

I.C.P. Srl	SERVICE BULLETIN	SB028	Issue: 04/08/2017	Pages 6
		REV. 01	19/09/2017	

CLASSIFICAZIONE/CLASSIFICATION: **OBBLIGATORIO / MANDATORY**

OGGETTO/OBJECT: Sostituire il Tubo di Torsione della Cloche doppio comando (componente numero SC162) con uno di nuova produzione / *Replace the Double Control Stick Torque Tube (component identification number SC162) with one from new production*

VELIVOLI INTERESSATI / *AFFECTED AIRPLANES*: Tutti i Savannah modello 51 e 52 equipaggiati con doppia cloche / *All Savannah model 51 and 52 equipped with double control stick*

CONFORMITA' / *COMPLIANCE*: Sostituzione del componente immediata a seguito della lettura del presente bollettino / *Immediate component replacement following the present bulletin*

MANODOPERA / *MANPOWER*: 1 persona, da 30 a 60 minuti / *1 person, from 30 to 60 minutes*

ATTREZZI / *TOOLS*: Pinza, chiavi fisse da 3/8" e 1/2" / *Pliers, 3/8" and 1/2" fixed spanners*

PESO E CENTRAGGIO / *WEIGHT & BALANCE*: Invariato / *unchanged*

DESCRIZIONE / DESCRIPTION:

In seguito ad un problema riscontrato su un Savannah modello 51 equipaggiato con doppia barra di controllo, si ritiene necessaria la sostituzione del Tubo di Torsione SC162 del comando a doppia barra (*Figure 1*). Montare un tubo di torsione SC162 nuovo, con piastrine di ancoraggio SC155A di spessore 2 [mm]. Richiedere il componente al distributore locale o direttamente all'ICP / *Following an issue happens on Savannah model 51 equipped with double control stick, It is deemed necessary to replace the Torque Tube SC162 of double control stick (see Figure 1). Mount a new torque tube SC162, with 2 [mm] thick attachment plate SC155A. Request it from national dealer or directly from ICP*

Torque Tube SC162



Figure 1:

Tubo di torsione e piastrine di attacco del comando a doppia barra nei Savannah modello 51 /
Torque Tube and Attachment plate of double control stick Savannah model 51

Smontaggio:

Per smontare il tubo di torsione è sufficiente attuare i seguenti passaggi (*Figure 2*):

- 1) Se presente come optional, rimuovere la copertura del corpo centrale del tubo di torsione;
- 2) Rimuovere le copiglie (utilizzando le pinze), i dadi a castello e il bullone AN3 che tiene vincolata la piastrina SC155 agli angolari della fusoliera (utilizzando chiavi fisse da 3/8"). Effettuare sia nel lato destro che nel lato sinistro;
- 3) Rimuovere il bullone centrale (chiave fissa da 1/2");
- 4) Rimuovere le copiglie (con pinze), i dadi a castello e il bullone AN3 (con chiavi fisse da 3/8") che tengono vincolate le barre di controllo al tubo di torsione.

Per rimontaggio, riferirsi alla specifica tecnica dedicata al doppio comando S0171

Disassembly:

To disassemble the torque tube, simply follow the steps below (Figure 2):

- 1) If present like optional, remove the torque tube central part cover;
- 2) Remove the split pins (using the pliers), the castle nut and the bolt AN3 that keep constrained the plate SC155 to the strut of the fuselage (using 3/8" fixed spanner). Perform both on the right side and left side;
- 3) Remove the central bolt (1/2" fixed spanner);
- 4) Remove the split pins (with pliers), castle nut and bolt AN3 (with 3/8" fixed spanner) that keep constrained the sticks to the torque tube.

For reassembly, refer to the apposite technical specification of the double control stick S0171.

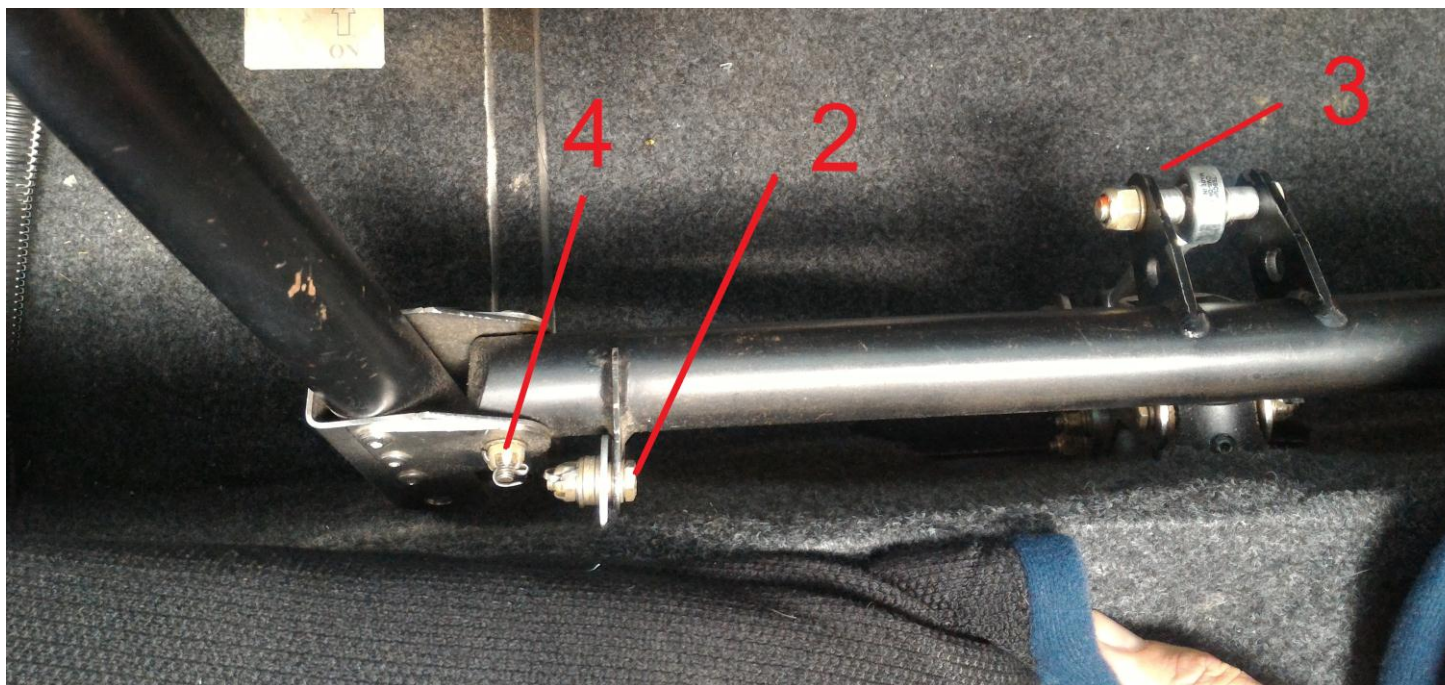


Figure 2:
Sequenza smontaggio del tubo di torsione /
Torque tube disassemble sequence

Revisione / Revisions	Data / Date	Variazioni / Change	Approvato/ Approved
00	04/08/2017	Issue	Eng. F.M. Peronato
01	19/09/2017	Variations in description	Eng. F.M. Peronato