



サービス 通信

富士重工業株式会社

本社：東京都新宿区

西新宿1-7-2 (スバルビル)

NO. FAS-024A

発行 45年7月30日

改訂A 47年6月26日

1. 標 題 フラップトルクチューブとアーム結合方法の変更
2. 適用機体 FA-200シリーズの機体で製造番号#12~101号機に該当する機体
3. 適用度 必須事項
4. 目 的 フラップ・トルクチューブとアーム結合ボルト孔が変形する事例があったので、ボルト取付孔を変更する。
5. 指 示 フラップ・トルクチューブとアーム結合ボルト孔を拡大し、ブッシュを挿入する方式に変更する。
6. 実施時期 次回1000時間点検に於いて、アーム取付部にガタが認められたとき。
7. 承 認 航空局承認済 (No.-東-047) 47.6.15
8. 所要部品 この作業には下記の部品が必要である。

部品番号	部品名称	1機当個数
MS24665-134	COTTER PIN	2
34997-3	BUSHING	2 (ガタ1ヶ所に対し)
AN525-10	SCREW	1

9. 特殊工具 特殊ドリル (図-2)
10. 重量重心 変化なし
11. 準拠資料 なし
12. 所要工数 4 MH
13. 作業手順

(1) トルクチューブとアーム結合部のガタの有無を点検し過度のガタが認められた場合、(2)項以

降の作業を実施する。

- (2) フラップとアームを結合しているロッドを取り外し、舵面をフリーにする。
(アーム側のみを取り外し、舵面側はそのままとする。)
- (3) トルクチューブとアーム結合ボルトAN3-30A2ケを取り外す。
- (4) ガタの認められたボルト孔を残し、トルクチューブとアームのずれを防ぐために他方にスクリュを仮付けしておく。(通しボルトでなく片面だけを止めるためにAN525-10を使用。)
- (5) ガタの発生している箇所の通し孔 $.194\text{IN}\phi$ を $.3130\text{IN}\phi$ にサイズアップする。
通し孔の角度に注意し $19/64\text{IN}\phi$ ($.2969\text{IN}\phi$) のドリルにて穿孔し、次に $.3129\text{IN}\phi$ ~ $.3122\text{IN}\phi$ のリーマー通しを実施する。
バリ除去后、ボルト孔内面にジクロ塗附を実施する。
- (6) 前項の通し孔に図-1の要領にてブッシュ34997-3を挿入する。
1ケ所の通し孔に必ず2ケ使用する。
- (7) ボルト、ナットはそのまま使用し、ボルト頭及びナット側に用いられているワッシャーの枚数を調整し、トルクチューブにアームを結合する。(ワッシャーはナット側に最少1枚使用のこと。)
- (8) ロッドを前と同じ要領で取り付け、フラップレバーを作動したとき舵面がスムーズに動くことを確認すること。但し、ロッド取り付けに於いてコッター・ピンMS24665-134は新品使用のこと。

14. その他

本内容はFAS-024(45年7月30日発行)の全面改訂版である。

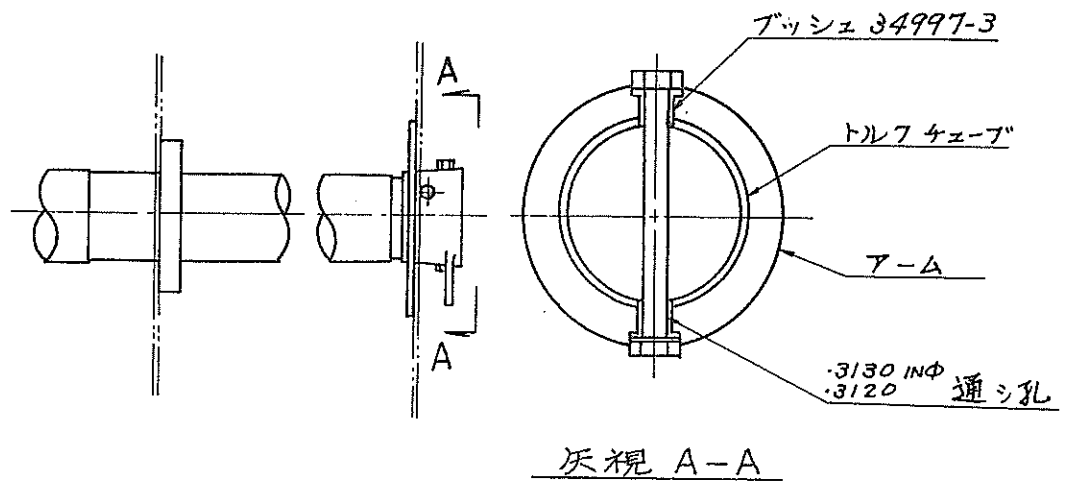


図-1 ブッシュ挿入要領図

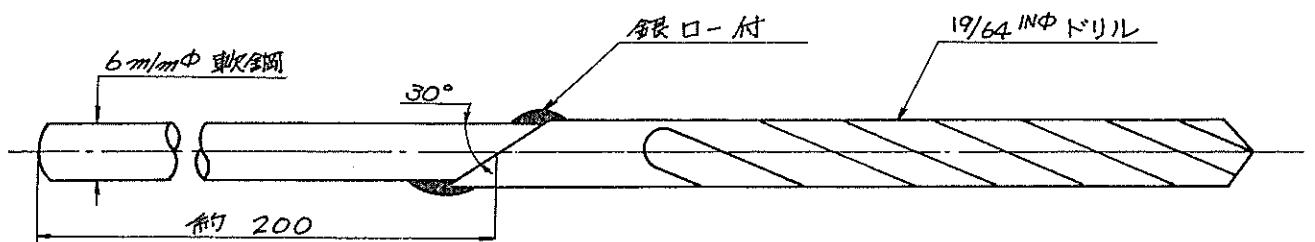


図-2 特殊ドリル作成要領図

/

○

○

4