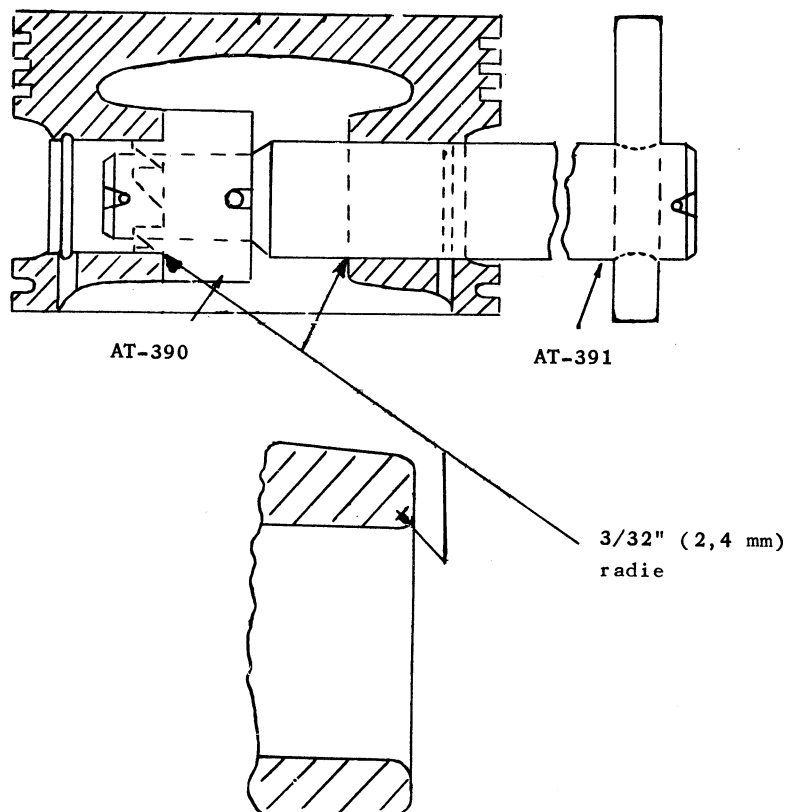


RANGER

- 12/52 Gäller: Flygmotorer av typ Ranger 6-40-C.
 Tid för åtgärd: Vid eventuellt utbyte av kolvar, dock senast vid nästkommande grundöversyn.
 Referens: CAA Airworthiness Directive 52-3-1.
 Åtgärd: För att förhindra uppkomsten av skador hos motorer av ifrågavarande typ försedda med gjutna kolvar skola följande åtgärder vidtagas.
1. *Inspektion.*
- a) Kolvarna skola kontrolleras medelst metod, varvid fluorescens användes, eller på annat likvärdigt sätt för eventuell förekomst av sprickor i området kring kolvtappsnavet och det förstärkande livet inuti kolven. Därast sprickor påträffas skall kolven ifråga kasseras.
- b) Kolvarna skola även inspekteras för kontroll av, att kolvtappsnaven äro försedda med fasning med en $3/32"$ (2.4 mm) radie vid inre ändarna av navens innerdiameter. Kolvar, som icke äro försedda med dylik radie, skola modifieras enligt nedan för eliminering av förekommande spänningskoncentrationer. Kolvar, hos vilka förekommande sprickor i ifrågavarande område icke kunna avlägsnas genom nedanstående modifiering, skola kasseras.



2. *Modifiering.*

Sedan kolven noggrant rengjorts placeras densamma upp och nedvänd på lämpligt underlag. Ett skärverktyg, No. AT-390 eller därmed likvärdigt, placeras mellan kolvtappsnaven så att verktygets skärande del kan angripa det nav, som skall bearbetas. Ett vridhandtag, No. AT-391 eller liknande, införes genom det motsatta kolvtappsnavet och fastsättes i skärverktyget, varefter en $3/32"$ radie noggrant utformas, genom att verktyget vrids medsols. (Jfr. ovanstående fig.). Samma förfaringssätt användes sedan för det motsatta kolvtappsnavet. De för modifieringens utförande erforderliga verktygen, No. AT-390 och AT-391, kunna rekvireras hos Fairchild Engine and Airplane Corp., Farmingdale, Long Island, New York, U. S. A.

2. (Ranger)

48/54 Gäller: Flygmotorer av typ **Ranger 6-440-C**.
Tid för åtgärd: Snarast, dock senast den 1 januari 1955. Se även mom. 2 nedan.
Referens: CAA Airworthiness Directive No. 54-9-1.
Åtgärd: Fel kan uppstå i förgasarvärmaren, detalj nr 7683, 7697, 7699 eller 7708 på grund av korrosion, orsakad av avgasrester, som i vissa fall helt igensatt de inre kanalerna. Med anledning härav skola nedanstående åtgärder vidtagas.
1. Ingasrören demonteras och värmaren inspekteras för sprickor såväl i ytorna på utsidan som i de inre kanalerna för förgasarlufden, särskilt vid botten.
2. Samtidigt skall kontrolleras, att varmluftskanalerna ej äro spärrade av kokspartiklar eller andra avgasrester. Detta utföres lämpligast genom att en av värmarens anslutningar för varmluftsledningen tillslutes och 120 cm³ olja eller bensin påfyller vid den andra anslutningen. Därest denna oljemängd icke rymmes i värmaren måste denna utbytas, enär någon tillförlitlig metod icke finnes för avlägsnande av produkter av ifrågavarande slag.
Denna inspektion skall sedan upprepas var 400:e gångtimme.