

# サービス通信

No. FAS→021

富士重工業株式会社

発行 45年 4 月 6 日

航空機技術本部

1. 標 題：ラダーケーブルの点検および交換
2. 適用機体：FA-200の機体で製造番号#1, #3~#11号機に該当する機体および航技研機
3. 適用度：指令事項
4. 目 的：1000時間点検の際ラダーケーブル素線の切損の発生が多かった（理由）だったので、については飛行の安全を計るためラダーケーブル素線を点検し、必要な場合には索径を1/8 IN $\phi$ から5/32 IN $\phi$ に変更した新ケーブルに交換する。
5. 指 示：ラダーケーブル素線切れを点検し本サービス通信13-1-(3)に該当する場合には索径5/32 IN $\phi$ の新ケーブルに交換する。
6. 実施時間：このサービス通信受領後、次の50時間点検時および索交換を実施する迄の全ての100時間点検毎にラダーケーブルの素線の点検を実施すること。本サービス通信13-1-(3)に該当する場合はケーブルの交換を実施すること。更に、ケーブル素線の切損がない場合でも次の1000時間点検時にケーブルの交換を実施すること。
7. 承 認：航空局承認済(形333)45.3.25
8. 所要部品：次の部品を富士重工より無償支給する。

(1) #3~#11号機に該当する機体

部 品 番 号	部 品 名 称	1機分個数
200-524001-053	CABLE ASSY	1
200-524001-055	CABLE ASSY	1
200-524001-057	CABLE ASSY	1
200-524001-059	CABLE ASSY	1
MS21251-5L	TURN BUCKLE	2
MS21256-2	CLIP	4
MS24665-134	PIN-COTTER	14

## (2) #1号機

部 品 番 号	部 品 名 称	1機分個数
X200-524001-053	CABLE ASSY	1
X200-524001-055	CABLE ASSY	1
X200-524001-057	CABLE ASSY	1
X200-524001-059	CABLE ASSY	1
MS21251-5L	TURN BUCKLE	2
MS21256-2	CLIP	4
MS24665-134	PIN-COTTER	14

## (3) 航技研機

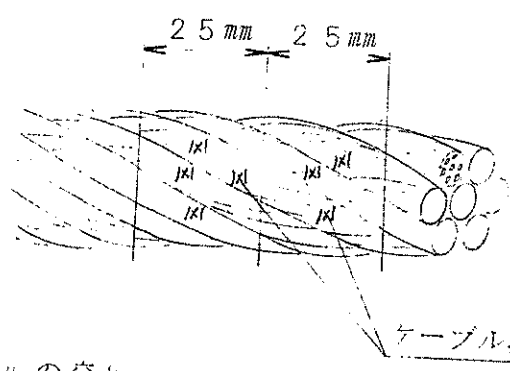
部 品 番 号	部 品 名 称	1機分個数
X200-524001-061	CABLE ASSY	1
X200-524001-063	CABLE ASSY	1
X200-524001-065	CABLE ASSY	1
X200-524001-067	CABLE ASSY	1
MS21251-5L	TURN BUCKLE	2
MS21256-2	CLIP	4
MS24665-134	PIN-COTTER	14

9. 特殊工具 : なし
10. 重量重心 : 変化なし
11. 準拠資料 : なし
12. 所要工数 : 3時間
13. 作業手順

## 13-1 ラダーケーブル素線切れの点検

- (1) 前胴下面前方の点検ドアおよび後部胴体側面の点検ドアを取り外す。

- 2) ラダーを左および右に一杯踏んだ状態でラダーケーブルの滑車 (A), (D) との接触面を点検し、ケーブルの素線切れが発生していないか点検する。ケーブルの素線切れは布でこすつた場合布がひつかかることにより判定できる。
- 3) ケーブル素線の切損がケーブル長さ 25 mm の間に 6 個以上発生している場合には、ラダーケーブルを交換すること。



1 3 - 2 ラダーケーブルの交換

- (1) 前座席および後座席を取り外す。
- (2) 胴体側の胸 1 胸 2, 中央ボックス上の燃料ロック部および後席中央ボックス上の点検ドアを取り外す。
- (3) ターンバックルを取り外して索をゆるめる。
- (4) (A) (B) (C) の滑車を取り外す。但しガードピンはそのまま差し込んでおくこと。(D) の滑車はそのまま取り付け置き、ガードピンのみを取り外す。
- (5) ラダーペダルトルクチューブのアームおよび舵面連結部より索を取り外し、前索は前部胴体下面の点検孔より、後索は後部胴体より引き抜き新ケーブルと交換する。
- (6) (A) (B) (C) の滑車を取り付けナットにコッターピンを取り付ける。および (D) の滑車にガードピンを差し込む。
- (7) ラダーペダルトルクチューブのアームおよび舵面取付部に索を取り付けターンバックルで索を締める。
- (注) このとき、クリップはまだかけないこと。
- (8) 索の取付が完了したならばラダー系統の調整を行う。
- (9) ペダルおよび舵面をフリーにする。

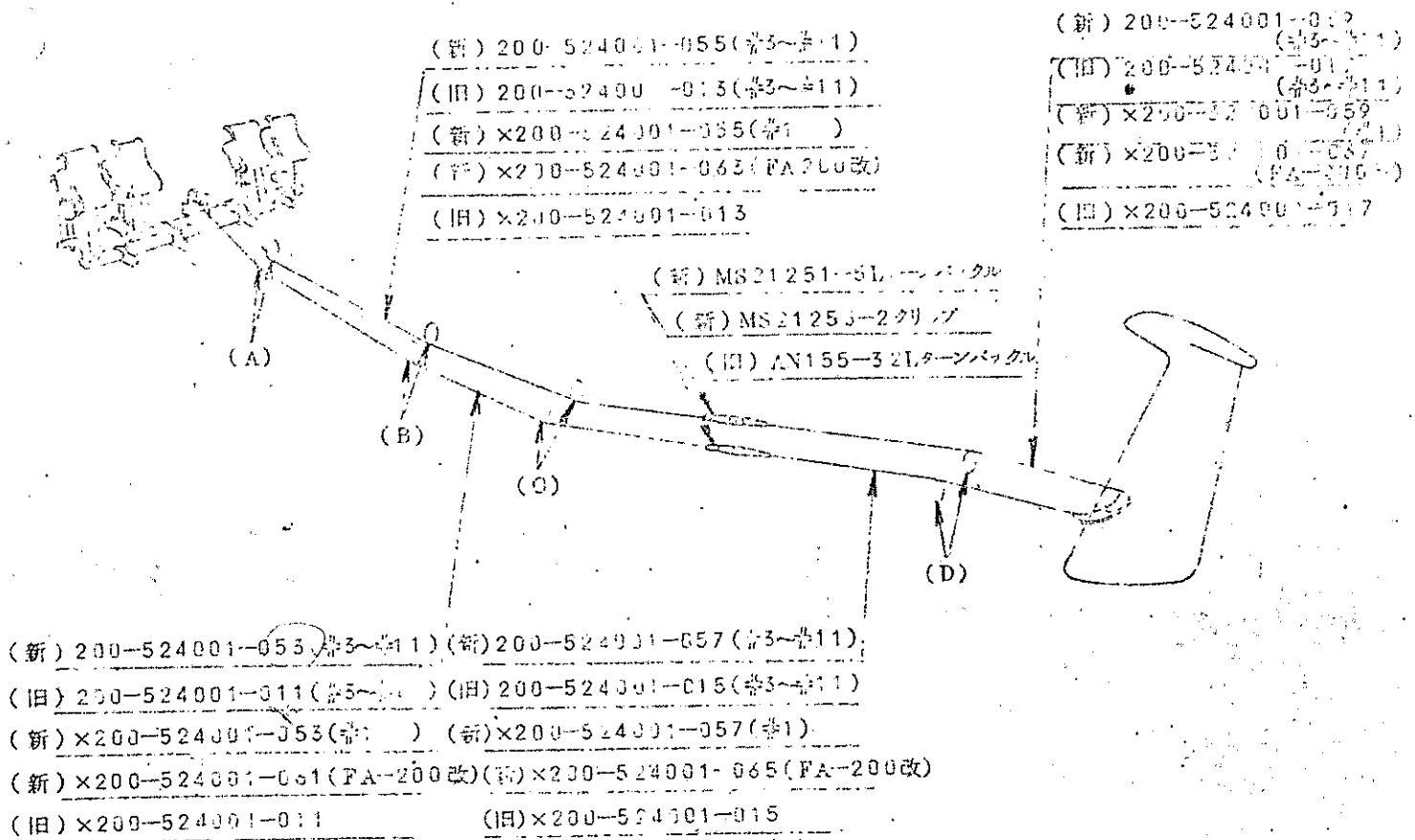
(ロ) 左右索をターンバックルで調整し張力が $5 \pm 5 \text{ lb}$  (2.04 ± 2.3 kg) になるまで張る。

(注) この時舵面は中立位置にあり、左右ペダル側は同一面にあること。

(ハ) 右ペダルを踏込むと舵面が右側に左ペダルを踏込むと舵面が左側に動くことを確認する。

(ニ) ターンバックルにクリップをかける。

1 3 - 3 点検ドアを取付け前座席および後座席を取付ける。



(A) 滑車…前胴下胴胴 - 1 点検孔部にある (F. STA 2070)

(B) 滑車…後席後部 F. STA 5500 円框の後側にある。

(C) 滑車…F. STA 4650 円框の後側にある。

(D) 滑車…F. STA 6779 円框の前側にある。