



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-059

発行 46年7月20日

1. 標 題 主脚取付ボルトの締付トルク変更
2. 適用機体 FA-200シリーズの機体で製造番号12号機~131号機までの機体及び航技研機
3. 適用度 必須事項
4. 目 的 主脚取付の安全性を向上する。
5. 指 示 主脚取付ボルトの締付トルクを 300 ± 50 IN-LB から 200 ± 50 IN-LB に変更する。サービスマニュアルの該当項目も訂正する。(該当項目ページについては本通信の13-(3)項を参照のこと)
6. 実施時期 このサービス通信受領後最初の定期点検時
7. 承 認 航空局承認 (NO-東-028) 46-6-28
8. 所要部品 (コッターピンを除きボルト、ナット、ワッシャ類は再使用する)

部 品 番 号	部 品 名 称	1機当り個数
AN960D 916L	Washer	4
MS24665-355	Cotter Pin	4
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 1.5 MH
13. 作業手順

FAS-059

PAGE1 OF3

- (1) サービスマニュアル 2 - 2 (1)順に従つて機体を持ち上げる。
- (2) 主脚取付ボルト用点検カバー (サービスマニュアル, 図 3 - 5に示されている № 17 及び № 18 の点検カバー) を取外す。
- (3) 主脚取付ボルトの締付ナットをゆるめ, 200 ± 50 IN-LB のトルクで締め直す。

注 記

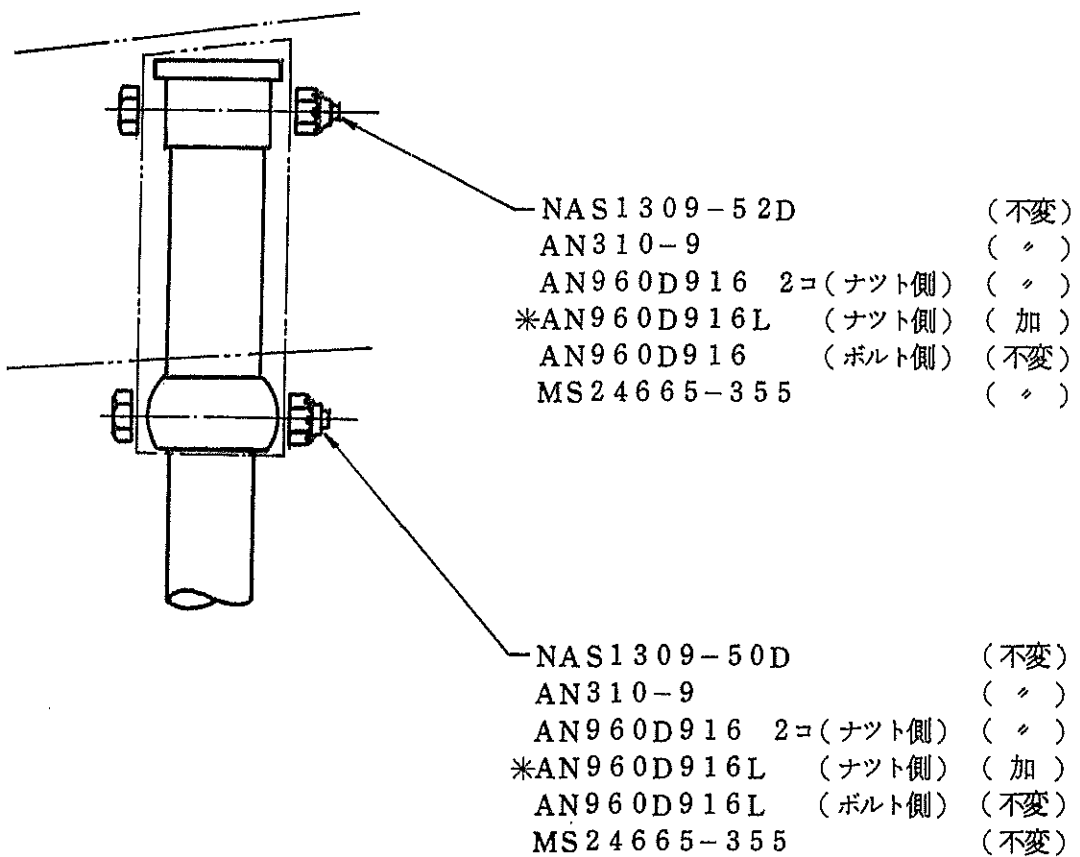
改訂前の上記トルク値は 300 ± 50 IN-LB である。

下記に示すサービスマニュアルの該当項目を新トルク値 200 ± 50 IN-LB に訂正する。

1 - 9 頁, 1 - 3 表 特定箇所締付トルク値

9 - 3 頁, 9 - 3 - 2 (2) 主脚の取付け

- (4) 締付後ガタがあれば, ワッシャ - AN960D916L を 1 枚ナット側に使用して調整する。
- (5) トルクを確認し, コッタ + ピンで緊定する。
- (6) 取外した点検カバーを取付ける。
- (7) 機体を降ろして, ジャッキを取外す。



注記：1 150 IN-LB 附近にてガタがないこと
 2 *印ワッシャーは調整用に使用する。

図 - 1