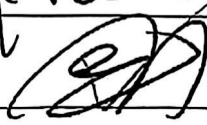


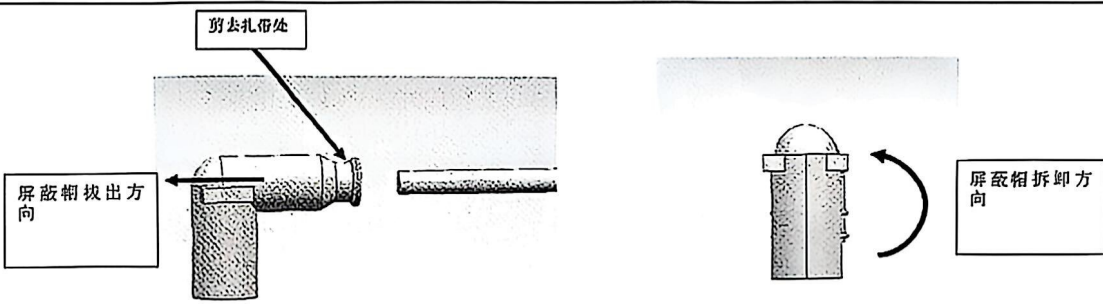
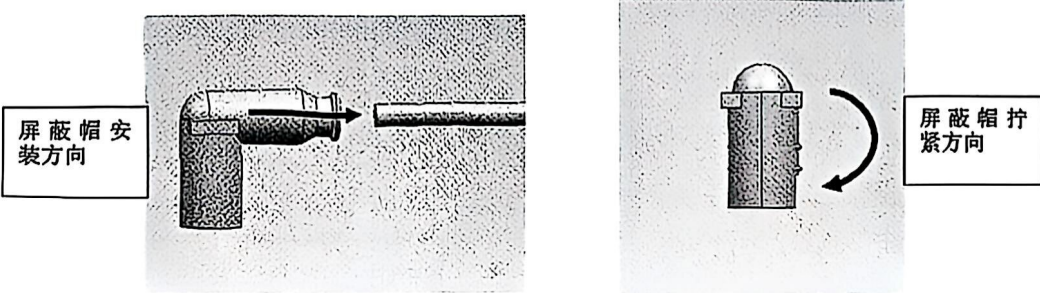
附表 5

服务通告审批表

附件:

服务通告编号: 2025-CA500-85-02			
申请部门	产品研发部	责任人	陈佳龙
来源	☐ 质量信息单 ☐ 技术状态更改通知单 ☐ 其他 编号_____		
服务通告内容简述	CA500(适航)高压屏蔽帽由于材质意外均需更换		
涉及客户 (客户编号)	VS10	执行部门: ☒ 售后服务部 ☐ 应用工程部	
申请部门	刘松 2025.09.22		
适航校对	严磊		
关联部门 会签	应用工程部	冯建 2025.9.22	
	售后服务部	李瑞 2025.09.22	
	质量工程部	张天宇 2025.9.22	
	业务财务部	陈林 2025.9.22	
审核	黄友 2025.9.23		
常务副总	陈肥 2025.9.25		
批准			
董事长 (必要时)			

服 务 通 告

编 号:	2025-CA500-85-02
版 次:	A
日 期:	2025.09.28
标 题	关于 CA500（适航）高压包屏蔽帽更换的相关事宜
类 别	普通类
适用范围	CA50025G001、CA50025G002
完成日期	适用范围内所列发动机须在 2025 年 9 月 30 日前完成本服务通告要求的工作。
发布原因	C80 高压包组件后续需更换为 L 型状态屏蔽帽，由于外场客户处发动机仍为原状态火花塞屏蔽帽，现需将屏蔽帽发于客户处进行更换。
执行要求	火花塞屏蔽帽更换步骤  图 1 高压包屏蔽帽拆卸示意图  图 2 高压包屏蔽帽装配示意图



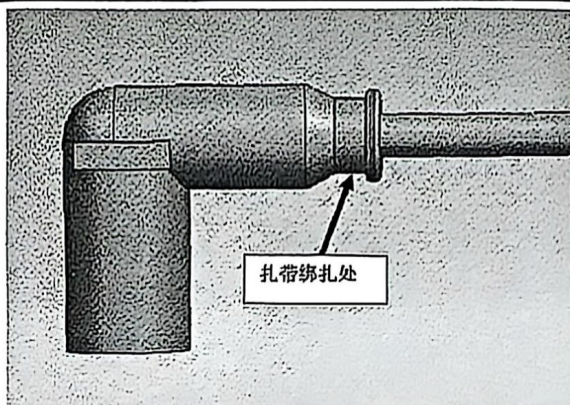


图 3 高压包屏蔽帽装配示意图 2

表 1 零部件对应明细表

项目 编号	零件名称	数量	新零件号	旧零件号	应用
1	C115 高压包火花 塞屏蔽帽 (L 型)	8	900006261	900006261	/
2	扎带 203×3.6(白)	8	900064537	900064537	/

执行要求	步骤	操作要求 (参考图 1、图 2、图 3 和表 1)	控制要求
	1	参考图 1, 剪掉高压阻尼线的火花塞屏蔽帽的扎带	/
	2	参考图 1, 逆时针旋转屏蔽帽, 将高压阻尼线火花塞屏蔽帽从高压阻尼线线体上取下。(线体与火花塞屏蔽帽的拉拔力较大, 需要边旋转, 边用力往外拔出)	/
	3	将高压阻尼线线体利用裁剪工具将线体裁剪 8~10mm 线体	/
	4	将屏蔽帽按上图 2 方向装配, 将火花塞屏蔽帽以顺时针方向拧入带铜丝的线体中	/
	5	拧入后旋转 8~10 圈直至火花塞屏蔽帽无法拧动且帽口朝向火花塞安装螺纹为止	/
	6	如图 3 所示, 在 8 个火花塞屏蔽帽端口处取一根扎带进行绑扎	/
	7	扎带要将高压阻尼线屏蔽帽和高压阻尼线线体固定牢固	/
	8	将扎带多余部分裁剪掉。	/
	9	屏蔽帽更换后, 再次启动发动机确认运行情况正常。	/
参考资料	5L6A-ZYZD001 《C145HT-VIA 发动机作业指导书》		



器 材	扎带	
重量与平衡	发动机重量增加 0.014kg	
特种工具设备	无	
联系方式	+86 23 66376087	Service@zsengine.com
批 准	本通告已经中国民航适航管理部门授权人员批准。	

