (t) selon Carte de Travail 65.20.00.401 (MET).

- Déposer l'ensemble plateaux de commande (u) selon Carte de Travail 65.20.00.401 (MET).
- Installer la bielle de pas (171), l'ensemble plateaux (169), le plateau non tournant (170), le plateau tournant (173), la plaquette de frein (166), le levier équipé (167), le corps de moyeu (174) et l'axe de balancier (172) à l'aide de rondelle (168) et des goupilles (175), (176), (177) et (178) et écrou (179) (non représentés), selon Cartes de Travail 67.20.00.404 (MET) et 65.20.00.401 (MET).
- S'assurer du jeu $J > 0,4$.
- Faire la vérification du réglage de la commande du rotor arrière selon Carte de Travail 67.20.00.501 (MET).
- Installer le carnage de protection de boîte de transmission arrière.

3.B.2.u. Remplacement des écrous de fixation Mat/Moyeu rotor STARFLEX MOD. 350A07-6088

Selon Figure 23

- Si nécessaire, déposer la liaison moteur selon Carte de Travail 63.00.00.401 (MET).
- Déposer les pales principales selon Carte de Travail 62.10.00.401 (MET).
- Déposer l'anti-vibreux selon Carte de Travail 62.20.00.403 (MET).
- Déposer le moyeu rotor principal selon Carte de Travail 62.20.00.401 (MET).
- Faire des chanfreins dans la collerette d'appui (Détail 1) au diamètre de 1,2 à 1,4 mm à 45° (Inutile sur les mats ayant reçu l'AMS 350A.07.6078 ou de rang supérieur à M549)
- Graisser les nouvelles vis de fixation du moyeu à l'aide de graisse (35) (sous tête et filetage)
- Installer le moyeu rotor principal selon Carte de Travail 62.20.00.401 (MET) à l'aide de :
 - . 6 vis (180),
 - . 6 vis (181),
 - . 12 freins d'écrou (182),
 - . 12 écrous (183).
- Appliquer un couple de serrage de 3,9 à 4,1 m.daM à l'aide de graisse (35), en serrant par la tête de la vis.

NOTA 10

Le serrage par la tête impose de vérifier la libre rotation des vis avant serrage.

- Freiner les têtes de vis à l'aide de fil à freiner (56).
- Faire des cordons d'étanchéité à l'aide de produit (49).
- Installer l'ensemble butées Basses» (le cas échéant).
- Installer l'anti-vibreux selon Carte de Travail 62.20.00.403 (MET).
- Installer les pales selon Carte de Travail 62.10.00.401 (MET).

3.B.3. Essais

- Mettre l'hélicoptère en conditions pour la réalisation des essais.
- Reconnecter toutes les sources d'alimentation électrique.
- Mettre l'hélicoptère sous tension.
- Installer :
 - . les capots BTP et GTM selon Carte de Travail 53.00.00.403 (MET),
 - . le réservoir carburant 28.00.00.401 (MET).
- Faire les essais et réglages selon Cartes de Travail 76.00.00.502 (MET), 77.00.00.501 (MET) et 77.00.00.502 (MET).
- Faire un essai fonctionnel global des différentes installations de l'hélicoptère ayant été déconnectées, déposées ou impactées selon le Manuel d'Entretien (MET) et le Manuel de Vol (PMV).
- Faire la vérification du niveau vibratoire de l'hélicoptère et du palier n° 5 de la transmission arrière selon Carte de Travail 65.10.00.603 (MET).

3.B.4. Remise en condition

- Mettre l'hélicoptère hors tension.
- Nettoyer et remettre en état les zones de travail et l'hélicoptère selon Carte de Travail 20.07.03.408 (MTC).
- Installer les capotages et carénages inférieurs.
- Installer les aménagements et les équipements déposés lors de la mise en condition (paragraphe 3.B.1.).
- Dégager les moyens d'accès.
- Mettre l'hélicoptère en conditions de vol.

3.B.5. Point fixe/Essai en vol

Faire un essai en vol de contrôle selon procédure décrite dans le chapitre 8-3 du Manuel de Vol (PMV).

3.B.6. Mode opératoire sur matériel non avionné

Le remplacement et la constitution de nouveaux stocks sont de la responsabilité de l'utilisateur.

A l'initiative de l'utilisateur, rattraper les stocks de capot référence 350A58-0109-15, conduit d'entrée d'air G.T.M. référence 350A54-1080-01, grille référence 350A58-1607-02, manche à air référence 350A54-1079-00 et plaque d'obturation référence 350A58-1609-20 selon paragraphe 3.B.2.p. et ré-identifier selon paragraphe 3.C.

3.C. ATTESTATION DE L'APPLICATION

Application des directives du présent document :

Mentionner l'application du présent Service Bulletin N° 01.00.35 révision 10 sur la documentation hélicoptère.

Suivi des modifications sur la documentation :

Mentionner l'application des modifications appliquées à la fin de la transformation de version sur la documentation hélicoptère.

Après application du présent Service Bulletin, communiquer au service à la clientèle (service technique) le numéro de série des hélicoptères transformés en AS350 BA.

Identification des modifications sur le matériel :

Identifier les pièces selon tableau ci-dessous et selon Carte de Travail 20.08.05.103 (MTC).

Désignation	Ancienne Référence	Nouvelle Référence	MOD	Type de marquage
Capot	350A58-0109-15	350A58-0109-17	07-1537	Encre
Conduit d'entrée d'air	350A54-1080-01	350A54-1080-02	07-1537	Encre
Grille	350A58-1607-02	350A58-1607-03	07-1537	Encre
Manche à air	350A54-1079-00	350A54-1079-01	07-1537	Encre
Plaque d'obturation	350A58-1609-20	350A58-1609-22	07-1537	Encre
Dérive supérieure	350A14-0020-0101	350A14-0020-0201	07-1047	Encre

Pour tous les ensembles mécaniques soumis à FM, dont le point évolue suite à l'application de modifications.

- Coller une étiquette (91) auto-collante selon Carte de Travail 20.06.01.101 (MTC) à proximité de l'étiquette d'origine qui doit être conservée IMPERATIVEMENT.

- Renseigner l'étiquette (91) selon le tableau ci-dessous.

Etiquette (91) →

	DESIGNATION
	REFERENCE
	N° DE SERIE
	DATE DE L'APPLICATION

Sur la FM de l'ensemble concerné :

- Rayer la référence d'origine, inscrire la nouvelle ou ajouter une page additive à la FM.

Dans tous les cas, inscrire les modifications appliquées et le numéro du présent Service Bulletin révision 10 sur la FM.

Graphiquer la modification 07-6075 ou 07-6172 sur la FM du moyeu rotor principal. Cette modification rend le moyeu rotor principal 350A31-0000-.. équivalent au moyeu rotor principal 355A31-0001-..

Le rotor arrière à corde agrandie devient pour les ensembles pales rotor arrière MOD. 350A07-5548, 350A07-5556 et 350A07-5555:

350A12-0030-0X en 355A12-00XX-XX suivant évolution.

Après MOD. 07-5555

Graphiquer cette modification sur la FM du rotor arrière

3.D. CONSIGNES D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE

Consignes d'utilisation :

Se reporter au Manuel de Vol (PMV) version BA en vigueur.

Se conformer aux instructions de la documentation Airbus Helicopters et équipementiers de la nouvelle version.

Vérifier la mise à jour en fonction des Révisions Conditionnelles liées aux MOD installées.

Consignes de maintenance :

Se reporter au Programme d'Entretien (MSM) version BA révision 004 du 2013.11.07 ou supérieure.

Se reporter au Manuel d'Entretien (MET) en vigueur.

Si les modifications 350A07-6187, 350A07-6188 et 350A07-9032 n'ont pas été appliquées :
Se reporter au Programme d'Entretien (MSM) chapitre 04-20-00.

MOD. 350A07-1537

Se reporter à la Carte de Travail 05.21.00.605 (MET).

Se conformer aux instructions de la documentation Airbus Helicopters et équipementiers de la nouvelle version.



ATTENTION

**CERTAINES PIECES PEUVENT FAIRE L'OBJET
D'EVOLUTIONS DE DUREES DE VIE MENTIONNEES
SUR LE PROGRAMME D'ENTRETIEN (MSM).**

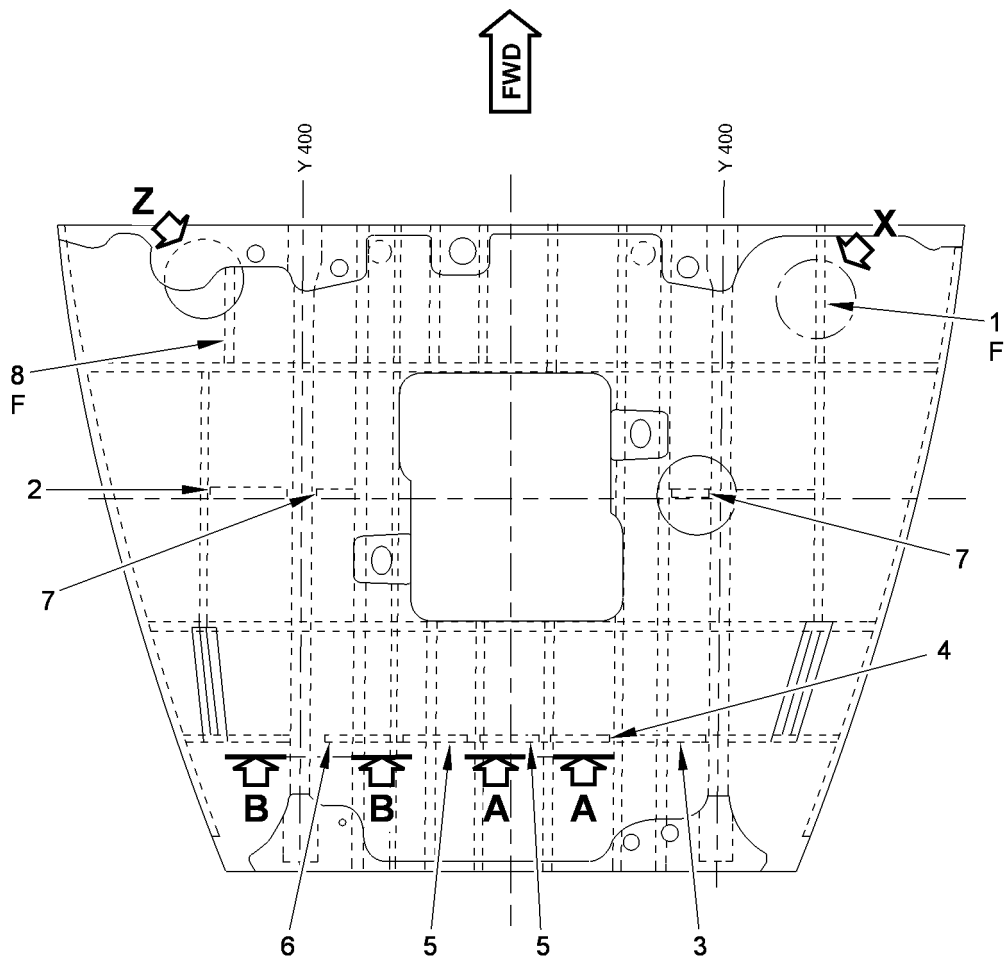
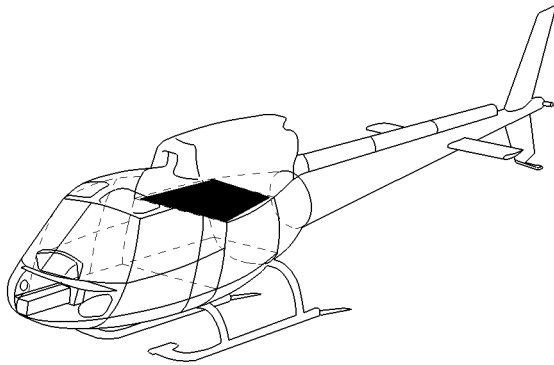


Figure 1

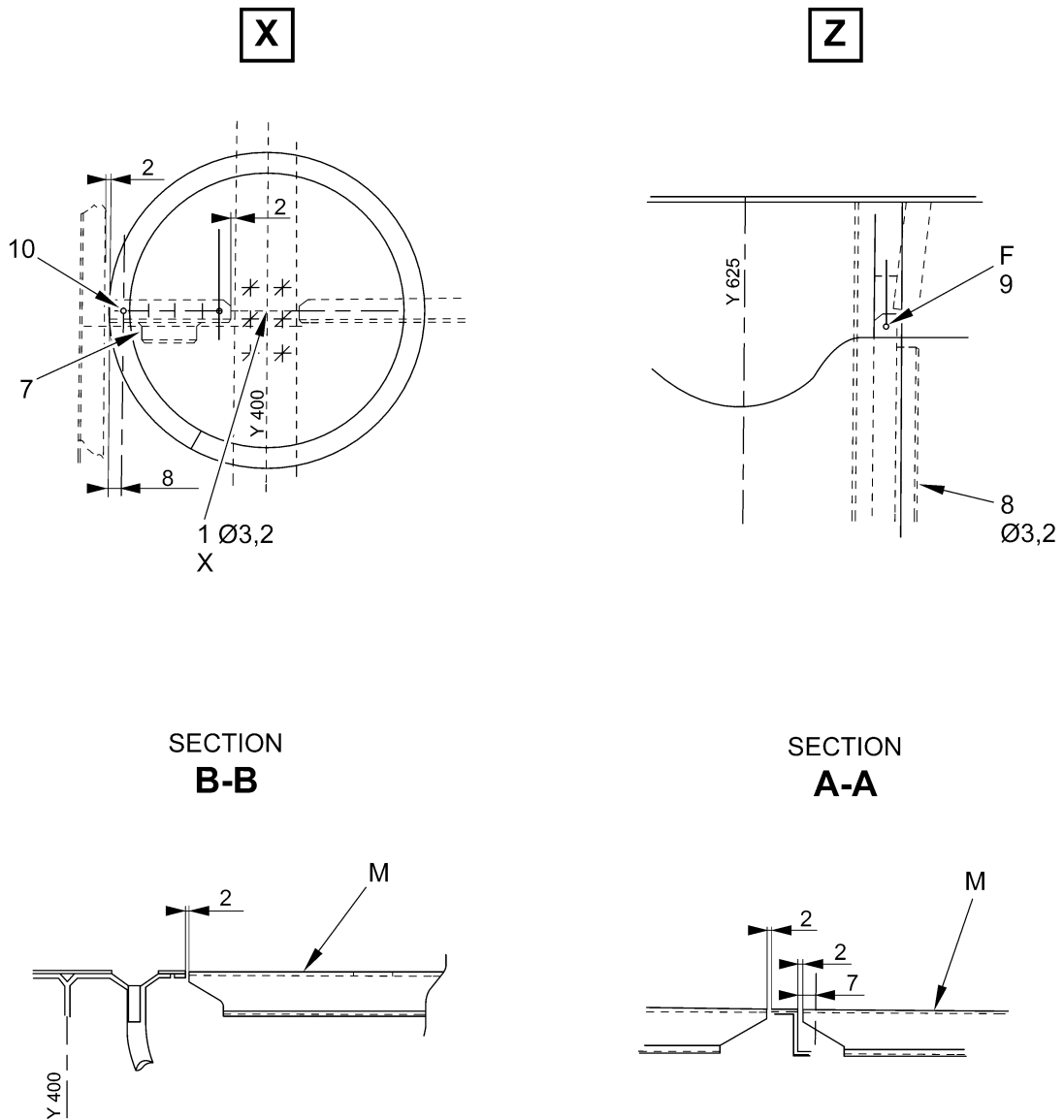


Figure 2

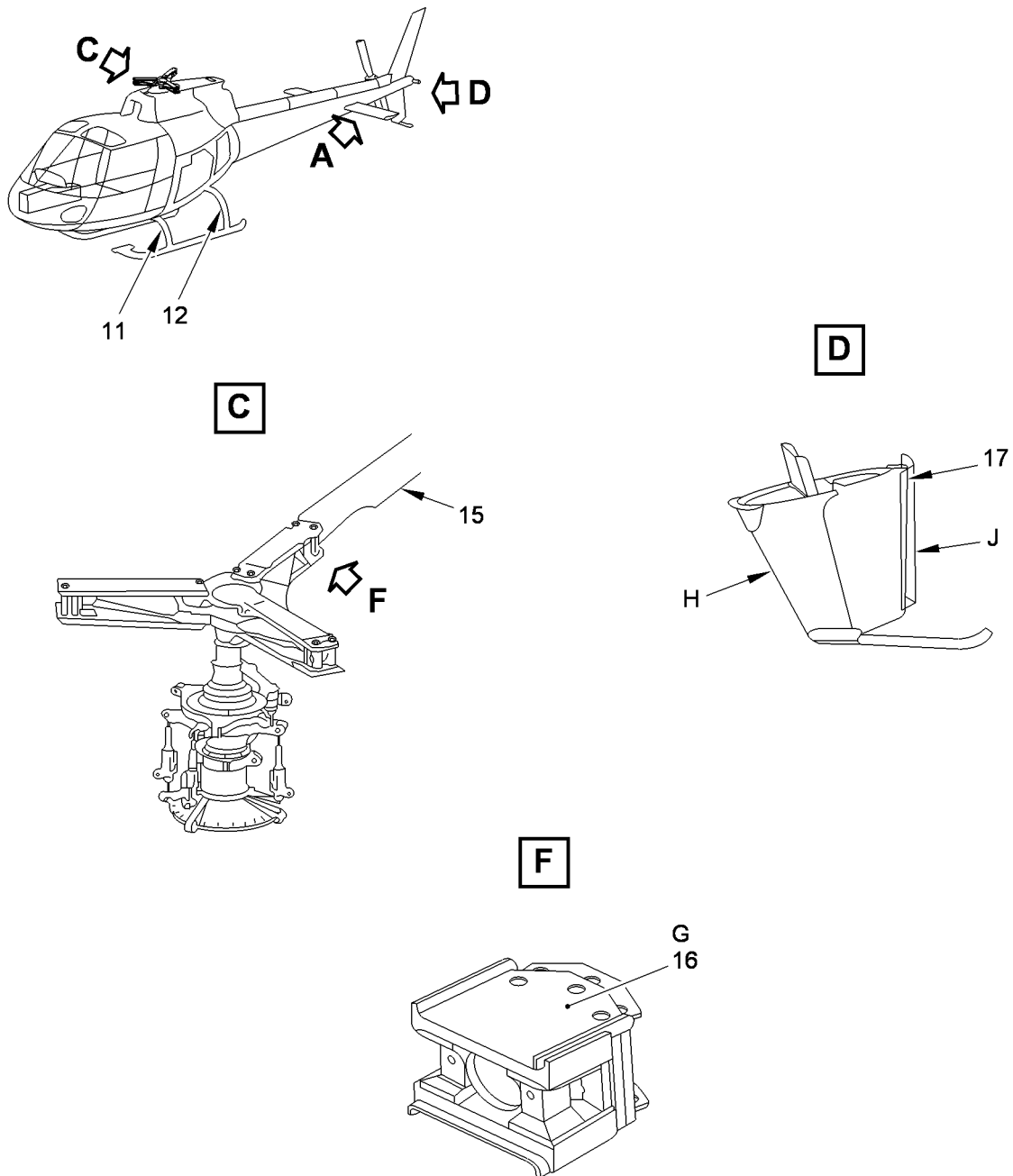


Figure 3

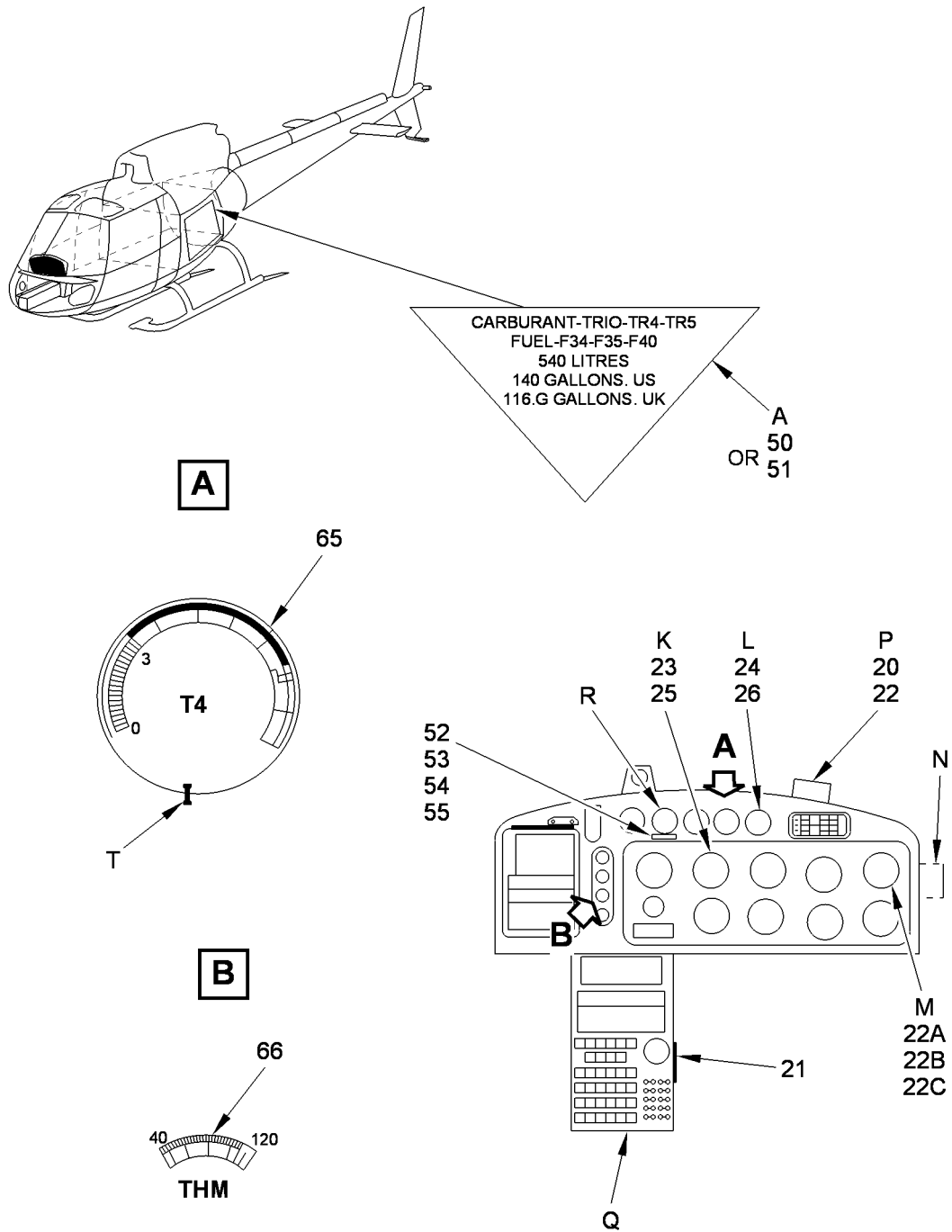


Figure 4

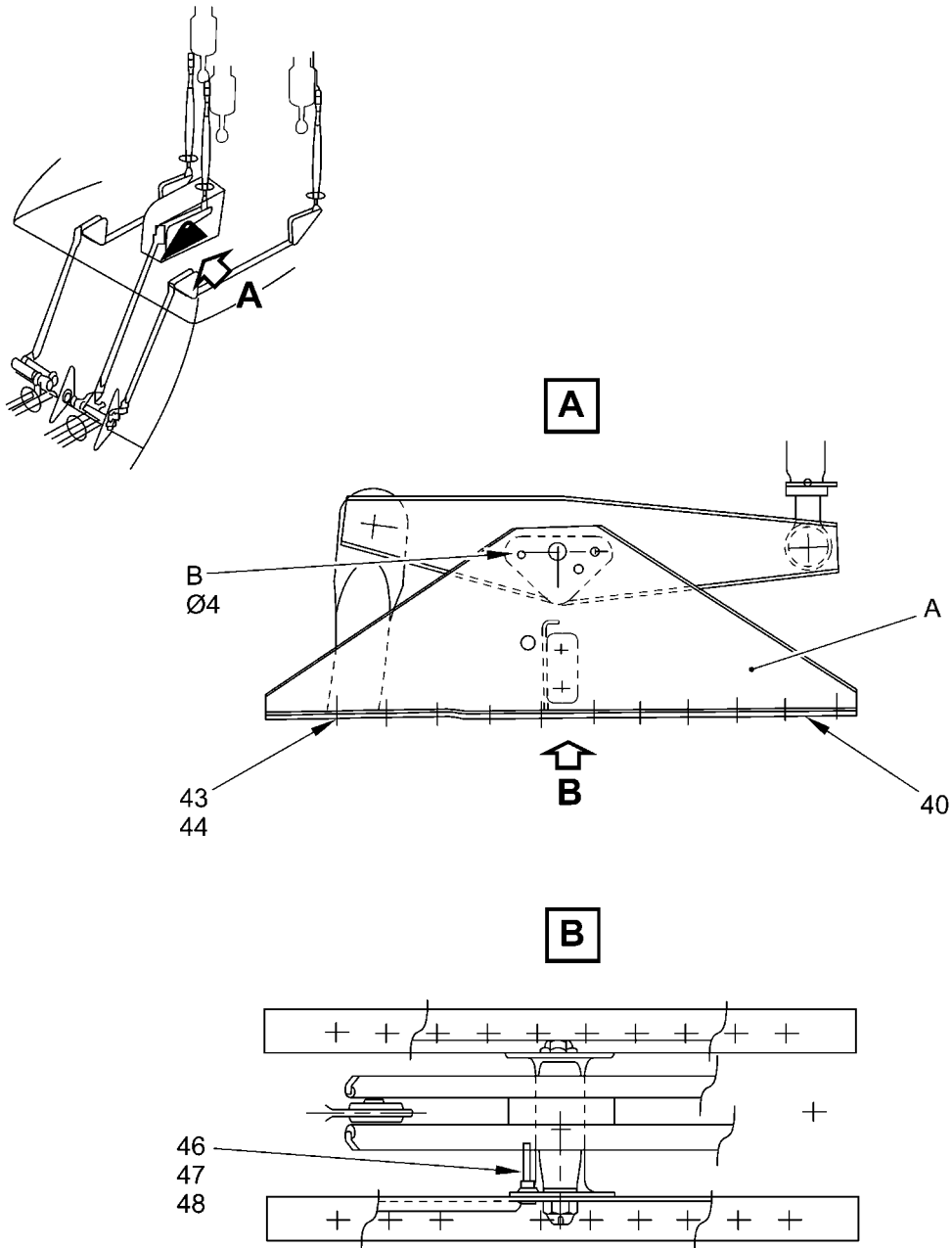
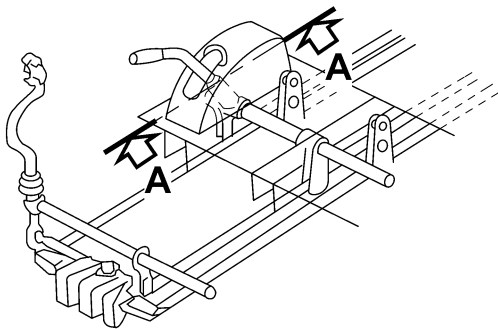
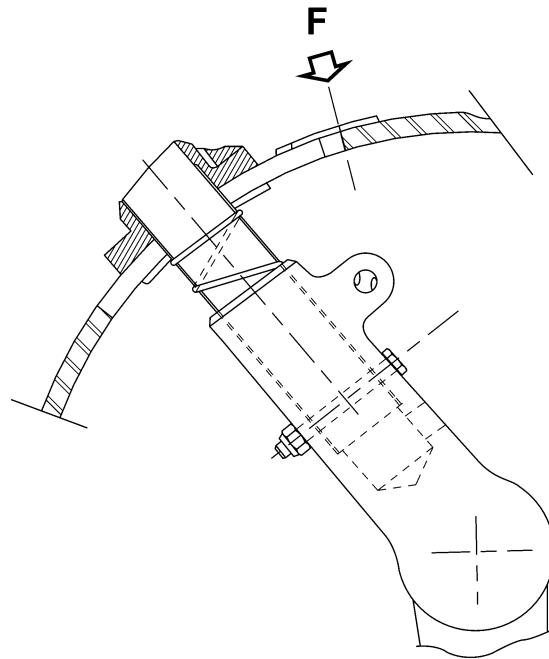


Figure 5



SECTION
A-A



F

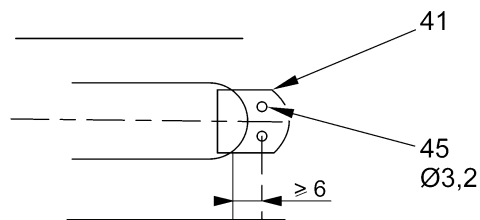
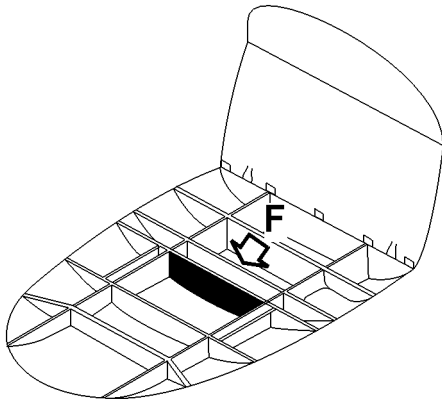


Figure 6



F

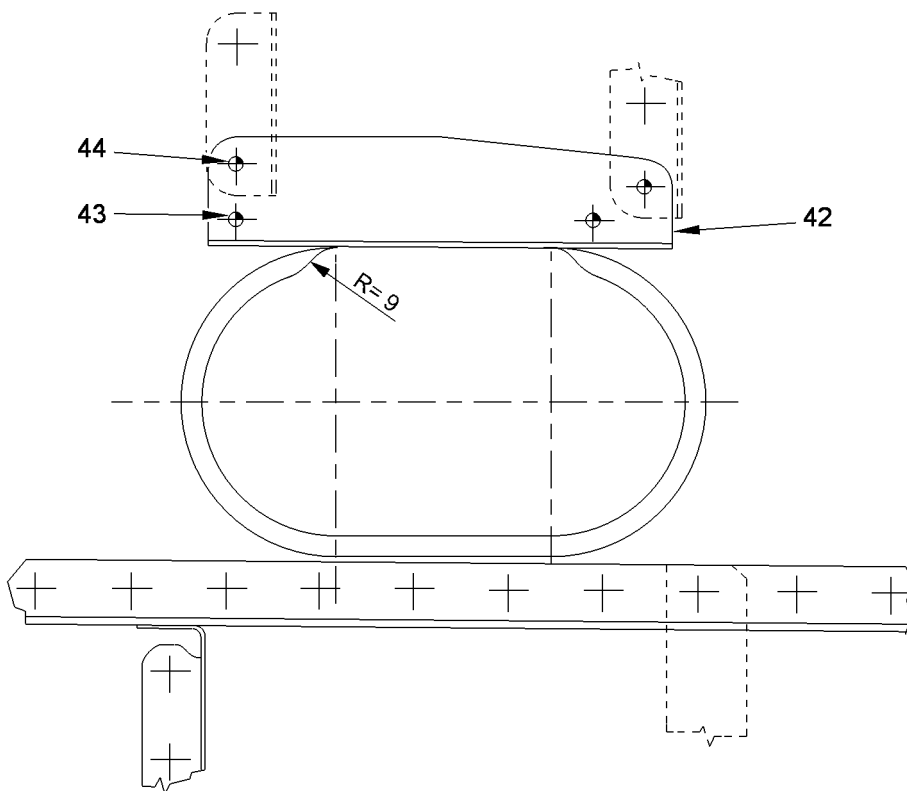
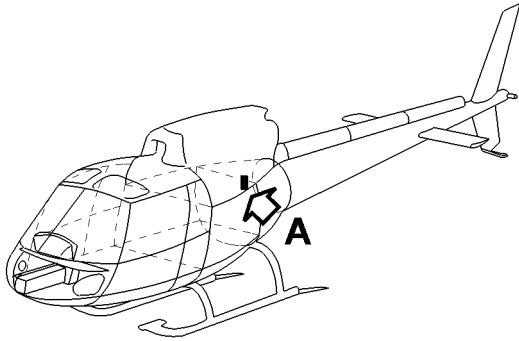


Figure 7



A

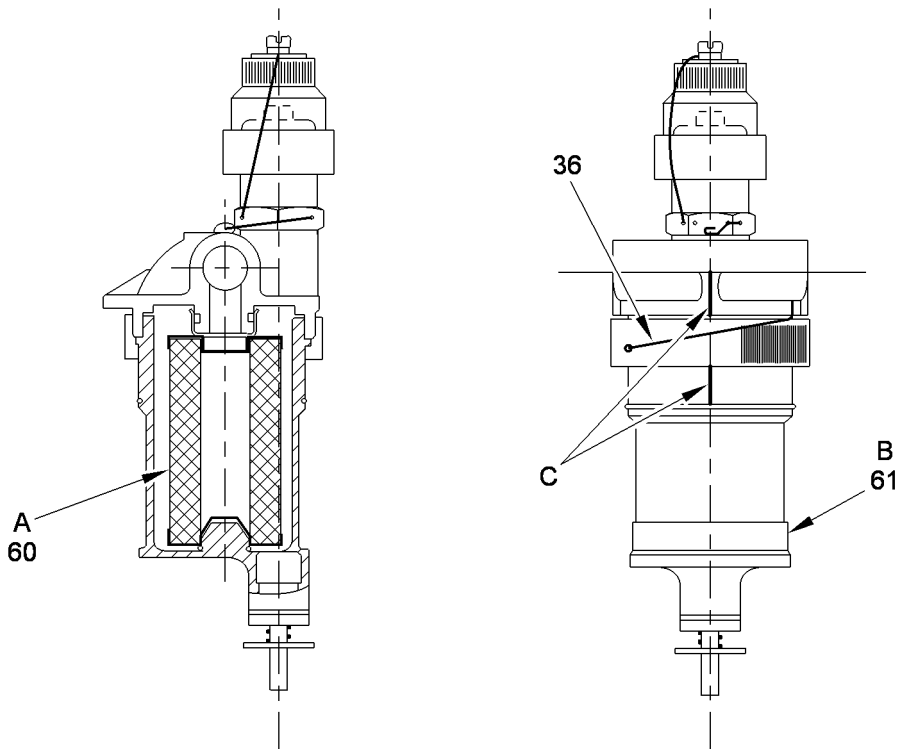


Figure 8

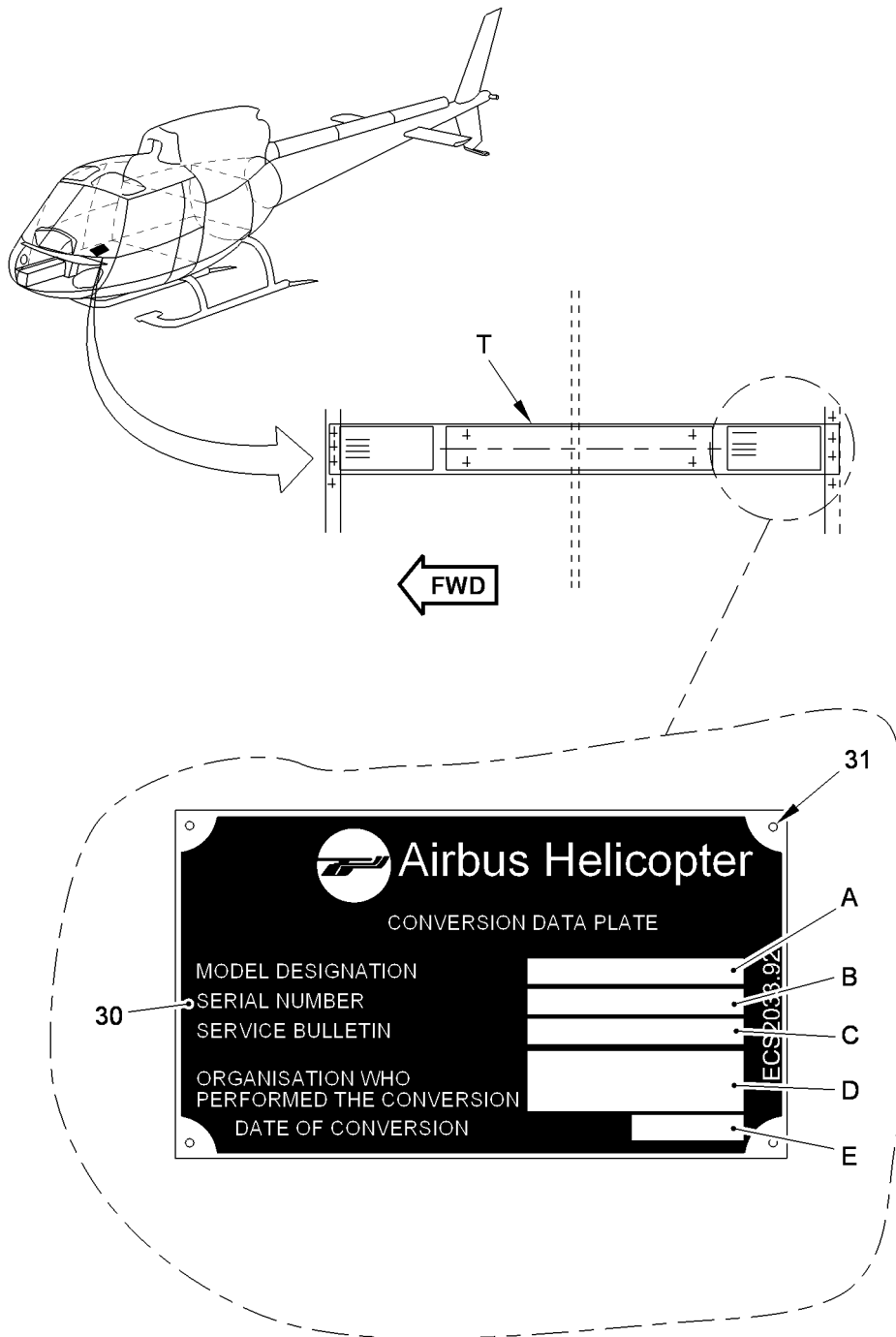
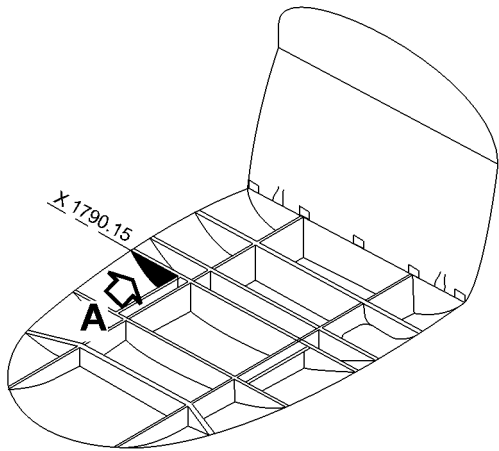


Figure 9



A

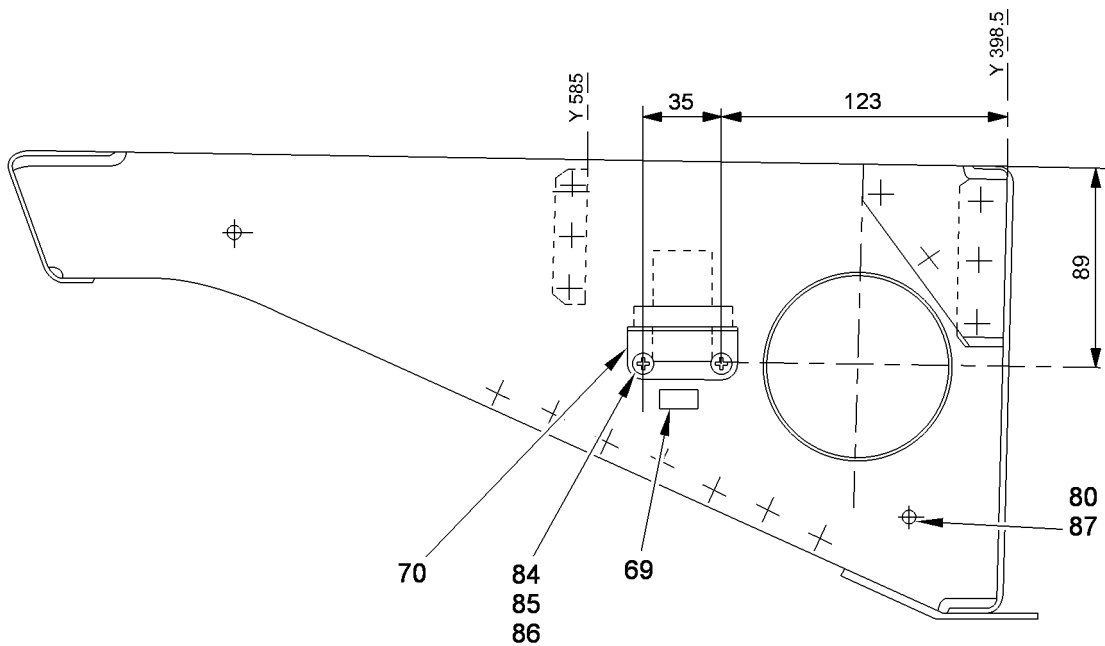
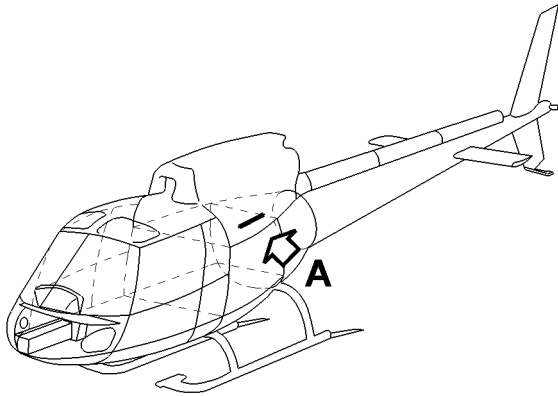


Figure 10



A

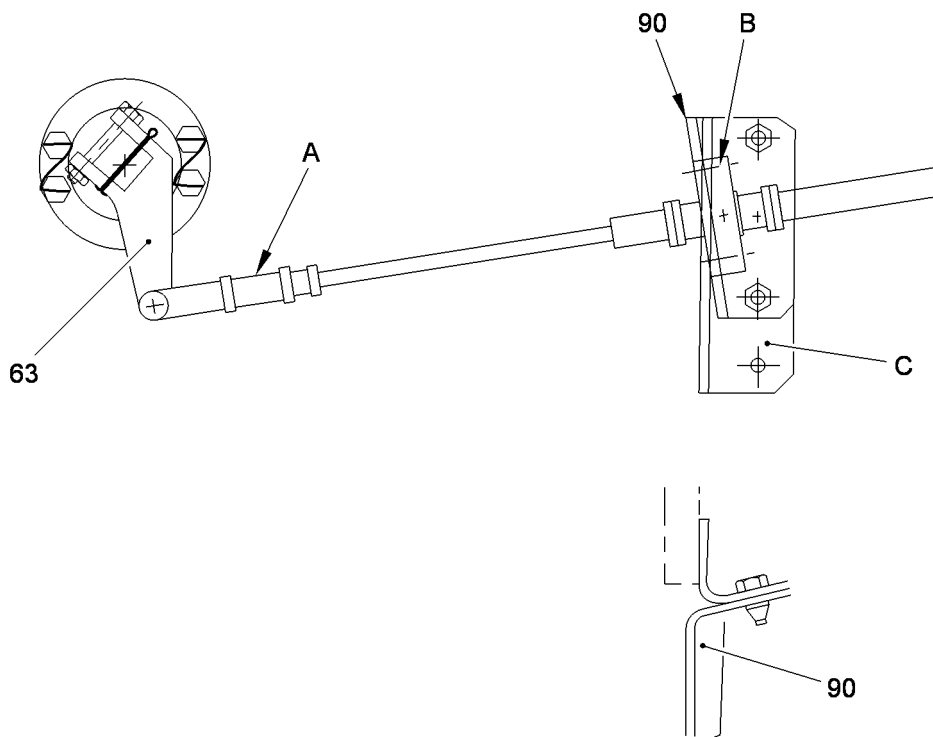


Figure 11

PAGE LAISSEE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

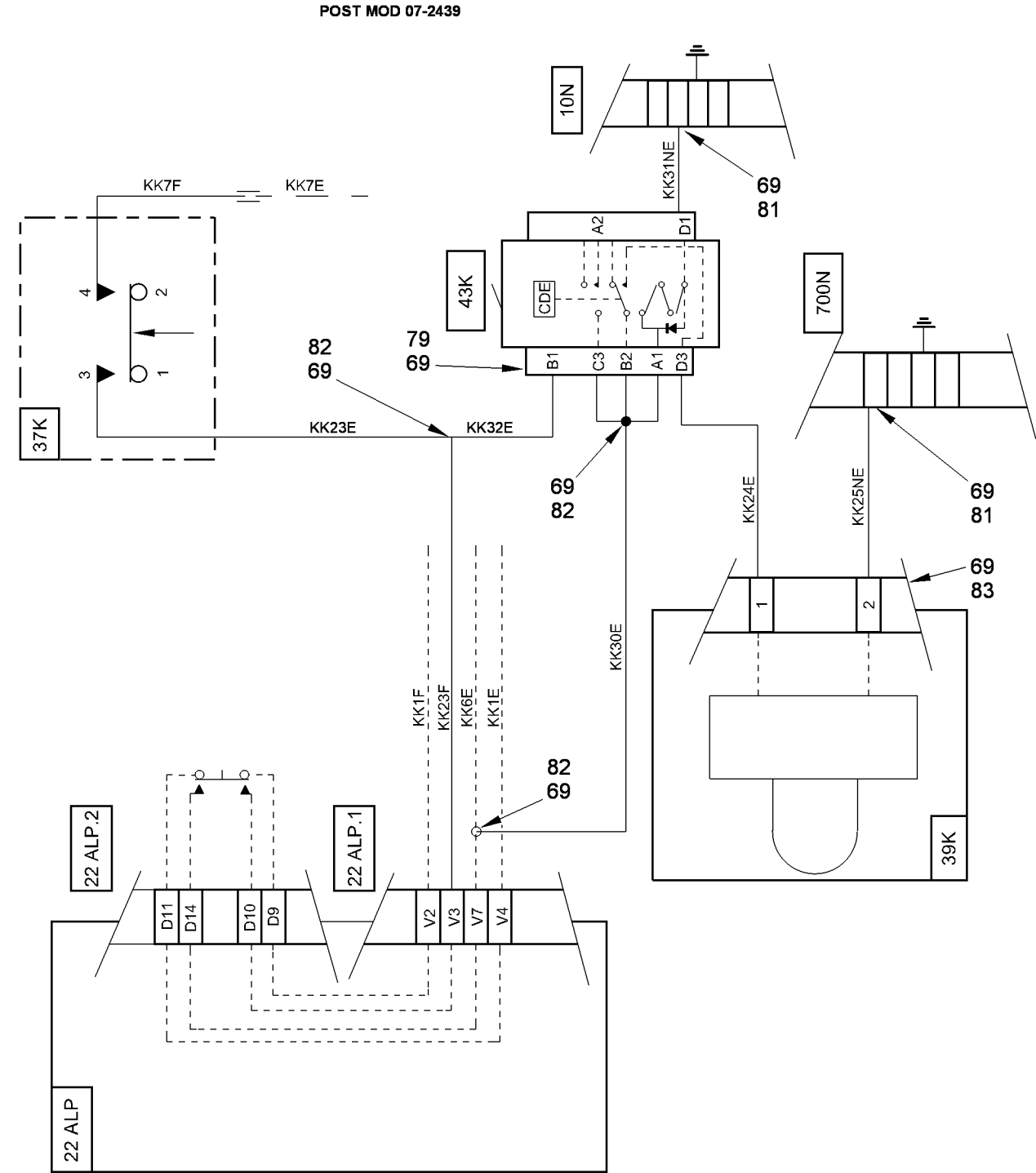
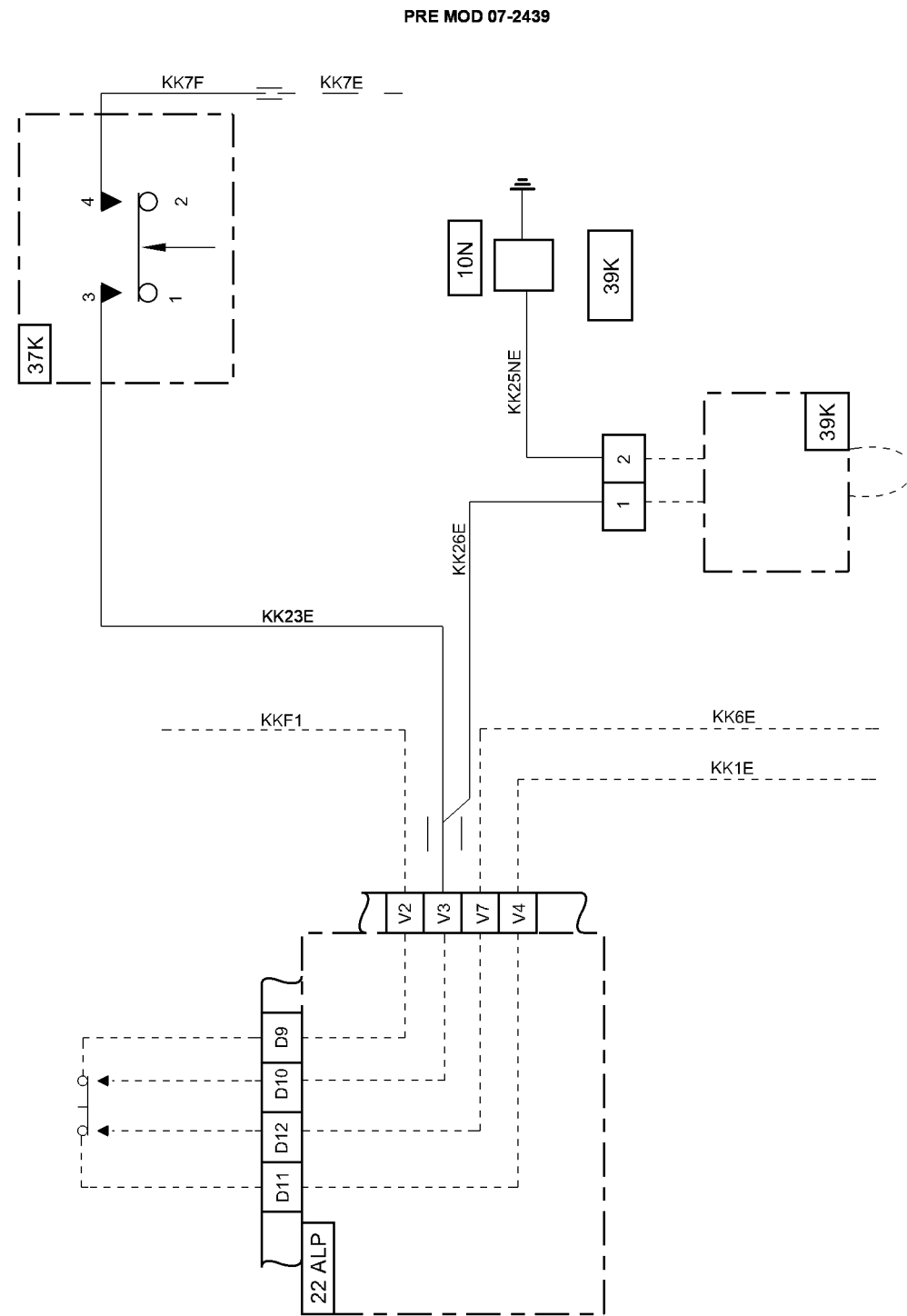


Figure 12

PAGE LAISSEE INTENTIONNELLEMENT BLANCHE

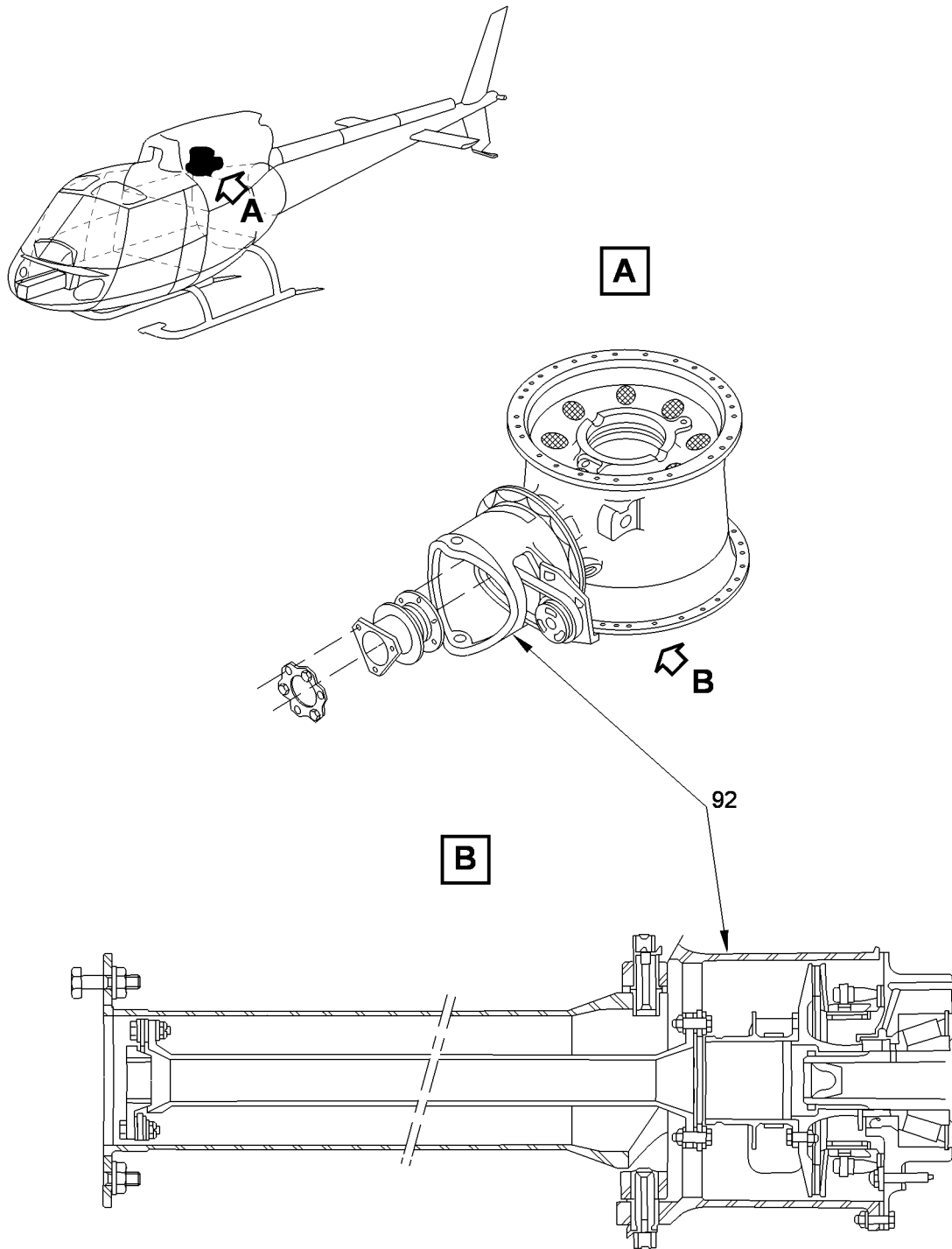


Figure 13

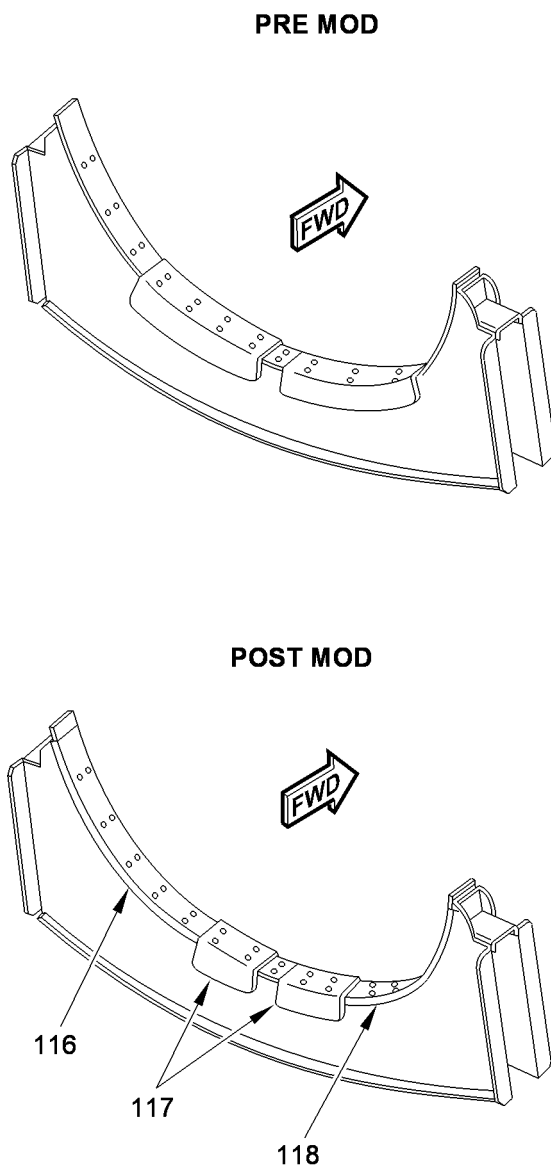


Figure 14

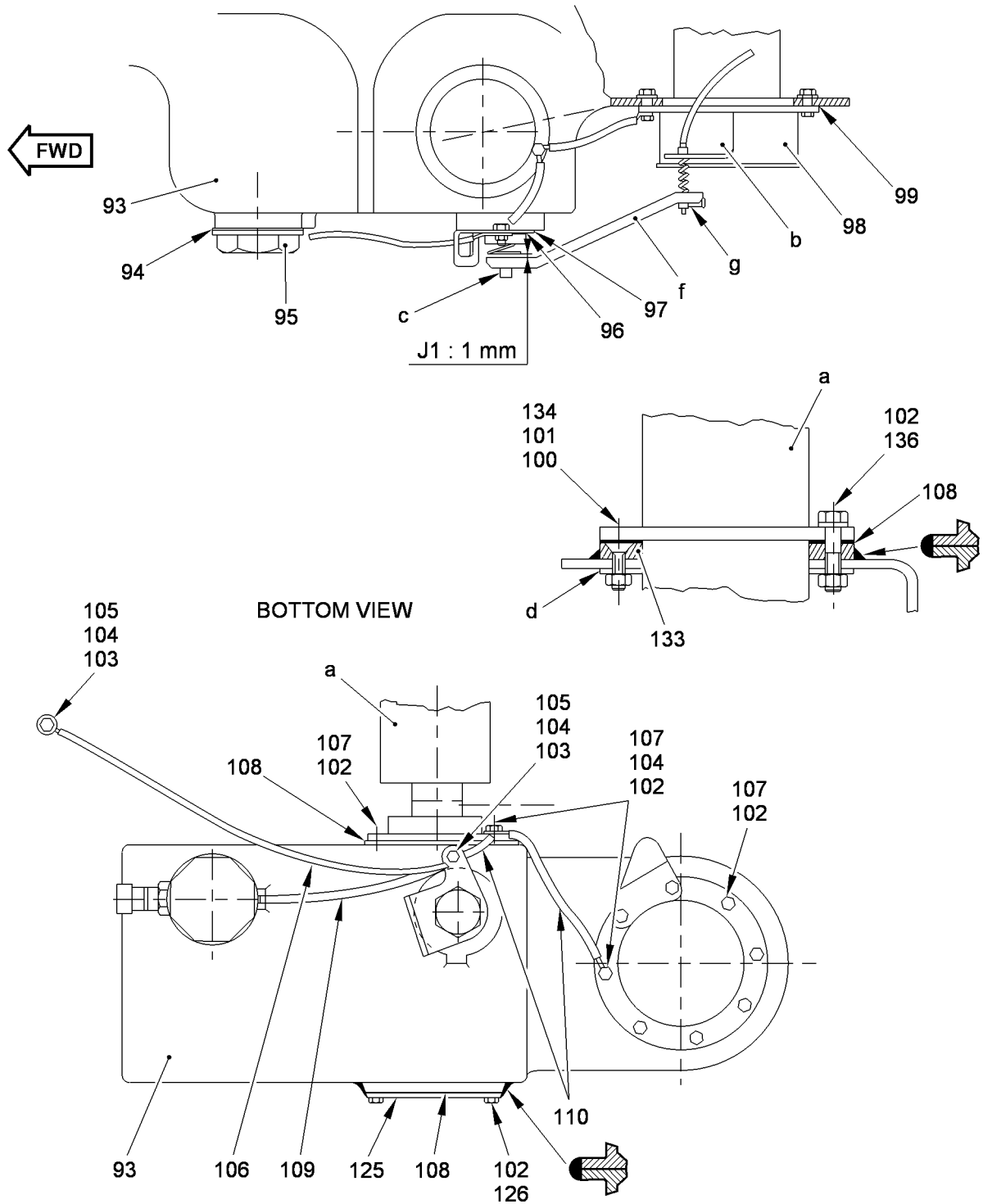


Figure 15

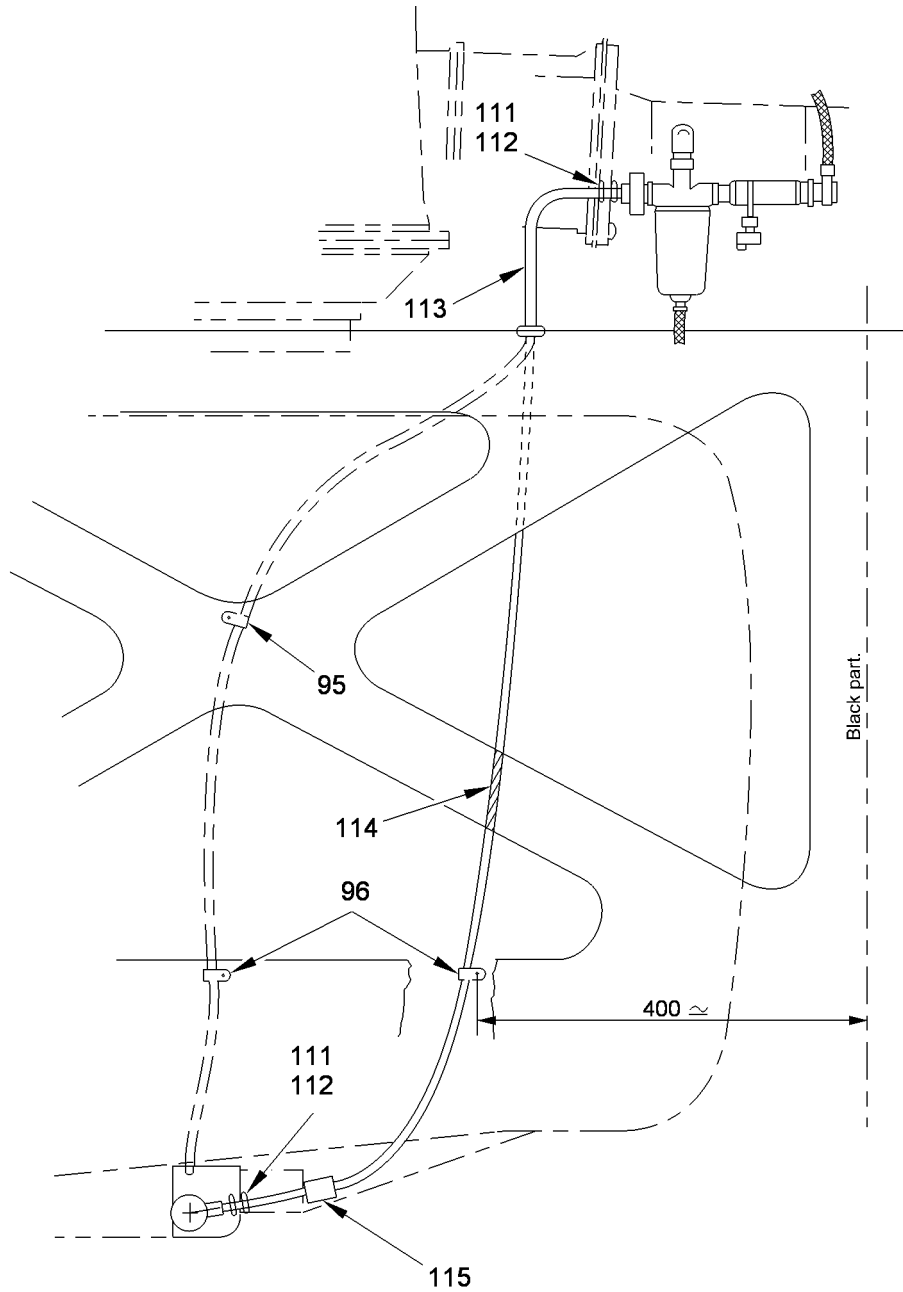


Figure 16

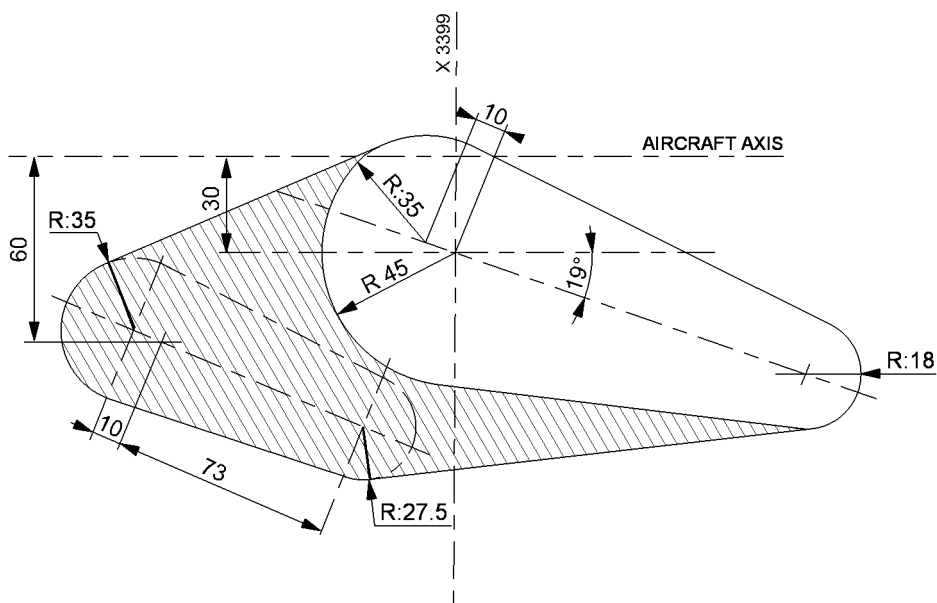
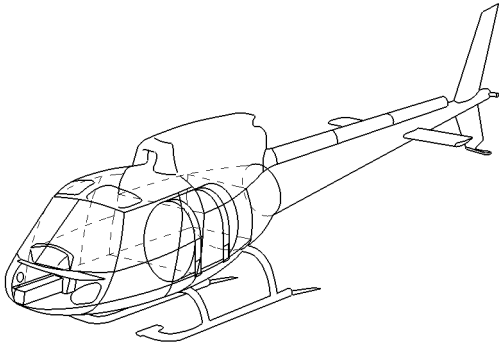
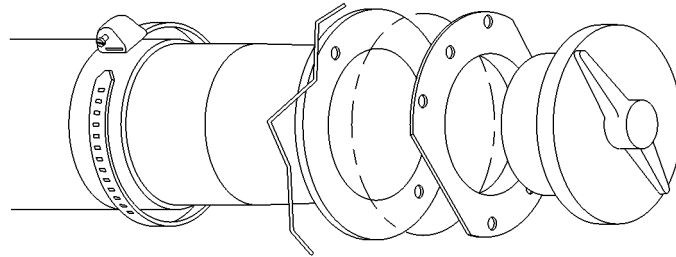


Figure 17



PRE MOD



POST MOD

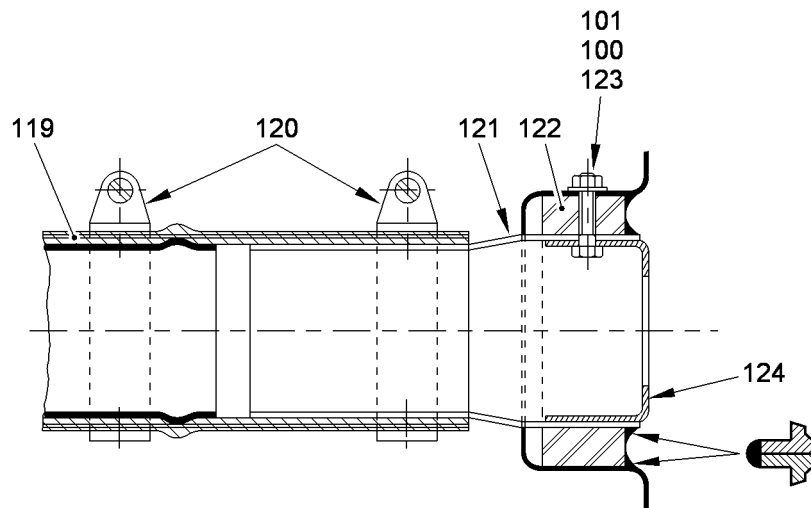


Figure 18

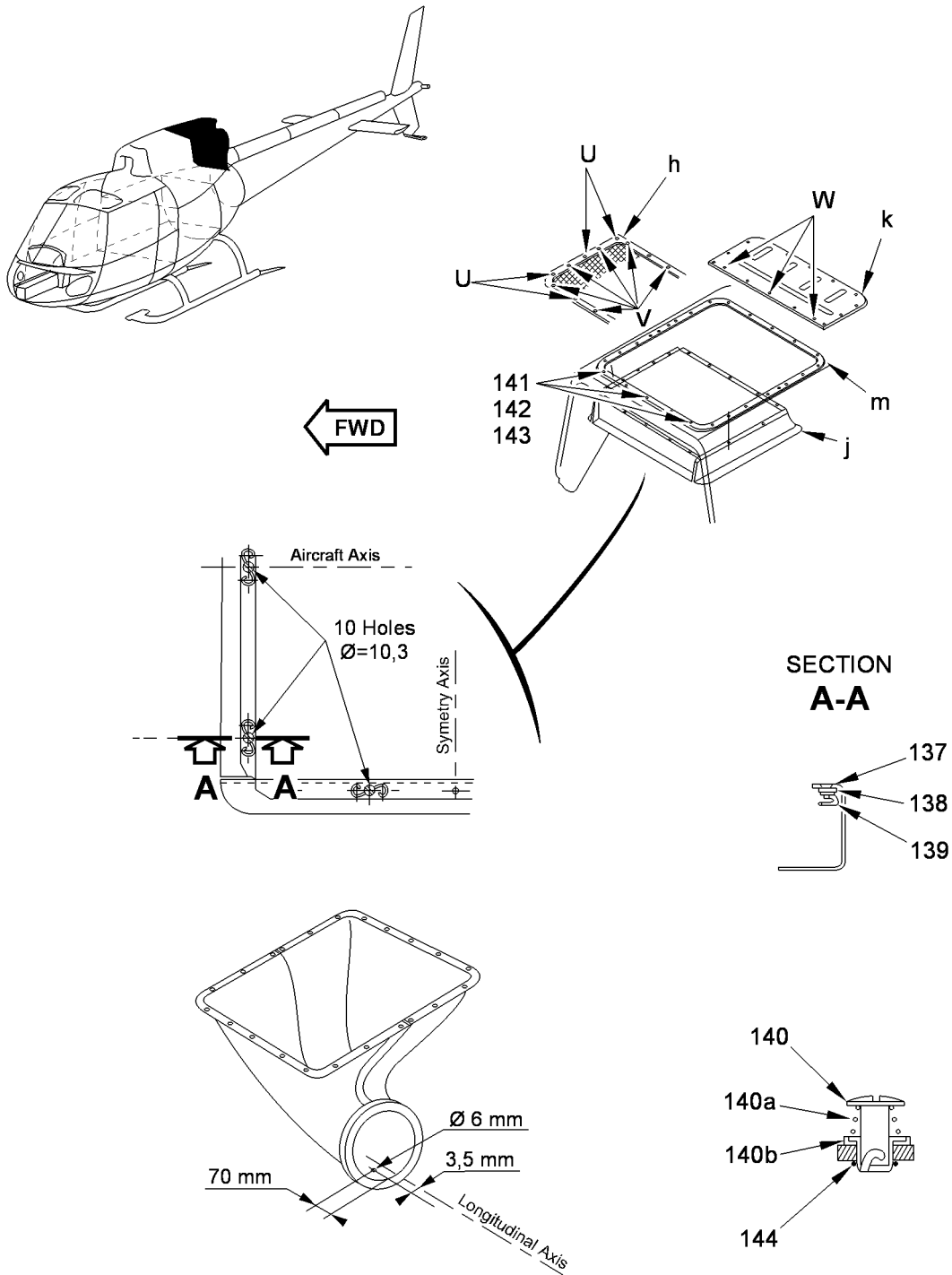
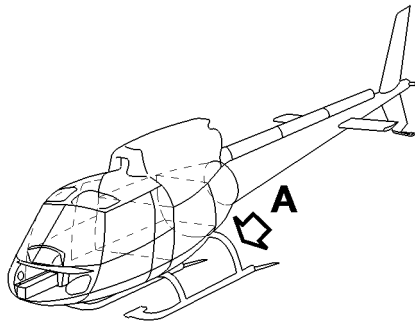
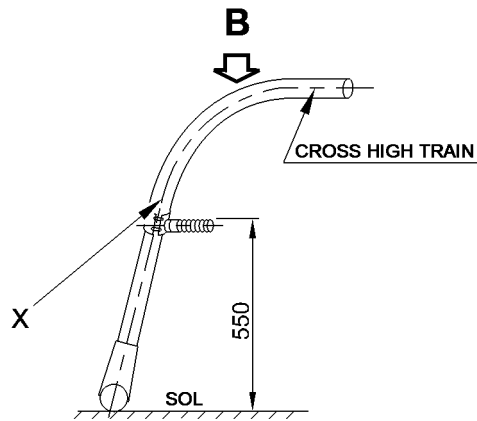


Figure 19



A

RH SYMMETRICAL
LH SHOWN



B

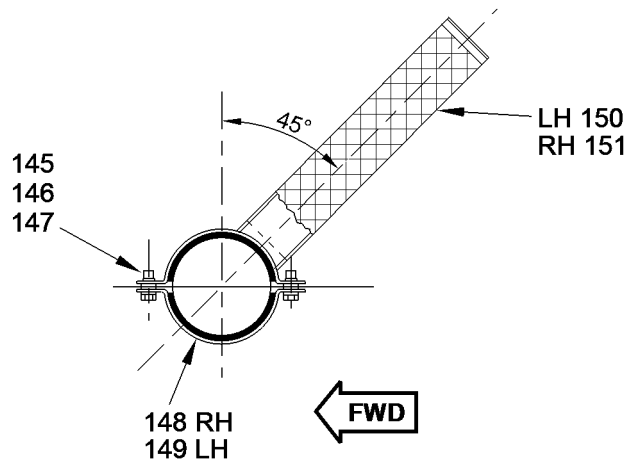


Figure 20

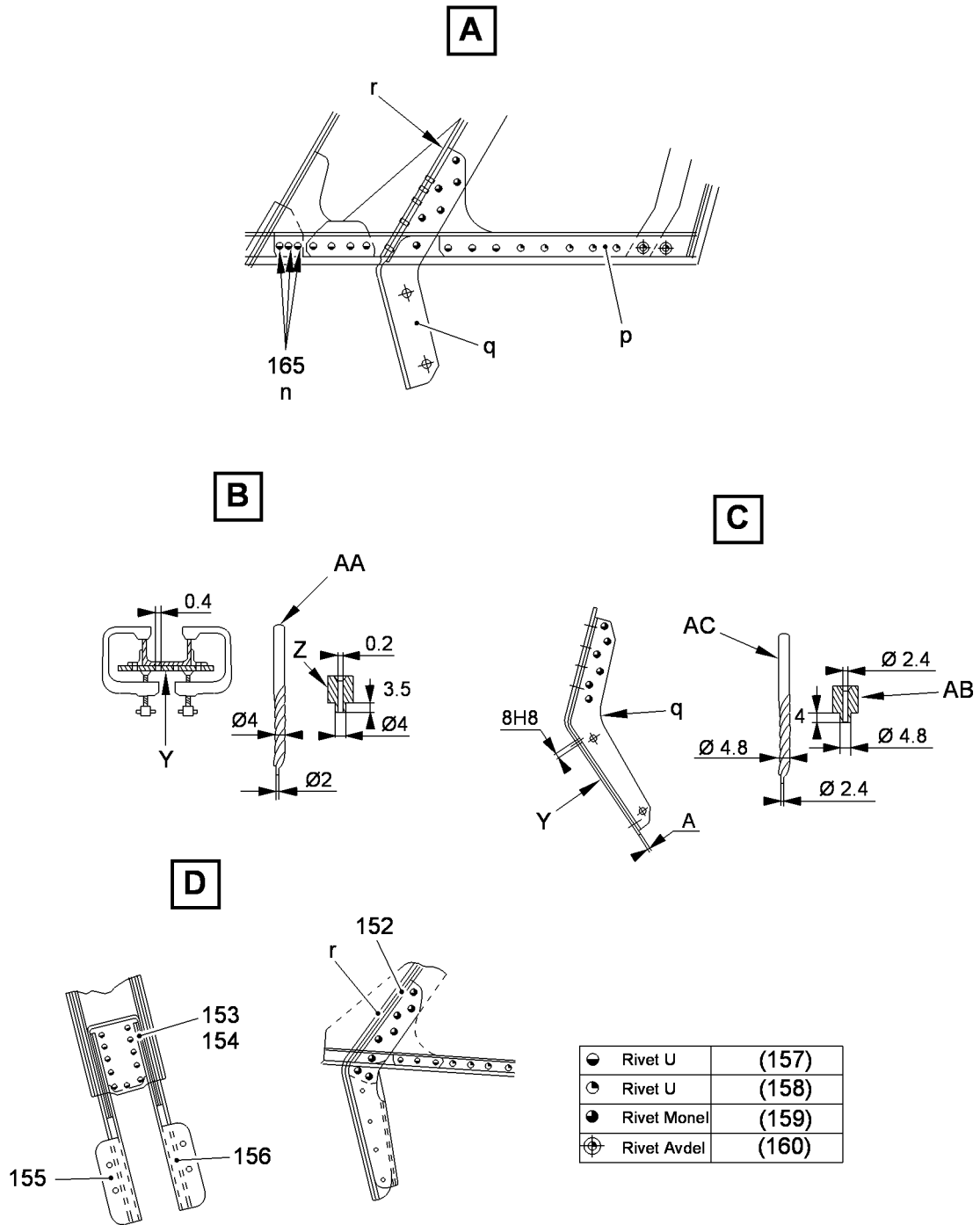


Figure 21

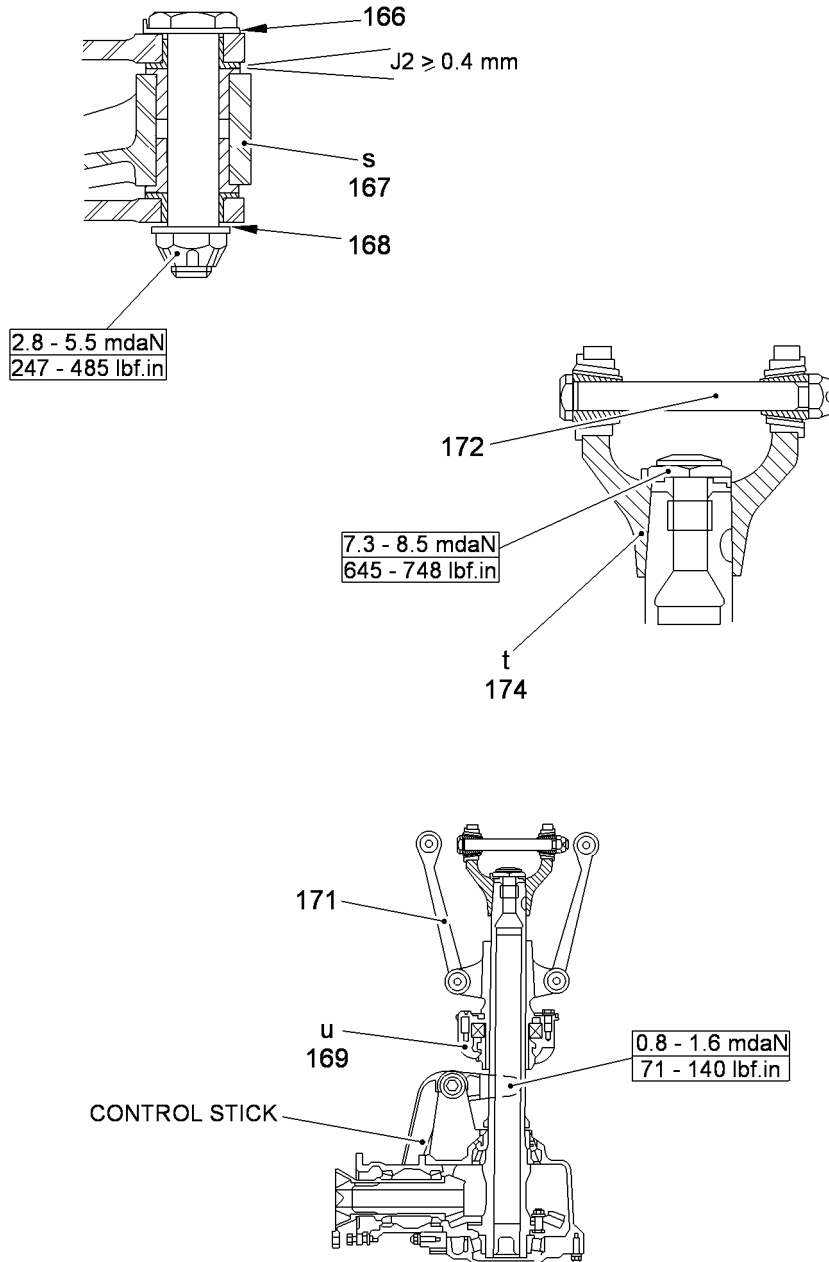


Figure 22

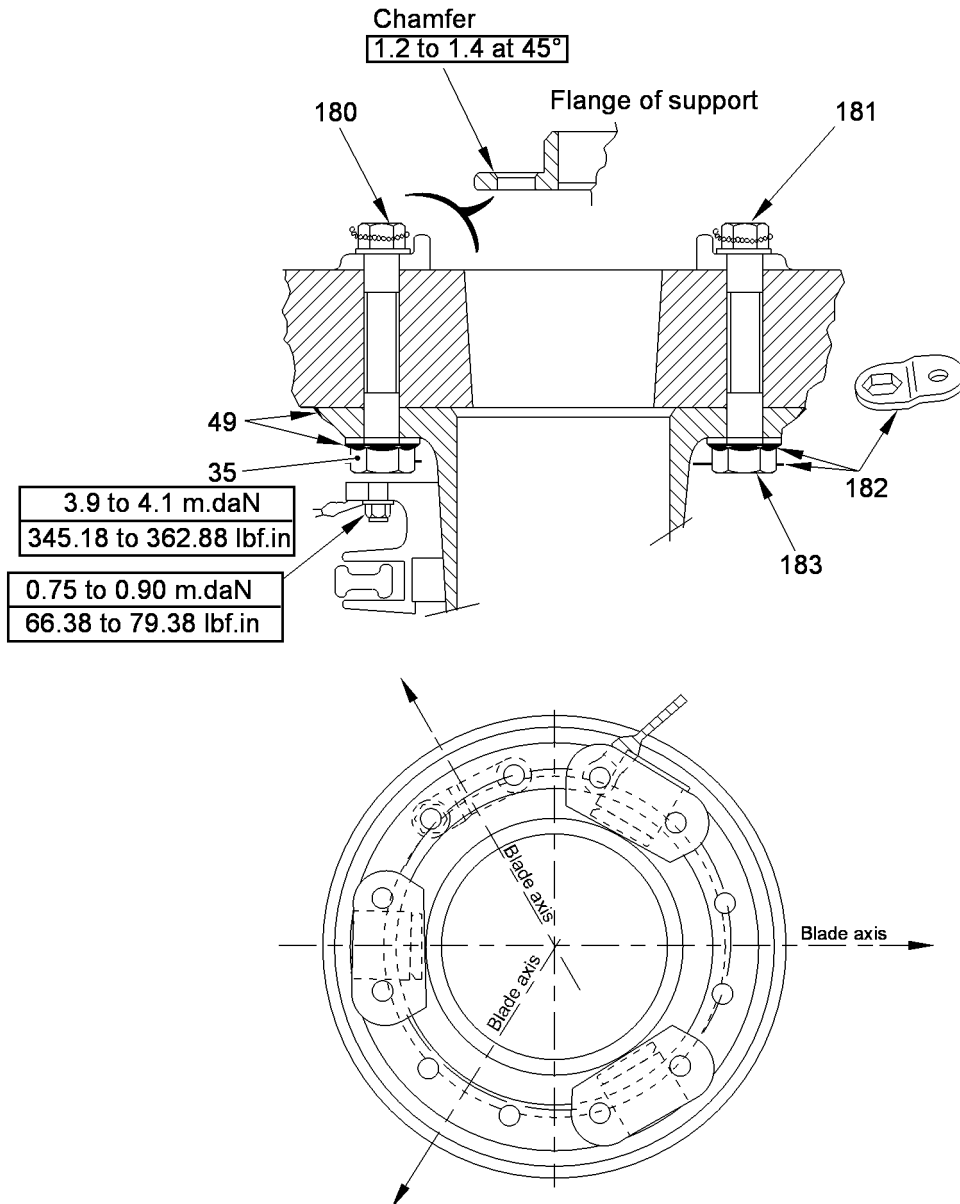


Figure 23