

# AVIONS ROBIN

1, route de Troyes 21121 DAROIS - FRANCE Tél. 03 80 44 20 50 Fax: 03 80 35 60 80

## LETTRE SERVICE N°10 REV.1 / SERVICE LETTER N°10 REV. 1

### OBJET

Vérification du serrage des boulons d'attaches de voilure/fuselage avant, principaux et arrière

### AVIONS CONCERNES

HR100/200B, -210, -210D, 250TR, 285C,  
285 TIARA  
HR200/100, -100S, -120, -120B, -160,  
R2160, R2160D, R2160i, R2100, R2100A,  
R2112

#### 1 - HR100/200B, -/210, -/210D, -/250TR, -/285C, HR100/285 TIARA

##### 1.1 - Application

A la première visite de 100 heures, puis à chaque grande visite

##### 1.2 - Couple de serrage applicable: 5 m.daN $\pm$ 0,5

##### 1.3 - Procédure

Sans dévissage de l'écrou: application progressive du couple de serrage sur l'écrou, tête de vis maintenue, avec clé dynamométrique, jusqu'à la valeur nominale du couple applicable.

#### 2 - R2160, R2160D, R2160i, R2100, R2100A, R2112

##### 2.1 - Application

A la première visite de 50 heures, puis à chaque visite de 100 heures, conformément au programme d'entretien constructeur.

##### 2.2 - Couple de serrage applicable: 3 m.daN. $\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$

##### 2.3 - Procédure

Sans dévissage de l'écrou: application progressive du couple de serrage sur l'écrou, tête de vis maintenue, avec clé dynamométrique, jusqu'à la valeur nominale du couple applicable.

### SUBJECT

*Check of the wing-to-fuselage front, main and rear attachment bolt tightening*

### AIRCRAFT AFFECTED

HR100/200B, -210, -210D, 250TR, 285C,  
285 TIARA  
HR200/100, -100S, -120, -120B, -160,  
R2160, R2160D, R2160i, R2100, R2100A,  
R2112

#### 1 - HR100/200B, -/210, -/210D, -/250TR, -/285C, 285 TIARA

##### 1.1 - Application

*At the first 100 h visit, then at each overhaul visit*

##### 1.2 - Required tightening torque: 391 $\rightarrow$ 477 in.lb.

##### 1.3 - Procedure:

*Without unscrewing the nut: regularly apply the torque loading to the nut with a calibrated torque wrench while retaining the screw head, up to the nominal torque value.*

#### 2 - R2160, R2160D, R2160i, R2100, R2100A, R2112

##### 2.1 - Application

*At the first 50 h visit, then at each 100 h visit, in according with the Manufacturer Maintenance Schedule.*

##### 2.2 - Required tightening torque: 260 $\rightarrow$ 303 in.lb.

##### 2.3 - Procedure

*Without unscrewing the nut: regularly apply the torque loading to the nut with a calibrated torque wrench while retaining the screw head, up to the nominal torque value.*

# AVIONS ROBIN

LETTRE SERVICE N°10 rév.1 / SERVICE LETTER N°10 rev.1

## 3 - HR200/100, -/100S, -/120, -/120B, -/160

### 3.1 – Application

A l'issue des 100 premières heures de vol, puis à chaque visite de 1 000 heures conformément au programme d'entretien constructeur.

### 3.2 – Couple de serrage applicable:

#### 3.2.1 – Pour les avions NS ≤ 298

Le couple de serrage dépend de l'application du BS 150 révision 1: se référer à celui-ci.

#### 3.2.2 – Pour les avions NS ≥ 299

Couple applicable: 3 m.daN.  $\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$

### 3.3 – Procédure

Sans dévissage de l'écrou: application progressive du couple de serrage sur l'écrou, tête de vis maintenue, avec clé dynamométrique jusqu'à la valeur nominale du couple applicable.

La lettre de service n°10 du 19/07/77 est annulée et remplacée par la présente révision.

## 3 - HR200/100, -/100S, -/120, -/120B, -/160

### 3.1 – Application

*After the first 100 flight hours, then at each 1 000 hour visit in accordance with the Manufacturer Maintenance Schedule.*

### 3.2 – Tightening torque:

#### 3.2.1 – For aircraft SN ≤ 298

*The tightening torque is indicated in the SB 150 revision 1. Refer to this SB.*

#### 3.2.2 – For aircraft SN ≥ 299

*Required tightening torque: 260 → 303 in.lbs*

### 3.3 - Procedure

*Without unscrewing the nut: regularly apply the torque loading to the nut with a calibrated torque wrench while retaining the screw head, up to the nominal torque value.*

*The Service letter nr 10 dated 19/07/77 is cancelled and superseded by present revision.*