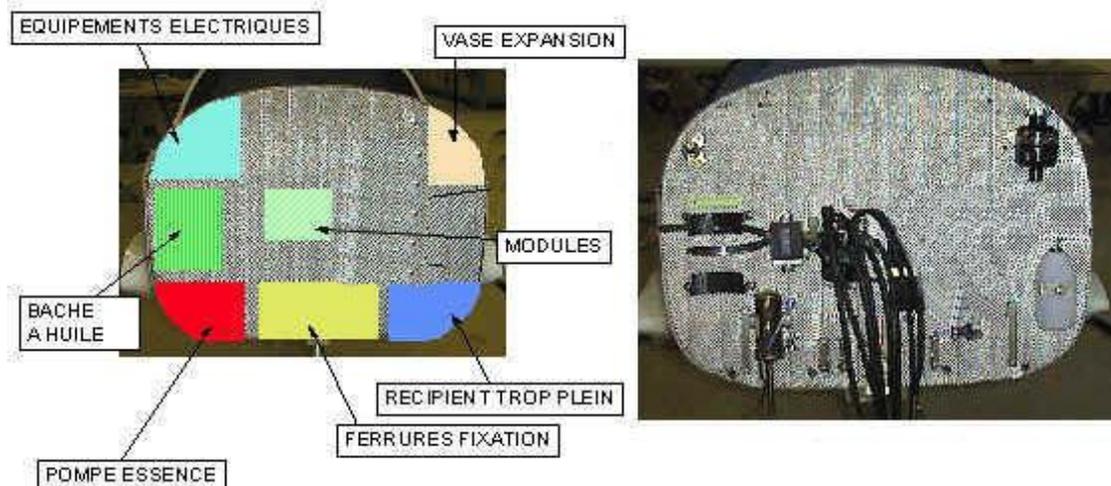


OBJECTIFS	SUBJECT
<ul style="list-style-type: none"> <li>Placer les équipements moteur sur la CPF</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><i>To install all equipment on firewall</i></li> </ul>

Pour installer les équipements sur la CPF, utiliser des rondelles LARGES du côté intérieur (sur le carbone) et ETROITES du côté extérieur (tôle inox), sauf indication contraire.



OUTILLAGE SEPCIFIQUE	SPECIFIC TOOLS
<ul style="list-style-type: none"> <li>s/o</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>w/o</li> </ul>
CONSOMMABLES	CONSUMABLES
<ul style="list-style-type: none"> <li>Loctite 648</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Loctite 648</li> </ul>

PLANCHE(S) TCI	IPC PAGE(S)
<ul style="list-style-type: none"> <li><a href="#">MPLM000</a></li> <li><a href="#">MPLM400/401</a></li> <li><a href="#">MPLM601</a></li> <li><a href="#">MPLM701</a></li> <li><a href="#">MPLM800</a></li> <li><a href="#">MPLM1101</a></li> <li><a href="#">MPL1401</a></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><a href="#">MPLM000</a></li> <li><a href="#">MPLM400/401</a></li> <li><a href="#">MPLM601</a></li> <li><a href="#">MPLM701</a></li> <li><a href="#">MPLM800</a></li> <li><a href="#">MPLM1101</a></li> <li><a href="#">MPL1401</a></li> </ul>

Afin d'obtenir des résultats satisfaisants, les procédures spécifiées dans le présent document doivent être appliquées en accord avec les pratiques de maintenance en aéronautique (règles de l'art, AC-43-13) et en accord avec la réglementation en vigueur. Dyn'Aero n'est pas responsable de la qualité du travail accompli concernant les exigences ci-dessus si le travail est réalisé par une entité autre que Dyn'Aero.

	<b>GAMME DE MONTAGE</b>		Référence :	
	<b>GAMME DE MONTAGE HABILLAGE CPF</b>		<b>MMONO01-4</b>	<b>00</b>
			24/03/2014	Page 2 - 20

SOMMAIRE	SUMMARY
<a href="#"><u><b>A : Monter le raccord arrivée essence</b></u></a>	<a href="#"><u><b>A : Install fuel feeding fitting</b></u></a>
<a href="#"><u><b>B : Monter l'ensemble raccords "retour essence"</b></u></a>	<a href="#"><u><b>B : Install "fuel tank return" fitting assembly</b></u></a>
<a href="#"><u><b>C : Monter le raccord 'Alimentation carburateurs'</b></u></a>	<a href="#"><u><b>C : Install carburetor feeding fitting assembly.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>D : Monter les cornières de fixation des radiateurs.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>D : Install radiator brackets.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>E : Monter la pompe carburant.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>E : Install fuel pump</b></u></a>
<a href="#"><u><b>F : Monter les tuyauteries alu sur C.P.F.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>F : Install aluminium tubings on firewall.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>G : Monter les ferrures du bâti inférieur.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>G : Install lower engine frame brackets.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>H : Préparation des bobines.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>H : Ignition coil preparation.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>I : Monter les bobines sur la CPF.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>I : Install ignition coils on firewall.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>J : Monter les boîtiers d'allumage.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>J : Install ignition boxes</b></u></a>
<a href="#"><u><b>K : Monter le relais de démarreur.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>K : Install starter relay.</b></u></a>
<a href="#"><u><b>L : Monter la bache à huile</b></u></a>	<a href="#"><u><b>L : Install oil tank</b></u></a>
<a href="#"><u><b>M : Monter le support de récipient de trop plein</b></u></a>	<a href="#"><u><b>M : Install overflow bottle support</b></u></a>
<a href="#"><u><b>N : Préparer le bouchon récipient de trop plein.</b></u></a>	<a href="#"><u><b>N : Prepare overblow bottle cap</b></u></a>
<a href="#"><u><b>O : Placer le récipient sur son support</b></u></a>	<a href="#"><u><b>O : Install overflow bottle in its support</b></u></a>
<a href="#"><u><b>P : Monter le support de vase d'expansion</b></u></a>	<a href="#"><u><b>P : Mount the expansion tank support</b></u></a>
<a href="#"><u><b>Q : Positionner le vase d'expansion</b></u></a>	<a href="#"><u><b>Q : Install expansion tank</b></u></a>

*Afin d'obtenir des résultats satisfaisants, les procédures spécifiées dans le présent document doivent être appliquées en accord avec les pratiques de maintenance en aéronautique (règles de l'art, AC-43-13) et en accord avec la réglementation en vigueur. Dyn'Aero n'est pas responsable de la qualité du travail accompli concernant les exigences ci-dessus si le travail est réalisé par une entité autre que Dyn'Aero.*

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

A


 Coté moteur / *Engine compartment*

 Coté cabine / *Cabin compartement*

 -Monter le raccord arrivée essence

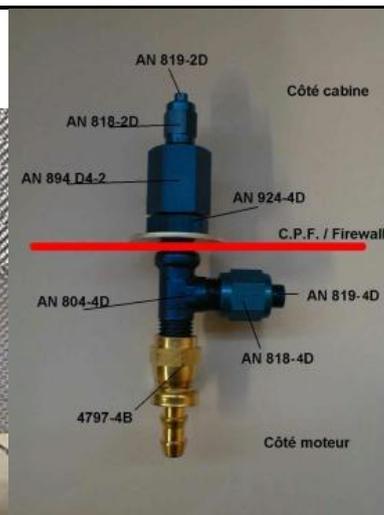
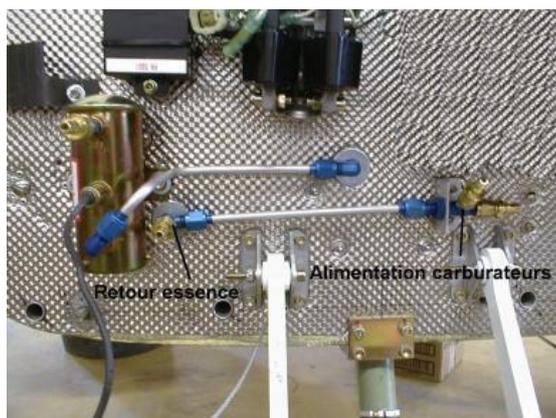
- 2x repère 13 (MPL1401)
- 1x repère 11 (MPL1401)
- 1x repère 4 (MPL1401)

 - Install fuel feeding fitting

- 2x item # 13 (MPL1401)
- 1x item #11 (MPL1401)
- 1x item #4 (MPL1401)

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

B


 -Monter l'ensemble raccords "retour essence"

- 1x repère 19 (MPLM601)
- 1x repère 24 (MPLM601)
- 1x repère 28 (MPLM601)
- 1x repère 29 (MPLM601)
- 1x repère 25 (MPLM601)
- 1x repère 4 (MPLM601)
- 2x repère 27 (MPLM601)
- 1x repère 2 (MPLM601)
- 1x repère 3 (MPLM601)
- 1x repère 26 (MPLM601)
- 1x repère 22 (MPLM601)

 - Install "fuel tank return" fitting assembly

- 1x item # 19 (MPLM601)
- 1x item # 24 (MPLM601)
- 1x item # 28 (MPLM601)
- 1x item # 29 (MPLM601)
- 1x item # 25 (MPLM601)
- 1x item # 4 (MPLM601)
- 2x item # 27 (MPLM601)
- 1x item # 2 (MPLM601)
- 1x item # 3 (MPLM601)
- 1x item # 26 (MPLM601)
- 1x item # 22 (MPLM601)

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

C



- Monter l'ensemble raccords 'Alimentation carburateurs'

- 1x repère 2 (MPLM601)
- 1x repère 3 (MPLM601)
- 1x repère 4 (MPLM601)
- 1x repère 26 (MPLM601)
- 2x repère 22 (MPLM601)
- 1x repère 30 (MPLM601)
- 2x repère 31 (MPLM601)
- 1x repère 33 (MPLM601)
- 2x repère 42 (MPLM601)
- 2x repère 43 (MPLM601)

- [Install carburetor feeding fitting assembly](#)

- 1x item # 2 (MPLM601)
- 1x item # 3 (MPLM601)
- 1x item # 4 (MPLM601)
- 1x item # 26 (MPLM601)
- 2x item # 22 (MPLM601)
- 1x item # 30 (MPLM601)
- 2x item # 31 (MPLM601)
- 1x item # 33 (MPLM601)
- 2x item # 42 (MPLM601)
- 2x item # 43 (MPLM601)

## INSTRUCTIONS

## WORK INSTRUCTIONS

D



- Monter les cornières de fixation des radiateurs  
Bord relevé vers l'extérieur de l'avion

- 1x repère 1 (MPLM401)
- 4x repère 2 (MPLM401)
- 4x repère 3 (MPLM401)
- 4x repère 4 (MPLM401)
- 4x repère 5 (MPLM401)

- Install radiator brackets  
*Install brackets as shown on above picture*

- 1x item # 1 (MPLM400)
- 4x item # 2 (MPLM400)
- 4x item # 3 (MPLM400)
- 4x item # 4 (MPLM400)
- 4x item # 5 (MPLM400)

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

E



**Ne pas oublier la pastille magnétique / *Do not forget to install magnet in the fuel pump cap***

- Monter la pompe carburant

- *Install fuel pump*

La patte de fixation touche le bord de la cornière

*Right fuel pump bracket must touch the radiator support bracket*

- 1x repère 6 (MPLM601)
- 2x repère 39 (MPLM601)
- 4x repère 40 (MPLM601)
- 2x repère 44 (MPLM601)
- 2x repère 45 (MPLM601)

- *1x item # 6 (MPLM601)*
- *2x item # 39 (MPLM601)*
- *4x item # 40 (MPLM601)*
- *2x item # 44 (MPLM601)*
- *2x item # 45 (MPLM601)*



**Attention au sens du filtre / Be sure you install the fuel filter as shown on above picture**

- Monter un purgeur

- 1x repère 20 (MPLM601)

- Monter un raccord 90°

- 1x repère 1 (MPLM601)

- Freiner le bouchon inférieur de la pompe

- Install fuel drainer

- 1x item # 20 (MPLM601)

- Install 90° fitting

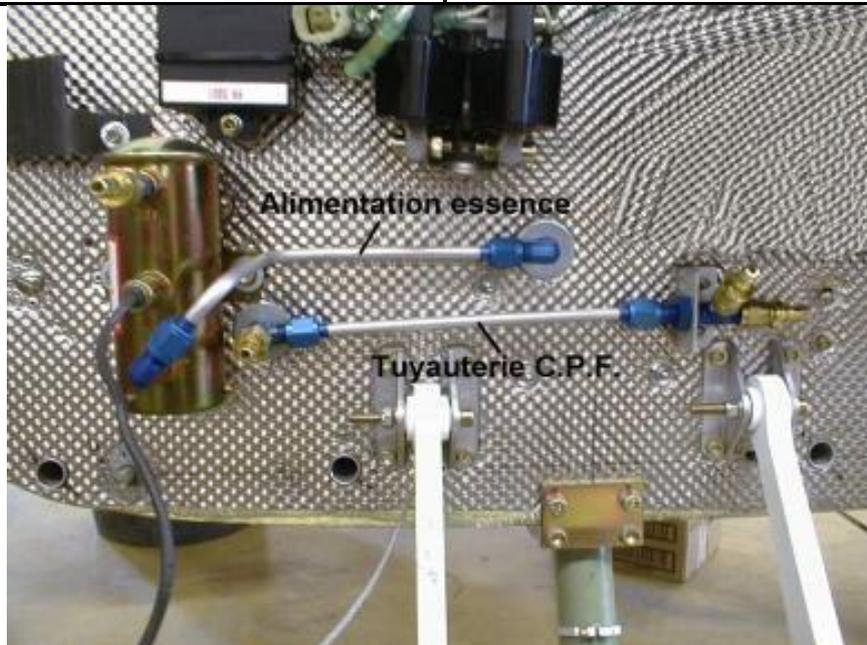
- 1x item # 1 (MPLM601)

- Lock wire fuel pump cap

INSTRUCTIONS

WORK INSTRUCTIONS

F



-Monter les tuyauteries "Alimentation essence" et "Tuyauterie C.P.F."

**Le montage est bon si les 2 écrous se vissent sans forcer à la main**

- 4x repère 2 (MPLM601)
- 4x repère 3 (MPLM601)
- 1x repère 10 (MPLM601)

- Install both aluminium tubings on firewall

**Installation is correct if both AN 818-4D fittings (nuts) can be freely tightened by hand**

- 4x item # 2 (MPLM601)
- 4x item # 3 (MPLM601)
- 1x item # 10 (MPLM601)

## INSTRUCTIONS

## WORK INSTRUCTIONS

G



**NE PAS SERRER (serrage définitif lors de la fixation du moteur)**  
***DO NOT TIGHTEN NOW (final tightening when fixing the engine)***

- Monter les ferrures de fixation du bâti inférieur

- *Install lower engine frame brackets*

- Bords relevés vers l'intérieur de la fixation

- *Install brackets as shown on above picture*

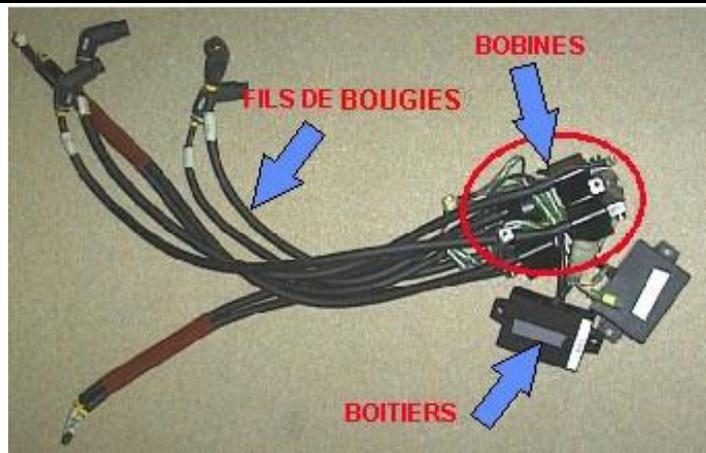
- 4x repère 4 (MPLM000)
- 8x repère 12 (MPLM000)
- 8x repère 14 (MPLM000)
- 8x repère 15 (MPLM000)
- 8x repère 31 (MPLM000)

- *4x item # 4 (MPLM000)*
- *8x item # 12 (MPLM000)*
- *8x item # 14 (MPLM000)*
- *8x item # 15 (MPLM000)*
- *8x item # 31 (MPLM000)*

INSTRUCTIONS

WORK INSTRUCTIONS

H

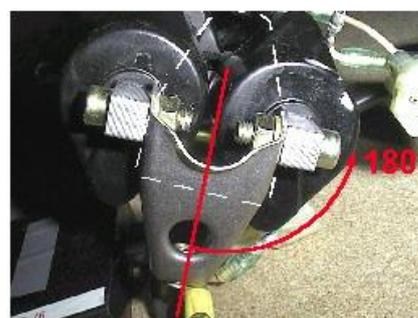
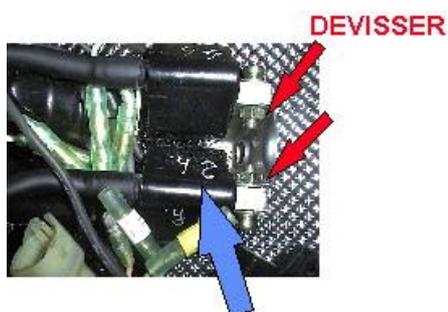


-Préparation des bobines

- *Ignition coil preparation*

- Retourner les pattes de fixation

- *Reverse position of support brackets*



REPERER POSITION DES FILS SUR BOBINES

- Démontez et retournez

- *Remove and rotate brackets as shown on above picture*



**NE PAS SERRER (serrage lors de la fixation sur la CPF)**  
***DO NOT TIGHTEN NOW (tighten when fixing to the firewall)***

- Même opération pour l'autre patte

- *Follow the same procedure with the second support bracket*



- Changer les fils de bougie tels que :

- *Change the length of spark leads so that :*

p1T =885 mm.    p2T =805 mm.    p3T =755 mm.

p1B =745 mm.    p2B =825 mm.    p3B = NE PAS CHANGER. *NO CHANGE*

p4T =705 mm.

p4B =755 mm.

Les fils sont vissés

*Each lead is screwed into its ignition coil socket*

INSTRUCTIONS

WORK INSTRUCTIONS

I

- Monter les bobines sur la CPF

- *Install ignition coils on firewall*

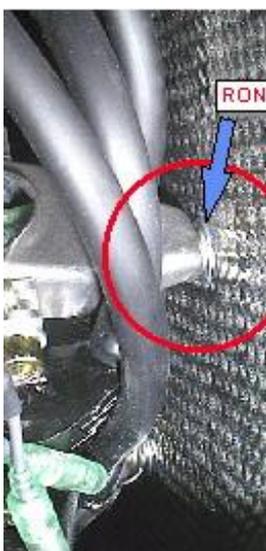


- Fils vers le haut

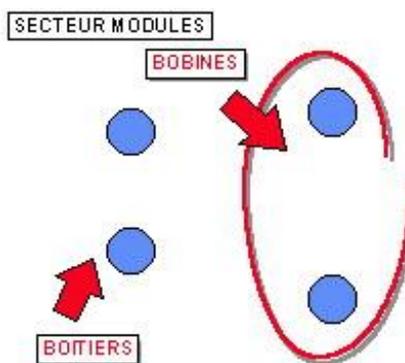
- *Spark leads look upwards*

- 2x repère 19 (MPLM1101)
- 2x repère 24 (MPLM1101)
- 2x repère 40 (MPLM1101)

- *2x item # 19 (MPLM1101)*
- *2x item # 24 (MPLM1101)*
- *2x item # 40 (MPLM1101)*



RONDELLE LARGE

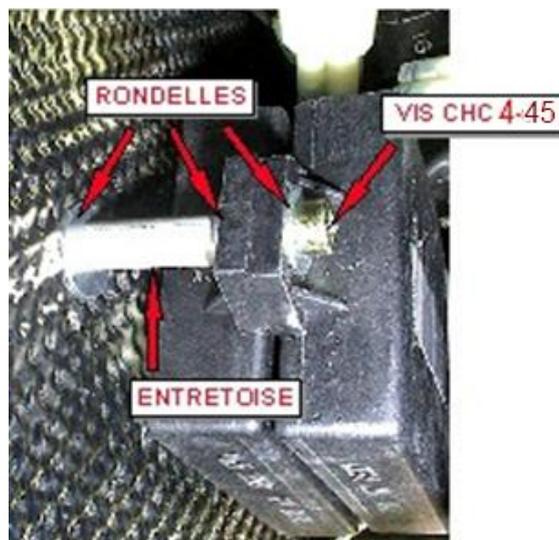


**Serrer les pattes de fixation / *Tighten support brackets to the firewall now***

Afin d'obtenir des résultats satisfaisants, les procédures spécifiées dans le présent document doivent être appliquées en accord avec les pratiques de maintenance en aéronautique (règles de l'art, AC-43-13) et en accord avec la réglementation en vigueur. Dyn'Aero n'est pas responsable de la qualité du travail accompli concernant les exigences ci-dessus si le travail est réalisé par une entité autre que Dyn'Aero.

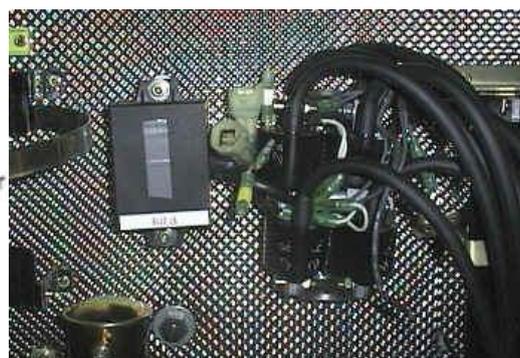
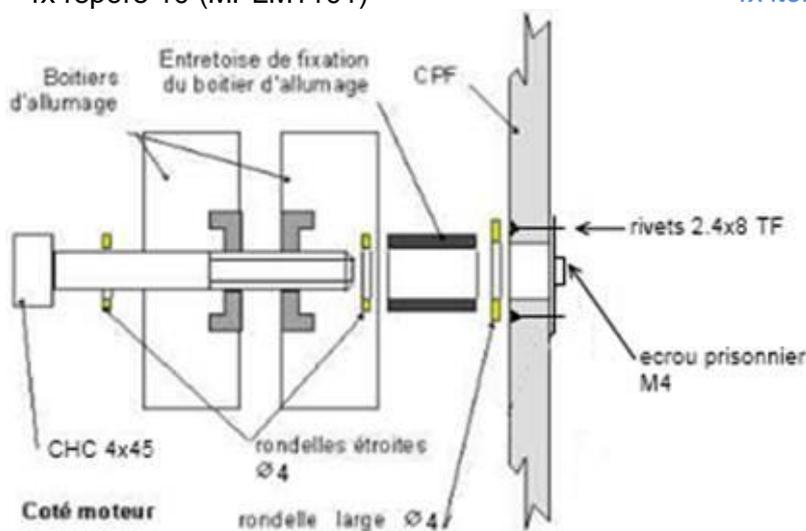
**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**
**J**

Monter les boîtiers d'allumage

 - *Install ignition boxes*


- 2x repère 42 (MPLM1101)
- 2x repère 43 (MPLM1101)
- 4x repère 44 (MPLM1101)
- 2x repère 17 (MPLM1101)
- 2x repère 8 (MPLM1101)
- 4x repère 10 (MPLM1101)

- 2x item # 42 (MPLM1101)
- 2x item # 43 (MPLM1101)
- 4x item # 44 (MPLM1101)
- 2x item # 17 (MPLM1101)
- 2x item # 8 (MPLM1101)
- 4x item # 10 (MPLM1101)



Réajuster le cheminement des fils reliant boîtiers aux bobines pour supprimer la tension de ces fils.  
Bien repérer les fils. Vérifier chaque connections

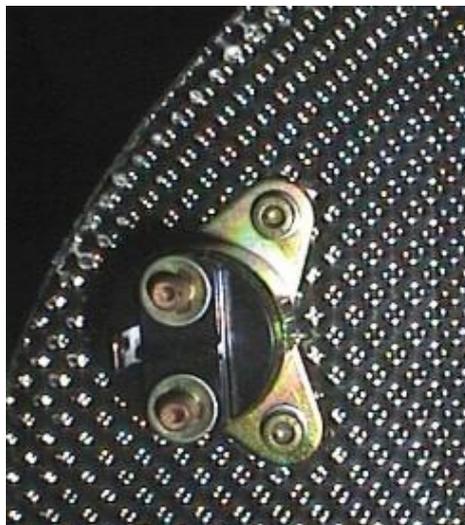
*Adjust routing of connectors between ignition coils and boxes in order to avoid tension of these cables.  
Check carefully connection of each cable*

**INSTRUCTIONS****WORK INSTRUCTIONS**

K

-Monter le relais de démarreur

- [Install starter relay](#)



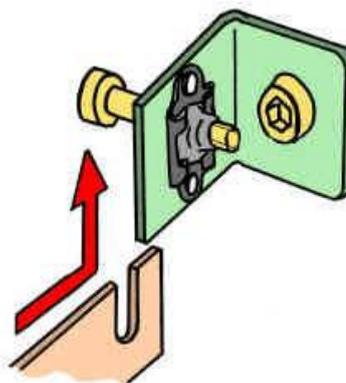
- 2x repère 19 (MPLM1101)
- 2x repère 24 (MPLM1101)
- 2x repère 26 (MPLM1101)
- 4x repère 10 (MPLM1101)

- 2x item # 19 (MPLM1101)
- 2x item # 24 (MPLM1101)
- 2x item # 26 (MPLM1101)
- 4x item # 10 (MPLM1101)

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**
**L**

-Monter la bache à huile

- Install oil tank



Fixez la bache à huile sur la CPF. Pour faciliter le démontage, les pattes de fixation du côté intérieur du moteur sont en 2 parties : une petite équerre avec un écrou prisonnier qui reste fixée à la CPF, et une patte fendue soudée à la cuve. Pour le montage on peut ainsi passer une clé allen rallongée derrière la bache à huile pour serrer les vis.

Préparez les pièces (montez les écrous prisonniers derrière la CPF) puis retirez la bache à huile, ce sera plus facile d'installer le moteur.

- 1x repère 21 (MPLM701)
- 2x repère 1 (MPLM701)
- 4x repère 3 (MPLM701)
- 4x repère 5 (MPLM701)
- 6x repère 22 (MPLM701)
- 8x repère 26 (MPLM701)
- 2x repère 24 (MPLM701)
- 4x repère 23 (MPLM701)

*Fix the oil tank on the firewall. To make handling easier, the inner fixation brackets are in 2 parts : one little bracket remains on the firewall, and one slotted is welded on the tank. So for the mounting you can pass a long allen key behind the tank to tighten the screw.*

*Prepare the tank fixations (fix the captive nuts inside the firewall) and then remove it, engine installation will be easier.*

- 1x item # 21 (MPLM701)
- 2x item # 1 (MPLM701)
- 4x item # 3 (MPLM701)
- 4x item # 5 (MPLM701)
- 6x item # 22 (MPLM701)
- 8x item # 26 (MPLM701)
- 2x item # 24 (MPLM701)
- 4x item # 23 (MPLM701)

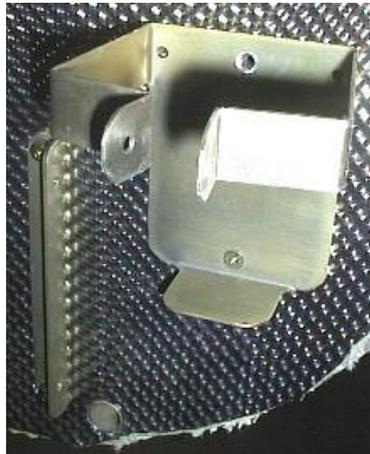
## INSTRUCTIONS

## WORK INSTRUCTIONS

M

- Monter le support de récipient de trop plein

- [Install overflow bottle support](#)



- 1x repère 22 (MPLM800)
- 3x repère 23 (MPLM800)
- 3x repère 38 (MPLM800)
- 6x repère 39 (MPLM800)
- 1x repère 26 (MPLM800)
- 2x repère 27 (MPLM800)
- 1x repère 4 (MPLM800)

- 1x item # 22 (MPLM800)
- 3x item # 23 (MPLM800)
- 3x item # 38 (MPLM800)
- 6x item # 39 (MPLM800)
- 1x item # 26 (MPLM800)
- 1x item # 27 (MPLM800)
- 1x item # 4 (MPLM800)

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

N

Préparer le bouchon du récipient de trop plein

 - *Prepare overflow bottle cap*


- Enfoncer le tube alu 8x6 L=170mm dans le bouchon

 - *Slide the 170 mm long 8x6 mm diameter aluminium tube through overflow bottle cap*

- Placer 1 tube de sortie en laiton

 - *Install one brass vent tube*

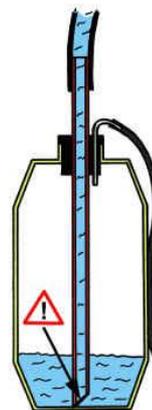
- Positionner l'ensemble sur le récipient de trop plein

 - *Install this tube-cap assembly onto overflow bottle*

- L'extrémité du tube alu doit être à 1mm du fond du récipient

 - *The bottom of this tube must be placed 1 mm from bottom of overflow bottle*

- Le tube de sortie doit être orienté vers l'extérieur

 - *Vent tube must look outwards*


Assemblez le réservoir de trop-plein d'eau.

Celui-ci fonctionne comme un "tampon", quand l'eau chauffe un peu trop, l'excédent part dans le réservoir, quand le moteur refroidit, l'eau est siphonnée et revient dans le circuit. C'est pourquoi il faut couper le tube en "sifflet" pour éviter qu'il se bouche en touchant le fond du réservoir. Au remplissage il faudra mettre +/- 2 cm d'eau dans le fond du réservoir pour amorcer le système.

- 1x repère 20 (MPLM800)

 - *1x item # 20 (MPLM800)*

- 1x repère 21 (MPLM800)

 - *3x item # 21 (MPLM800)*

**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

O



-Placer le récipient sur son support

 - [Install overflow bottle in its support](#)
**INSTRUCTIONS**
**WORK INSTRUCTIONS**

P

-Monter le support de vase d'expansion

 - [Mount the expansion tank](#)

 Vérifier la position avec le bâti supérieur du moteur / [Check position with the upper engine frame](#)

- 1x repère 5 (MPLM800)
- 1x repère 26 (MPLM800)
- 1x repère 4 (MPLM800)
- 2x repère 2 (MPLM800)
- 2x repère 27 (MPLM800)
- 2x repère 38 (MPLM800)
- 4x repère 39 (MPLM800)

- 1x item # 5 (MPLM800)
- 1x item # 26 (MPLM800)
- 1x item # 4 (MPLM800)
- 2x item # 2 (MPLM800)
- 2x item # 27 (MPLM800)
- 2x item # 38 (MPLM800)
- 4x item # 39 (MPLM800)

## INSTRUCTIONS

## WORK INSTRUCTIONS

Q

- Positionner le vase d'expansion

- *Install expansion tank*



- Orienter l'orifice horizontal D25 vers le moteur

- *The horizontal 25 mm diameter outlet looks towards the engine*

- L'orifice horizontal doit être parallèle au montant du bâti supérieur. L'ajustage se fera le moteur en place

- *The horizontal outlet must be parallel to the upper engine frame. Check the correct position with the engine*

- Boucher l'orifice situé au dessus du collier ⇒ 1  
CHC 6-12 ⇒ Loctite 648

- *Close the 6 mm diameter outlet with a 12 mm long 6mm diameter Hex socket head screw and Loctite 648.*

- 1x repère 24 (MPLM800)

*1x item # 24 (MPLM800)*

	<b>GAMME DE MONTAGE</b>		Référence :	
	<b>GAMME DE MONTAGE HABILLAGE CPF</b>		<b>MMONO01-4</b>	<b>00</b>
			24/03/2014	Page 20 - 20

AUPA Dyn'Aero  
 17 rue Saint Exupery  
 64230 Sauvagnon – France  
**Tél : 00 33 (0) 5 59 33 18 74**  
**Fax : 00 33 (0) 5 59 33 52 99**  
 @ : [contact@dyn.aero](mailto:contact@dyn.aero)

*Afin d'obtenir des résultats satisfaisants, les procédures spécifiées dans le présent document doivent être appliquées en accord avec les pratiques de maintenance en aéronautique (règles de l'art, AC-43-13) et en accord avec la réglementation en vigueur. Dyn'Aero n'est pas responsable de la qualité du travail accompli concernant les exigences ci-dessus si le travail est réalisé par une entité autre que Dyn'Aero.*

AUPA Dyn'Aero – 17, rue St Exupery Sauvagnon– France  
 Tél : 00 33 (0) 5 59 33 18 74 – Fax : 00 33 (0) 5 59 33 52 99 - @ : contact@dyn.aero