

MANUAL DE MANUTENÇÃO *INSTRUÇÕES ORIGINAIS DO FABRICANTE*

NOME DO EQUIPAMENTO: HELIMOB 130

APROVADO PARA USO NAS AERONAVES:

AIRBUS H130

APLICÁVEL AOS EQUIPAMENTOS DE PART NUMBER:

AM-RDM-130-K01

AM-RDM-130-K02

AM-RDM-130-K03

FABRICANTE DO EQUIPAMENTO:

Aeromob Equipamentos Aeronáuticos LTDA

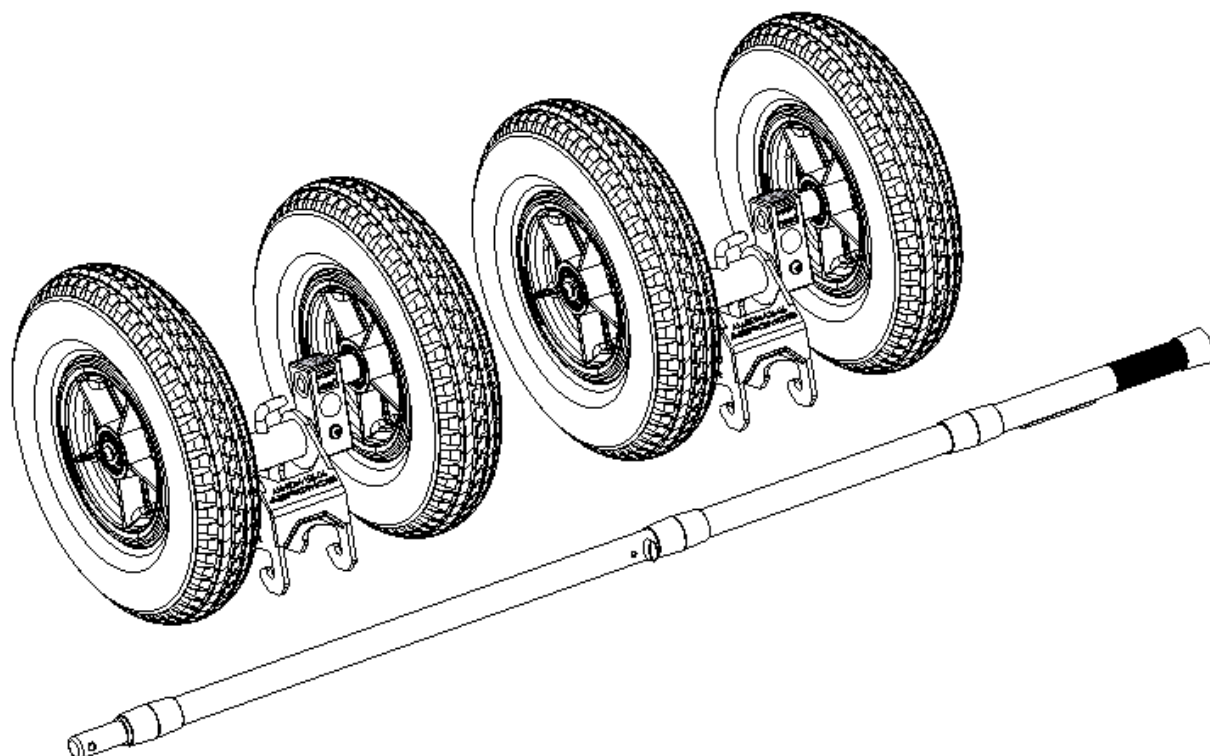
Rua Carlos Willy Boehm, 990

89218-325

Costa e Silva

Joinville/SC – Brasil

www.aeromob-industry.com



INTRODUÇÃO

Os procedimentos preconizados neste documento visam garantir a correta execução das ações de manutenção aplicáveis a este equipamento, para garantir a segurança e eficiência da manutenção e do funcionamento do equipamento.

Manter a manutenção em dia evitará acidentes e impedirá que o produto fique parado por falhas. Ações de limpeza, lubrificação e inspeções são condições básicas para o bom funcionamento.

Procedimentos marcados com ** são feitos exclusivamente por pessoal autorizados. Procedimentos marcados com ** e em *itálico* são feitos exclusivamente pelo fabricante do equipamento, e não devem ser executados em operações de manutenção.

Para acessar a versão mais atualizada deste documento, seu IPC e demais manuais, escaneie o QR-CODE abaixo.



www.aeromob-industry.com/support-am-rdm-130

SUMÁRIO

MAPA DE INSPEÇÕES	3
TROUBLESHOOTING	4
OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO	6
ROTINA DE MANUTENÇÃO	8
Rotina de Manutenção – Limpeza do Equipamento [MM-AM-RDM-130, 3-1]	9
REMOÇÃO / INSTALAÇÃO	10
Remoção / Instalação – Conjunto do Helimob [MM-AM-RDM-130, 4-1]	11
Desmontagem / Montagem – Rodas [MM-AM-RDM-130, 4-2]	18
Desmontagem / Montagem – Alavanca Bipartida [MM-AM-RDM-130, 4-3]	20
Desmontagem / Montagem – Corpo [MM-AM-RDM-130, 4-4]	26
Desmontagem / Montagem – Eixo Soldado Principal [MM-AM-RDM-130, 4-5]	28
Desmontagem / Montagem – Eixo Auxiliar [MM-AM-RDM-130, 4-6]	30
AJUSTE / TESTE	32
Ajuste / Teste – Posicionador Mola Esfera da Alavanca [MM-AM-RDM-130, 5-1]	33
INSPEÇÃO / CONFERÊNCIA	35
Inspeção / Conferência – Inspeção do Pino Trava [MM-AM-RDM-130, 6-1]	36
Inspeção / Conferência – Inspeção do Pneu [MM-AM-RDM-130, 6-2]	38
LIMPEZA / PINTURA	39
REPARO	41
Reparo – Substituição do Pino Trava [MM-AM-RDM-130, 8-1]	42
PRESERVAÇÃO	43

MAPA DE INSPEÇÕES

DESCRIÇÃO	CÓDIGO	PERIODICIDADE
Limpeza do Equipamento	MM-AM-RDM-130, 3-1	Mensal
Inspeção do Pino Trava	MM-AM-RDM-130, 6-1	Anual
Inspeção do Pneu	MM-AM-RDM-130, 6-2	Anual
Ajuste do indexador da alavanca	MM-AM-RDM-130, 5-1	Anual

Os demais componentes são ON-CONDITION, devendo estar em perfeitas condições. Só é permitida a utilização do equipamento, estando o conjunto completo e em perfeito funcionamento.

É expressamente proibido e perigoso a utilização do equipamento com alguma peça, placa informativa ou componente faltando. Caso seja necessária a reposição de algum item ou componente, contate a Aeromob.

O equipamento deve conter todos os itens declarados no IPC para que o equipamento esteja apto e seguro para operação.

Os pneus devem ser calibrados a 74 psi (5,1 bar). É obrigatório que todos os 4 pneus sejam calibrados antes de utilizar o equipamento. Caso haja variação na temperatura ambiente superior a 10 °C desde o dia da calibração até o momento de utilização do equipamento, os pneus poderão perder a calibragem e por isso devem ser recalibrados antes do uso.

A calibração fora das especificações pode causar risco de ferimentos pessoais e/ou danos ao equipamento! Além disso, calibragem abaixo da especificação deixará a movimentação do helicóptero pesada e reduzirá a altura de afastamento do helicóptero em relação ao solo durante a movimentação.

Se os pneus estiverem secos ou rachados, devem ser substituídos antes da próxima utilização. Consulte a Aeromob para o fornecimento de pneus e câmaras de ar.

Além da questão estética, manter o equipamento limpo é importante para a sua segurança. A sujeira pode encobrir anormalidades potencialmente geradoras de falhas. Durante a limpeza é preciso verificar a presença de trincas, folgas, deformações, ruídos, desalinhamentos e qualquer outro desgaste ou característica irregular.

SEÇÃO 1

TROUBLESHOOTING

TROUBLESHOOTING – Lista de Falhas			
EFEITO	PROBLEMA	CAUSAS PROVÁVEIS	PROCEDIMENTO DE MANUTENÇÃO
A barra da alavanca sai com muita facilidade do corpo.	O indexador não está ajustado corretamente.	O indexador não está ajustado corretamente.	<u>MM-AM-RDM-130, 5-1</u>

SEÇÃO 2

OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO

Não aplicável.

SEÇÃO 3

ROTINA DE MANUTENÇÃO

Rotina de Manutenção – Limpeza do Equipamento

[MM-AM-RDM-130, 3-1]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

N/A

C. Materiais

Querosene.
Estopa limpa.

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

E1. Coloque o equipamento em um local com boa iluminação.

F. Procedimento

F1. Limpeza do equipamento

- a. Molhe a estopa limpa com querosene.
- b. Aplique a estopa com querosene para remover a sujeira do equipamento.

G. Close-up

N/A

SEÇÃO 4

REMOÇÃO / INSTALAÇÃO

Remoção / Instalação – Conjunto do Helimob

[MM-AM-RDM-130, 4-1]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador térmico 1800 W

C. Materiais

Cabo de aço Ø1,5 mm x 300 mm

Anilha de cabo de aço Ø1,5 mm

Cola trava-rosca

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

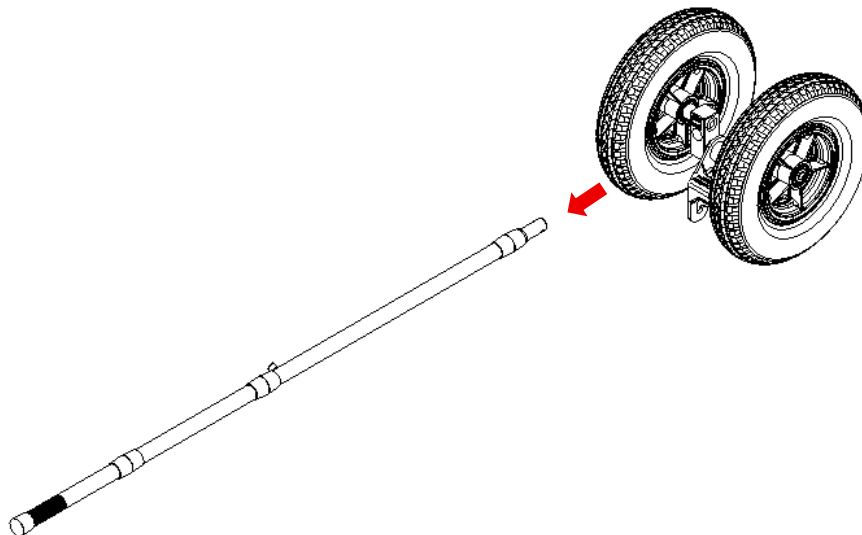
E. Set-up de trabalho

E1. Coloque o equipamento em um local com boa iluminação.

F. Procedimento

F1. Remoção

- a. Puxe a barra da alavanca para removê-la do equipamento.

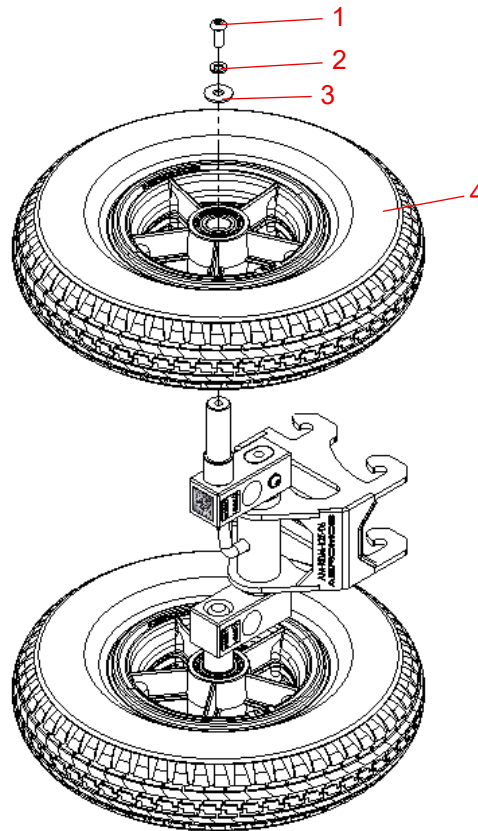


REMOÇÃO DA ALAVANCA
Figura 401

MM-AM-RDM-130, 4-1

Página 11
29/MAI/2026

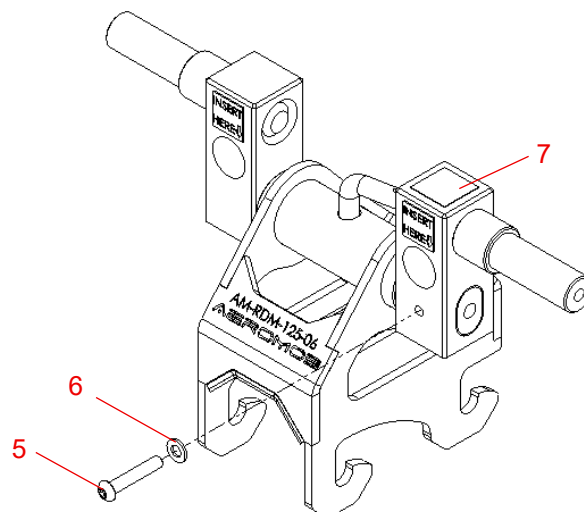
- b. Aplique o soprador térmico durante 1 a 2 minutos para derreter a cola trava-rosca no parafuso (1). Desaperte este parafuso e as arruelas (2) e (3) para soltar a roda (4). Repita este procedimento para remover a outra roda.



REMOÇÃO DA RODA

Figura 402

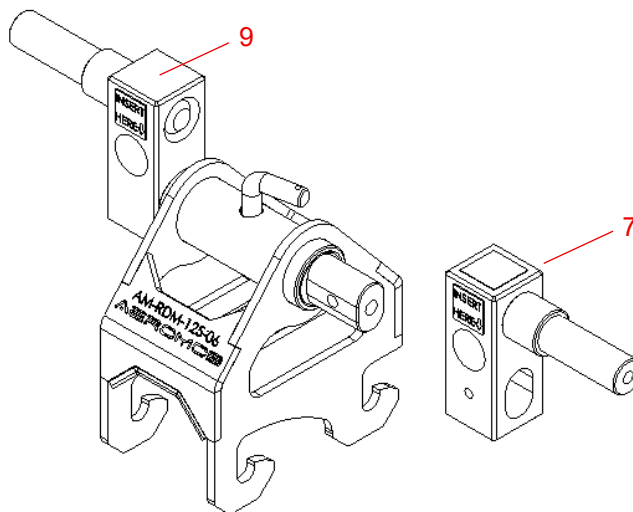
- c. Aplique o soprador térmico durante 1 a 2 minutos para derreter a cola trava-rosca no parafuso (5). Afrouxe este parafuso e as arruelas (5) e (6) para soltar o eixo auxiliar (7).



LIBERAÇÃO DO EIXO AUXILIAR

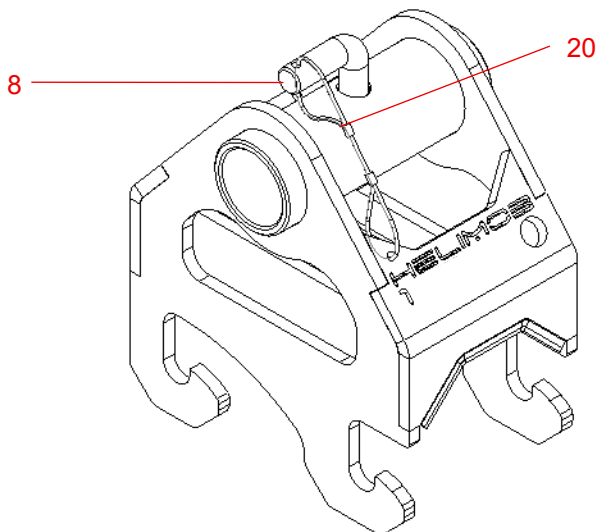
Figura 403

- d. Puxe o eixo auxiliar (7) para o desconectá-lo do eixo principal soldado (9).



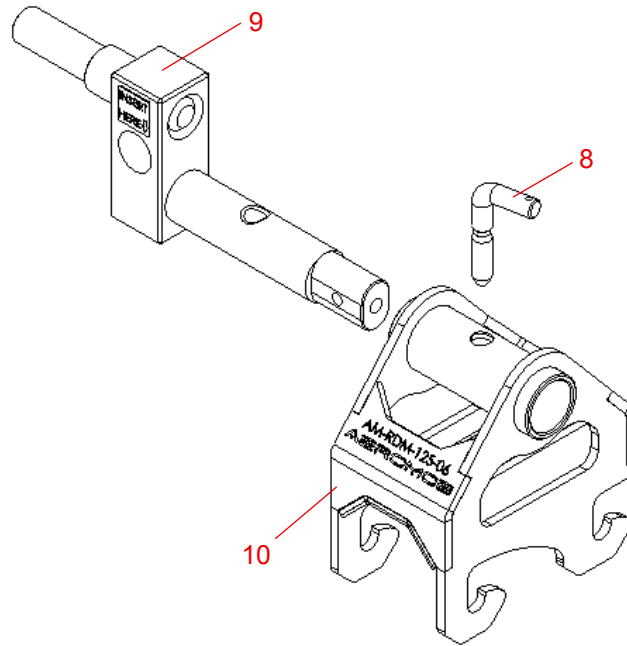
REMOÇÃO DO EIXO AUXILIAR
Figura 404

- e. Corte o cabo de aço (20) para soltar o pino de travamento (8).



LIBERAÇÃO DO PINO DE TRAVAMENTO
Figura 405

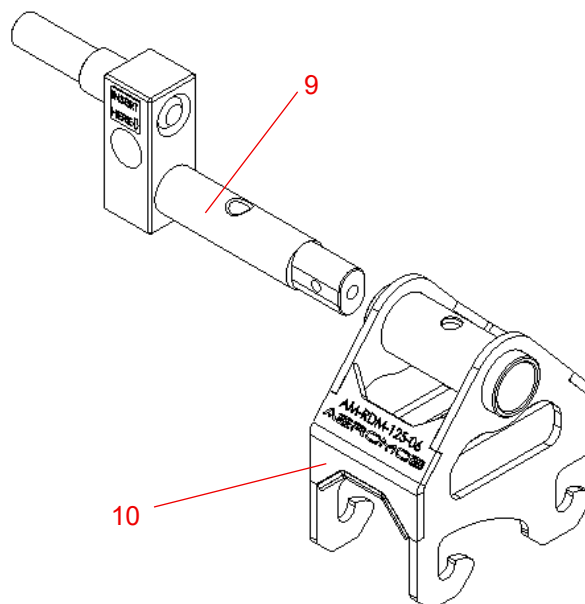
- f. Remova o pino de travamento (8) e puxe o eixo soldado principal (9) para separá-lo do corpo (10).



REMOÇÃO DO EIXO PRINCIPAL SOLDADO
Figura 406

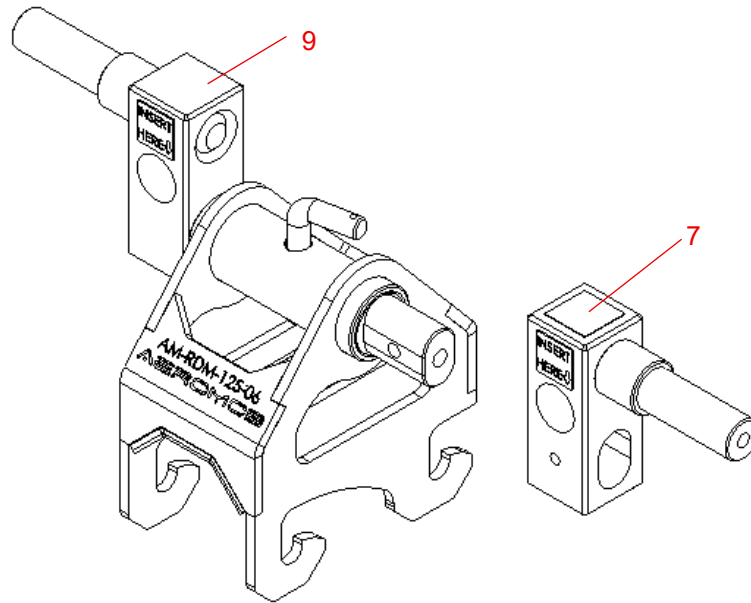
F2. Instalação

- a. Insira o eixo soldado principal (9) no corpo (10).



INSTALAÇÃO DO EIXO SOLDADO PRINCIPAL
Figura 407

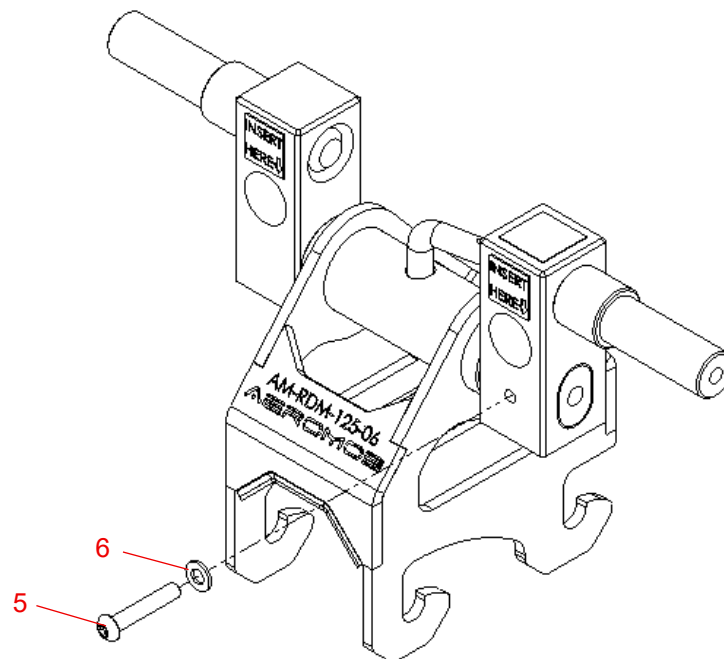
- b. Conecte o eixo auxiliar (7) ao eixo soldado principal (9).



CONEXÃO DO EIXO AUXILIAR

Figura 408

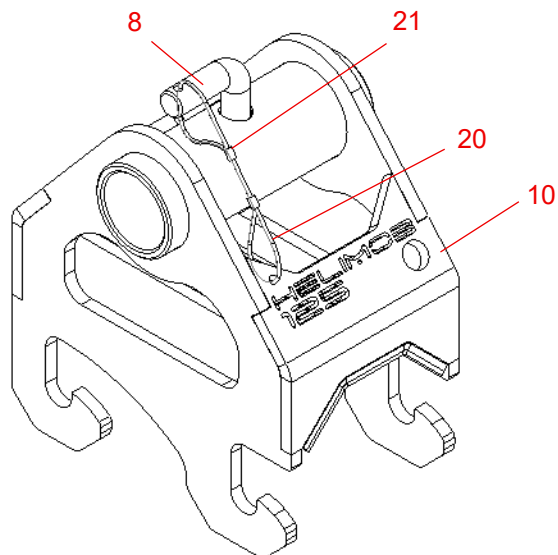
- c. Aplique cola trava-rosca no parafuso (5). Aperte este parafuso e a arruela (6) para instalar o eixo auxiliar no eixo soldado principal.



CONEXÃO DO EIXO AUXILIAR

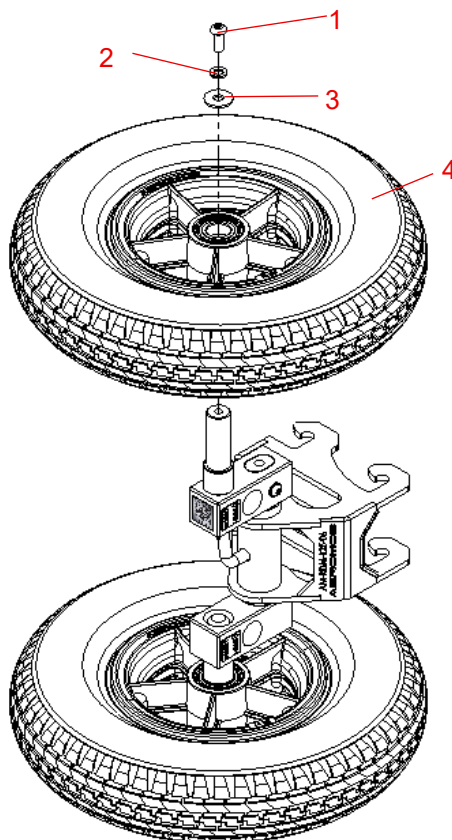
Figura 409

- d. Ajuste as anilhas do cabo de aço (21) para conectar o pino de travamento (8) ao corpo (10) com o cabo de aço (20).



CABO DE AÇO PARA CONECTAR O PINO DE TRAVAMENTO AO CORPO
Figura 410

- e. Insira a roda (4) no eixo.
- f. Aplique cola trava-rosca no parafuso (1). Aperte este parafuso e as arruelas (2) e (3).
- g. Repita este procedimento para a outra roda.



MONTAGEM DA RODA
Figura 411

- h. Instale a barra de alavanca no equipamento.

G. Close-up

N/A

INTENCIONALMENTE EM BRANCO

Desmontagem / Montagem – Rodas

[MM-AM-RDM-130, 4-2]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador Térmico 1800 W
Ferramenta extratora de rolamentos

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

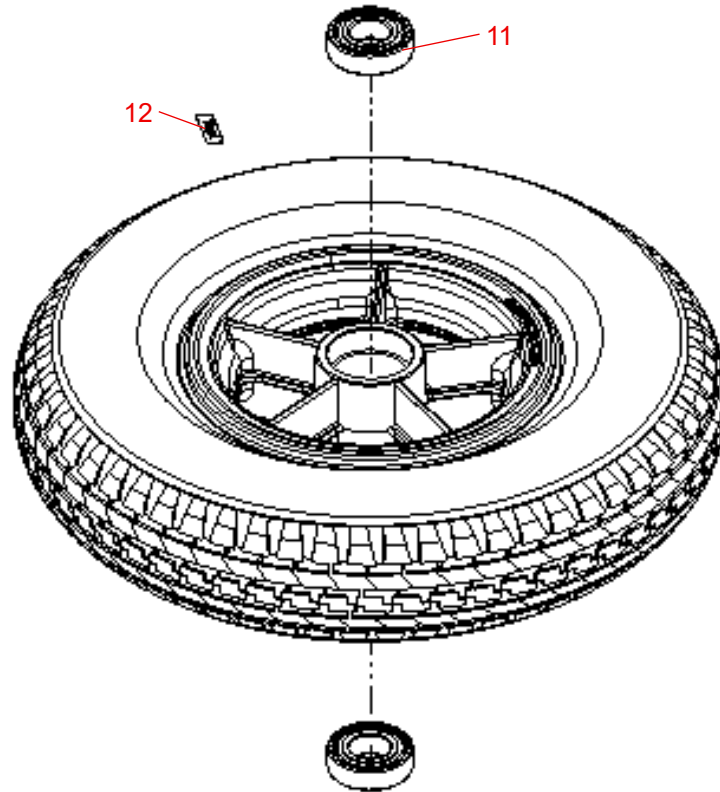
E1. Coloque o equipamento sobre uma bancada de trabalho limpa, emborrachada e organizada.

E2. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F1, a](#) e [MM-AM-RDM-130, 4-1, F1, b](#) para remover a alavanca e a roda do equipamento.

F. Procedimento

F1. Desmontagem

- a. Coloque a roda sobre a bancada.
- b. Use a ferramenta extratora de rolamentos para remover o rolamento de esferas da roda.
- c. Gire a roda e repita o procedimento para remover o rolamento de esferas do outro lado.
- d. Aplique o soprador térmico sobre a plaqueta (12) por 30 segundos ou até que a cola derreta.



DESMONTAGEM E MONTAGEM DA RODA
Figura 412

F2. Montagem

- a. Monte o rolamento (11) no eixo de um dos lados.
- b. Cole a plaqueta (12) em uma das bordas do aro.
- c. Gire a roda e instale o rolamento no outro lado.

G. Close-up

G1. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F2, e](#), e [MM-AM-RDM-130, 4-1, F2, f](#) para instalar a roda no equipamento.

Desmontagem / Montagem – Alavanca Bipartida

[MM-AM-RDM-130, 4-3]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador Térmico 1800 W

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

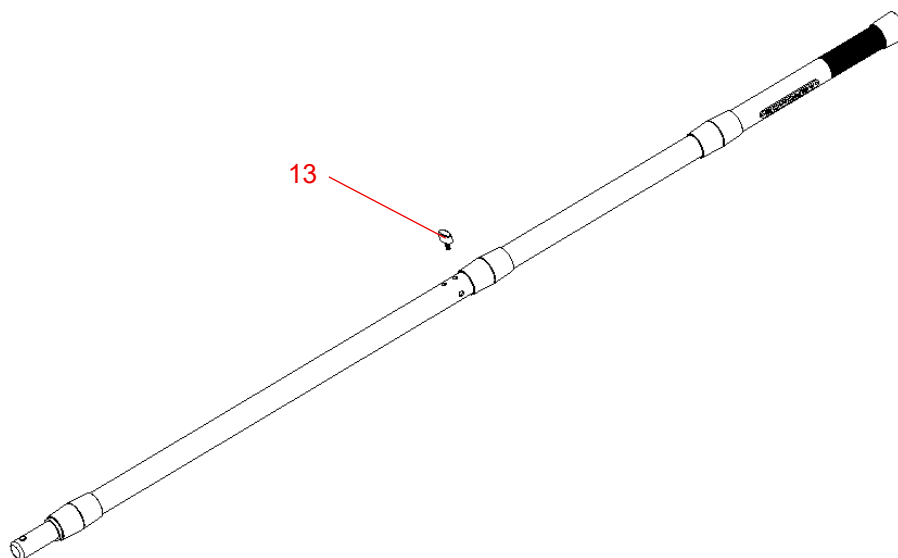
E1. Coloque o equipamento sobre uma bancada de trabalho limpa, emborrachada e organizada.

E2. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F1, a](#) para remover a alavanca do equipamento.

F. Procedimento

F1. Desmontagem

- a. Gire o manípulo de travamento (13) para removê-lo.

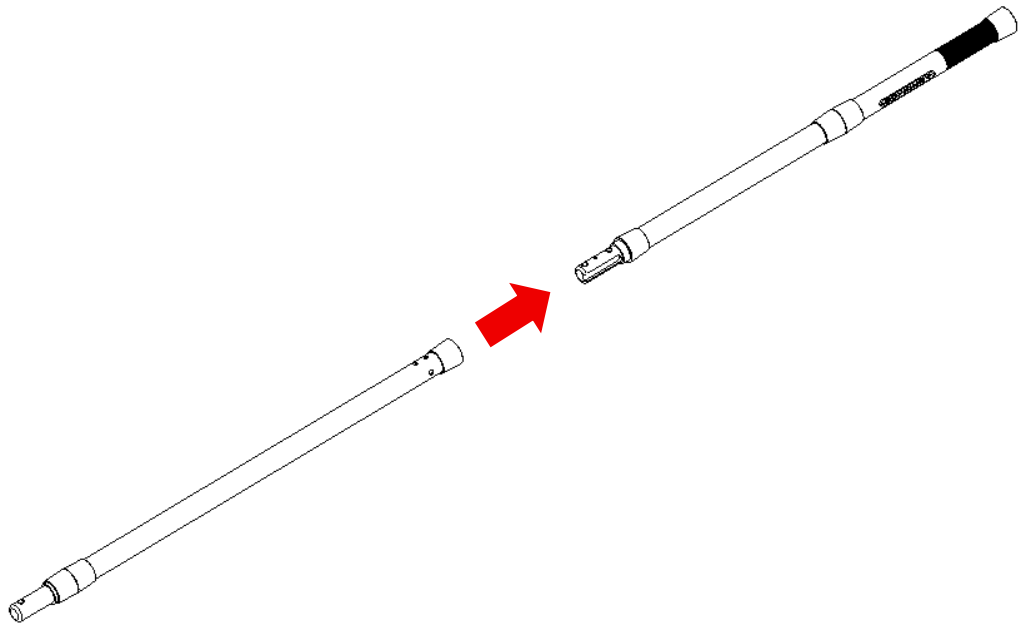


REMOÇÃO DO MANÍPULO DE TRAVAMENTO
Figura 413

MM-AM-RDM-130, 4-3

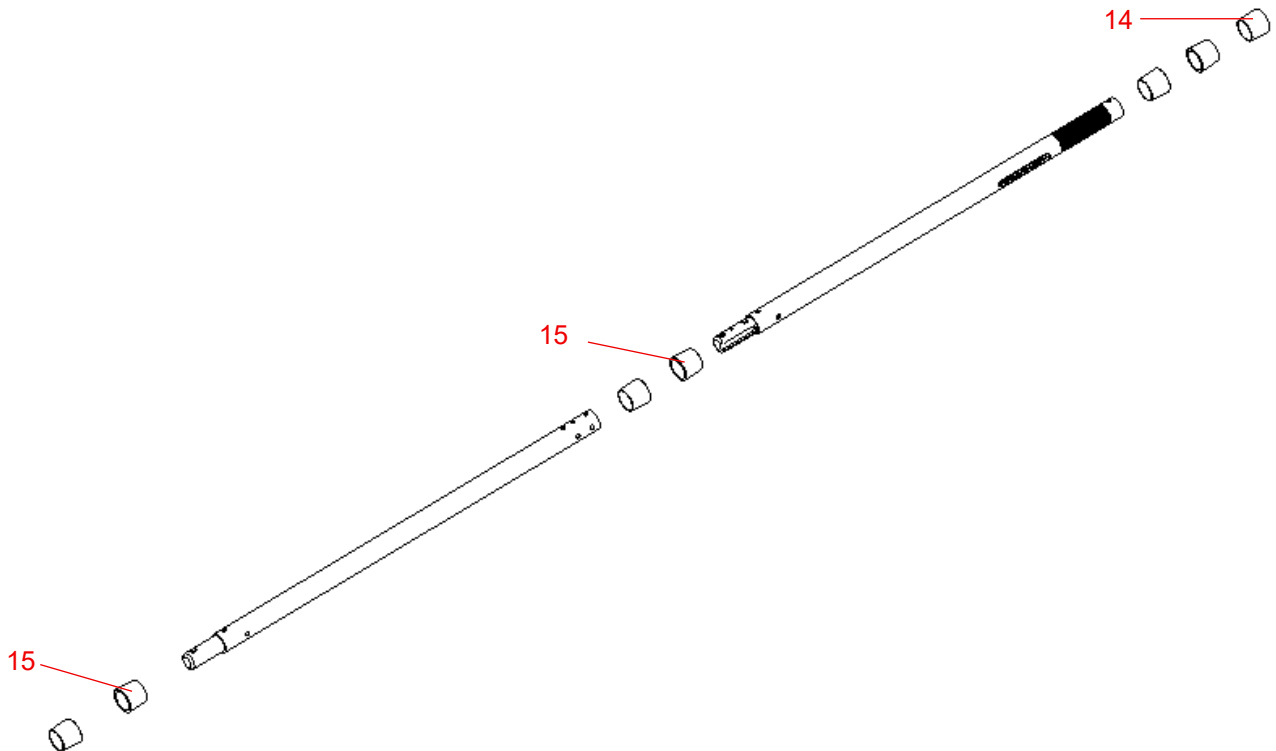
Página 20
29/MAI/2026

- b. Desconecte a barra da alavanca inferior da barra da alavanca superior.



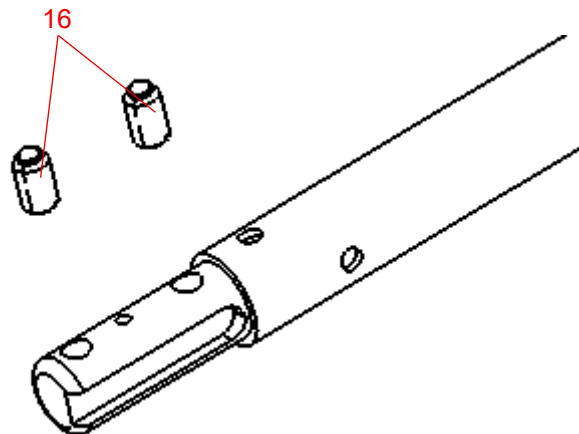
DESCONEXÃO DA BARRA DE ALAVANCAS SUPERIOR E INFERIOR
Figura 414

- c. Remova a tampa da extremidade (14) e as tampas cortadas da extremidade (15).



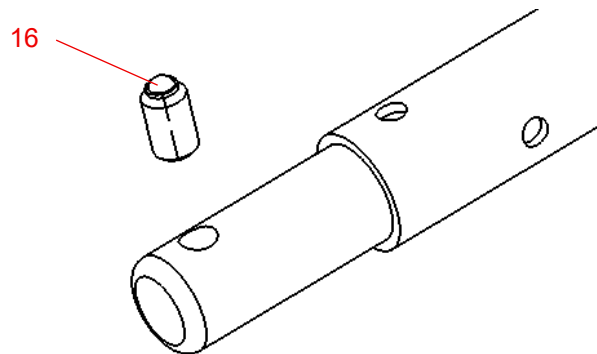
REMOVIMENTO DAS TAMPAS DE BORRACHA
Figura 415

- d. Afrouxe os posicionador mola esfera (16) para removê-los da barra da alavanca superior.



REMOVIMENTO DOS POSICIONADOR MOLA ESFERA DA BARRA DA ALAVANCA SUPERIOR
Figura 416

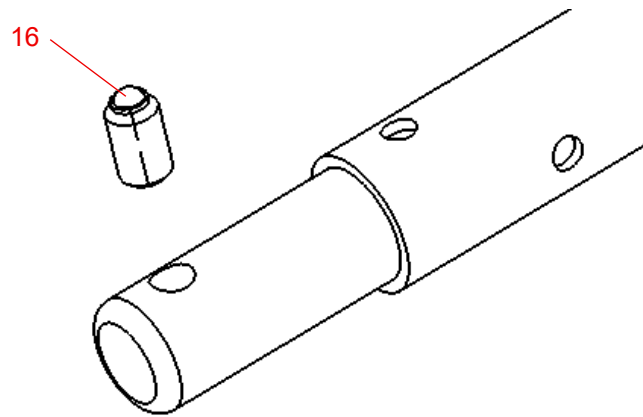
- e. Afrouxe o posicionador mola esfera (16) na extremidade da barra da alavanca inferior.



REMOVIMENTO DO POSICIONADOR MOLA ESFERA DA BARRA DA ALAVANCA INFERIOR
Figura 417

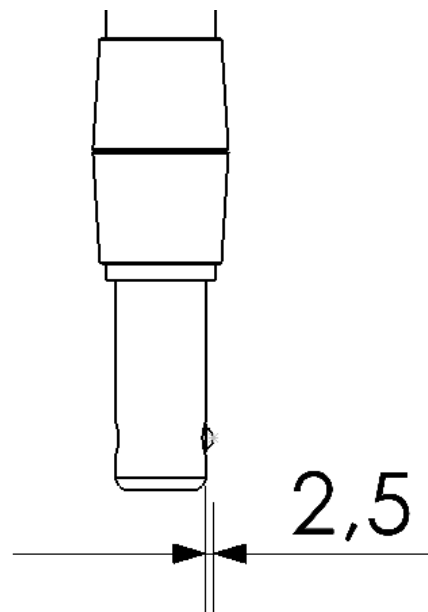
F2. Montagem

- a. Instale o posicionador mola esfera (16) na extremidade da barra inferior da alavanca.



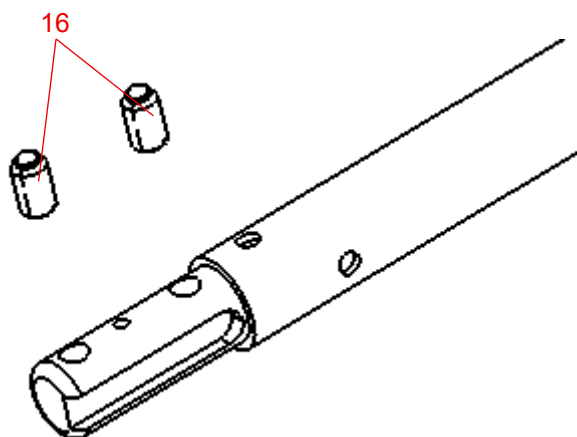
INSTALAÇÃO DO POSICIONADOR MOLA ESFERA NA BARRA DA ALAVANCA INFERIOR Figura 418

- b. Certifique-se de que a distância entre a face do eixo e a face da esfera do êmbolo da mola é de 2,5 mm



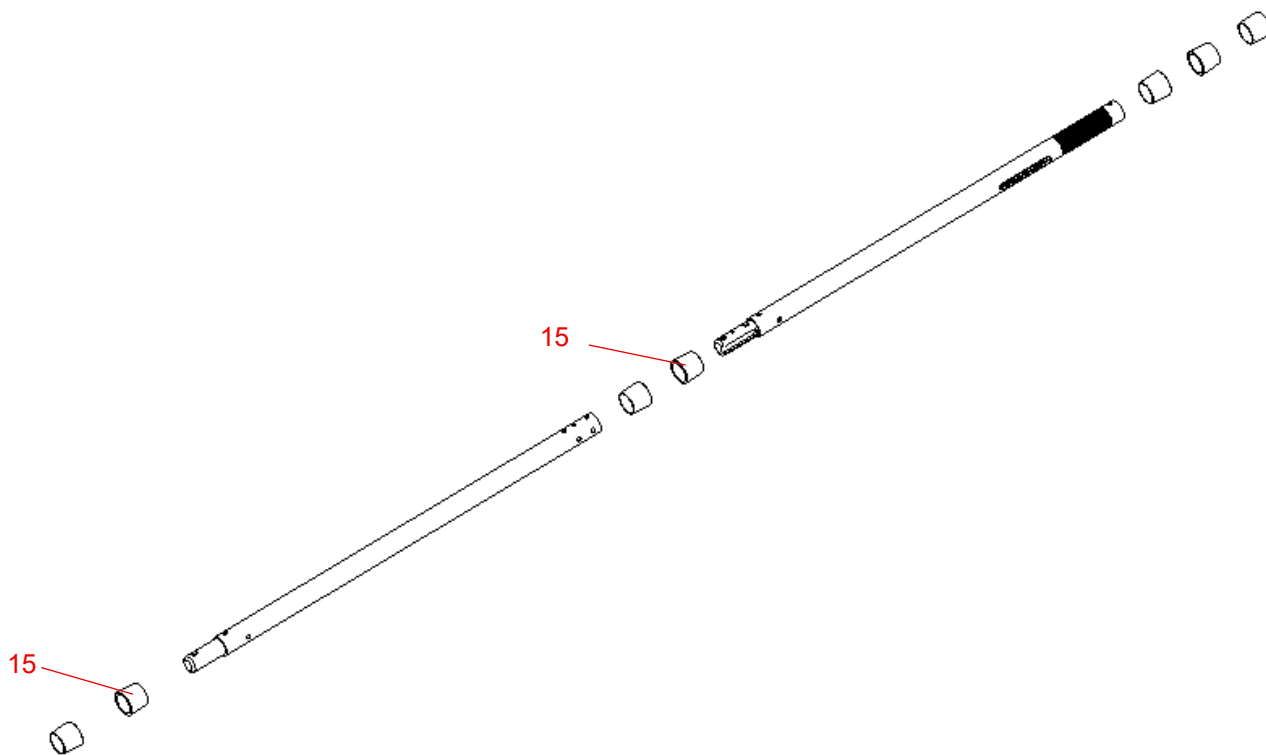
DISTÂNCIA DA ESFERA DO ÊMBOLO DE MOLA Figura 419

- c. Insira os dois êmbolos de mola (16) na barra superior.



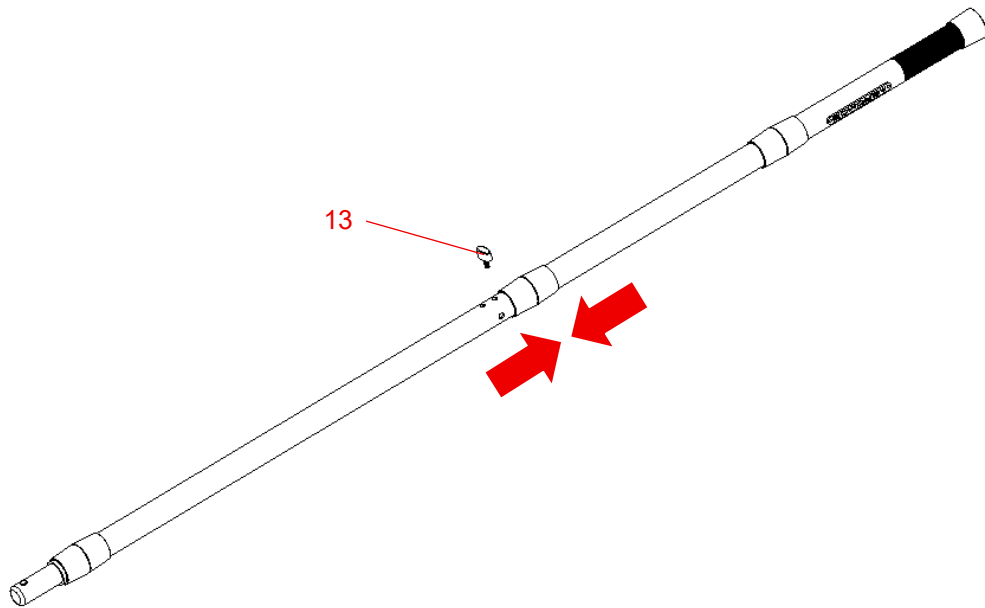
INSTALAÇÃO DOS POSICIONADORES MOLA ESFERA NA BARRA DA ALAVANCA SUPERIOR Figura 420

- d. Instale a tampa da extremidade (14) e as tampas cortadas da extremidade (15).



INSTALAÇÃO DE TAMPA DE BORRACHA Figura 421

- e. Conecte a barra da alavanca inferior à barra da alavanca superior.
- f. Gire e aperte o manípulo de travamento (13) para fixar a barra da alavanca superior à barra da alavanca inferior.



MONTAGEM DA ALAVANCA BIPARTIDA
Figura 422

G. Close-up

- G1. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F2, e](#) para instalar a alavanca bipartida no equipamento.

Desmontagem / Montagem – Corpo

[MM-AM-RDM-130, 4-4]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador Térmico 1800 W

C. Materiais

Adesivo de contato
Solvente

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

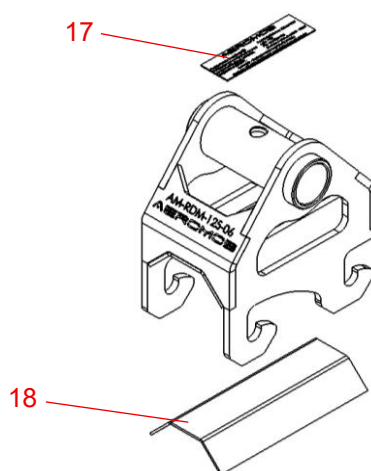
E1. Coloque o equipamento sobre uma bancada de trabalho limpa, emborrachada e organizada.

E2. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F1](#) para desmontar o equipamento.

F. Procedimento

F1. Desmontagem

- a. Aplique o Soprador Térmico sobre a plaqueta de identificação (17) por 30 segundos para derretere a cola.



DESMONTAGEM DO CORPO
Figura 422

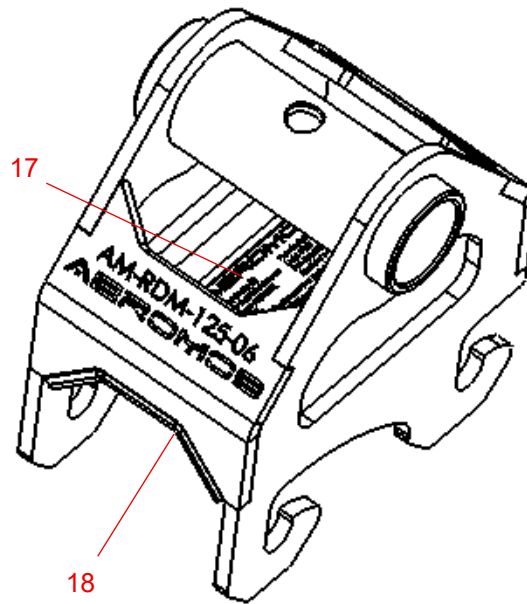
MM-AM-RDM-130, 4-4

Página 26
29/MAI/2026

- b. Remova a plaqueta de identificação (17).
- c. Puxe o feltro antiabrasivo (18) para removê-lo do corpo.
- d. Aplique solvente para remover os restos de cola da superfície.

F2. Montagem

- a. Limpe a superfície onde o feltro será colado.
- b. Aplique cola de contato na superfície para colar o feltro antiabrasivo (18).
- c. Cole a plaqueta de identificação (17) no corpo. A plaqueta deve ficar centralizada e alinhada.



MONTAGEM DO CORPO
Figura 423

G. Close-up

- G1. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-1, F2 para montar o equipamento.

Desmontagem / Montagem – Eixo Soldado Principal

[MM-AM-RDM-130, 4-5]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador Térmico 1800 W

C. Materiais

Solvente

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

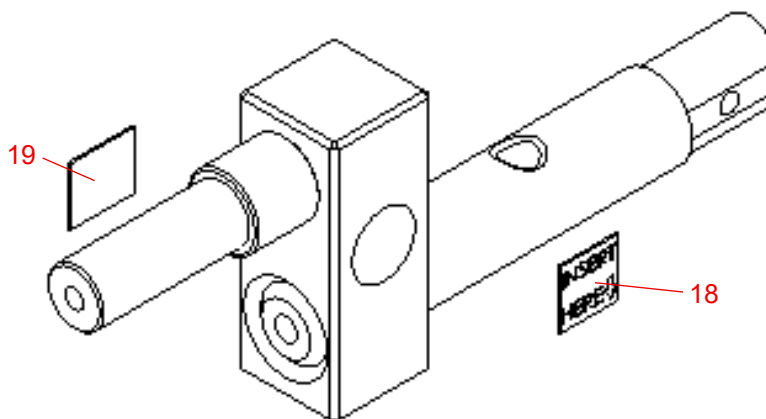
E1. Coloque o equipamento sobre uma bancada de trabalho limpa, emborrachada e organizada.

E2. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-1, F1 para desmontar o equipamento.

F. Procedimento

F1. Desmontagem

- a. Aplique o Soprador Térmico por 30 segundos em cada plaqueta (18) e (19) para derreter a cola.
- b. Remova as plaquetas de “insert here” (18) and “X” (19).
- c. Aplique solvente para remover os resíduos de cola da superfície.



MONTAGEM DO EIXO SOLDADO PRINCIPAL
Figura 424

F2. Montagem

- a. Limpe a superfície onde as plaquetas serão coladas.
- b. Cole a plaqueta (18) no eixo soldado principal.
- c. Cole a plaqueta (19) no eixo soldado principal.

G. Close-up

G1. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-1, F2 para montar o equipamento.

Desmontagem / Montagem – Eixo Auxiliar

[MM-AM-RDM-130, 4-6]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

Soprador Térmico 1800 W

C. Materiais

Solvente

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

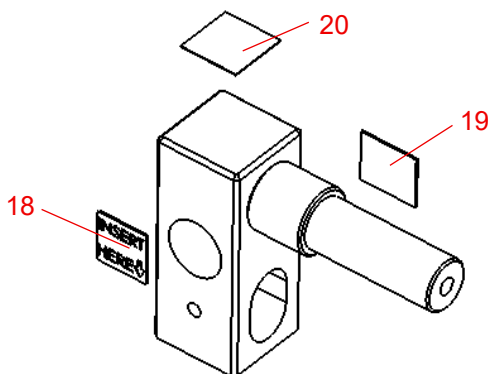
E1. Coloque o equipamento sobre uma bancada de trabalho limpa, emborrachada e organizada.

E2. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F1](#) para desmontar o equipamento.

F. Procedimento

F1. Desmontagem

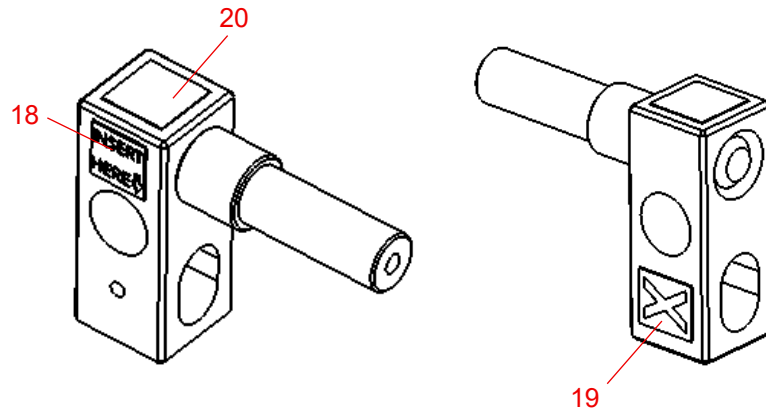
- a. Aplique o Soprador Térmico por 30 segundos sobre cada plaqueta para derreter a cola.
- b. Remova as plaquetas “insert here” (18), Plaqueta do QR code (20), e a and “X” (19).
- c. Aplique solvente para remover o resto de cola da superfície.



DESMONTAGEM DO EIXO AUXILIAR
Figura 425

F2. Montagem

- Limpe a superfície onde as plaquetas serão coladas.
- Cole a plaqueta (18) no eixo auxiliar.
- Cole a plaqueta (19) no eixo auxiliar.
- Cole a plaqueta com o QR CODE (20) no eixo auxiliar.



MONTAGEM DO EIXO AUXILIAR
Figura 426

G. Close-up

- G1. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F2](#) para montar o equipamento.

SEÇÃO 5

AJUSTE / TESTE

Ajuste / Teste – Posicionador Mola Esfera da Alavanca

[MM-AM-RDM-130, 5-1]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

N/A

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

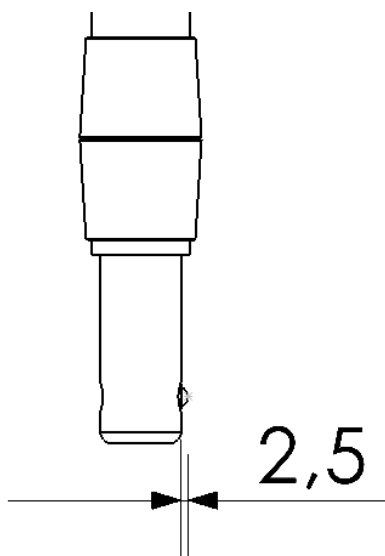
E1. Coloque o equipamento em um local com boa iluminação.

E2. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-1, F1, a para mover a alavanca do equipamento.

F. Procedimento

F1. Posicionador Mola Esfera da Alavanca

- a. Certifique-se de que a esfera do posicionador esteja a cerca de 2,5 mm de distância da face da barra da alavanca.



DISTÂNCIA DA ESFERA DO POSICIONADOR

Figura 501

- b. Se a distância for maior ou menor, gire o posicionador mola esfera até que a distância especificada seja alcançada.
- c. Verifique se o encaixe da alavanca está funcionando. Caso contrário, entre em contato com o suporte técnico da Aeromob.

G. Close-up

G1. Faça o procedimento [MM-AM-RDM-130, 4-1, F2, h](#) para instalar a alavanca no equipamento.

SEÇÃO 6
INSPEÇÃO / CONFERÊNCIA

Inspeção / Conferência – Inspeção do Pino Trava

[MM-AM-RDM-130, 6-1]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

N/A

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

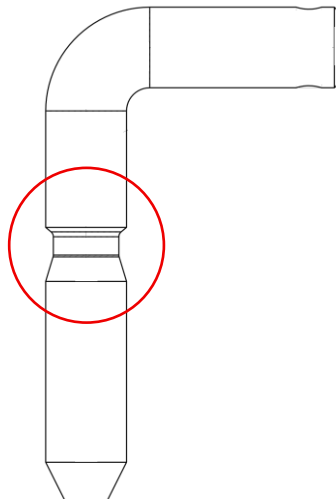
E. Set-up de trabalho

E1. Coloque o equipamento em um local com boa iluminação.

F. Procedimento

F1. Inspeção do pino trava

- a. Remova o pino trava do alojamento.
- b. Faça uma inspeção visual da área mostrada na Figura 601. Essa área é muito importante para o funcionamento seguro do equipamento.



ÁREA DO PINO TRAVA
Figura 601

- c. Se for identificada alguma rachadura na região crítica do pino trava, este deverá ser substituído. Entre em contato com o Suporte Técnico da Aeromob para solicitar a peça de reposição.
- d. Com o pino trava para substituição, faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 8-1 para substituir o pino trava danificado pelo novo.

G. Close-up

N/A

Inspeção / Conferência – Inspeção do Pneu

[MM-AM-RDM-130, 6-2]

A. Documentos Aplicáveis

N/A

B. Ferramentas Especiais

N/A

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

N/A

E. Set-up de trabalho

E1. Coloque o equipamento em um local com boa iluminação.

F. Procedimento

F1. Inspeção do Pneu

- a. Faça uma inspeção visual dos pneus.
- b. Se qualquer fissura ou rachadura for identificada, contate o Suporte Técnico da Aeromob.

G. Close-up

N/A

SEÇÃO 7

LIMPEZA / PINTURA

Não aplicável.

SEÇÃO 8

REPARO

Reparo – Substituição do Pino Trava

[MM-AM-RDM-130, 8-1]

A. Documentos Aplicáveis

IPC-AM-RDM-130-K02

B. Ferramentas Especiais

N/A

C. Materiais

N/A

D. Peças de Reposição de Rotina

PINO TRAVA (PN H130_12) (1-1/3)

E. Set-up de trabalho

E1. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-1, F1, e para remover o antigo pino trava.

F. Procedimento

F1. Substituição do pino trava

- a. Substitua o pino trava danificado pelo novo pino trava.

G. Close-up

G1. Faça o procedimento MM-AM-RDM-130, 4-2, F1, d para conectar o novo pino trava ao corpo com o arame de aço.

SEÇÃO 9

PRESERVAÇÃO

Não aplicável.