

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-060

発行 47年2月7日

1. 標 題 前脚ピストン上部ストッパー・プレート取付スクリュー頭のポンチの実施。
2. 適用機体 FA-200シリーズの機体で製造番号#2~#55の該当機体及び航技研機。
3. 適用度 必須事項
4. 目 的 前脚ピストン上部ストッパー・プレート取付スクリューのゆるみを防止する。
5. 指 示 ストッパー・プレート取付スクリュー6本を増締めしてスクリュー頭にポンチを実施する。
6. 実施時期 本サービス通信受領后、直ちに実施する。
7. 承 認 航空局承認済 (NO-東-039) 47.1.24
8. 所要部品 下記部品を無償支給する。

部 品 番 号	部 品 名 称	1 機 当 個 数
AN6230-1	"O" RING	1
MS24665-151	PIN・COTTER	1
MS24665-132	PIN・COTTER	1
MS24665-300	PIN・COTTER	1
MS24665-285	PIN・COTTER	1
MS20995-C32	WIRE・LOCK	AR

9. 特殊工具 図-2 ポンチ, 図-2 プラスドライバー (特殊)
10. 重量重心 変化なし
11. 準拠資料 なし
12. 所要工数 2MH
13. 作業手順

- 1 サービス・マニュアル項目 9-4-11 により前脚を取りはずす。
- 2 サービス・マニュアル項目 9-4-8, "作業手順(5)" までを実施する。
- 3 ピストン, 200-822110-001 をいつばいストローク(締める)させる。
- 4 ピストン上部のプレート 200-822170-003 を取りつけているスクリュー MS24694-S3 6ヶ, (図-1参照) がゆるんでいないかどうか特殊ブラストドライバー(図-2の要領で作製のこと)で点検する。
- 5 前項の点検が完了したならば6ヶのスクリューを「20IN-LBS」のトルクで増締めし, 図-1の要領にてスクリュー頭に廻り止め用ポンチを実施する。この時, ポンチ工具を図-2の要領で作製し, 使用のこと。
- 6 前項でポンチ作業が完了したならば確実に廻り止めがなされたか特殊ブラストドライバーを掛けかるく反対方向に力を加えてみる。
- 7 サービス・マニュアル項目 9-4-9 "作業手順(6)" 以降を実施する。分解された "O" リング AN6230-1 (パーツカタログ Fig 7-35) は新品と交換する。
- 8 サービス・マニュアル項目 9-4-9 (7) 及び(10)の油量及び空気圧の充填はサービス・マニュアル項目 3-2-12, 表 3-2 該当機体を適用のこと。
- 9 サービス・マニュアル項目 9-4-1 により前脚を取りつける。
- 10 前脚の漏洩試験は機体荷重をかけて24時間放置して, 漏洩のないことを確認する。

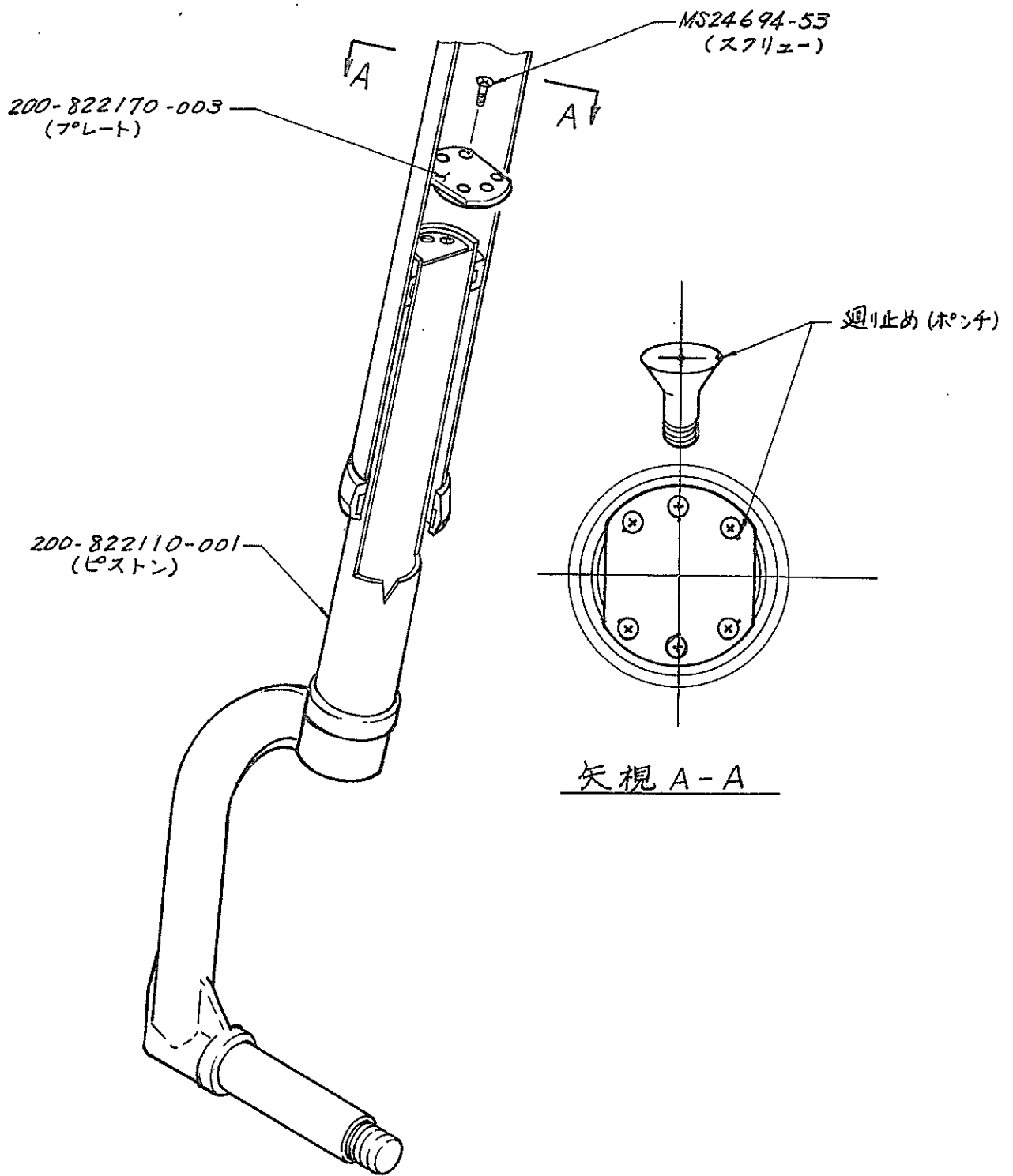
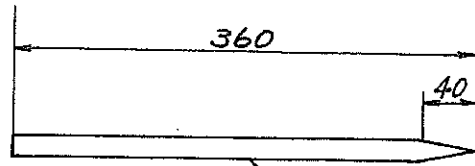
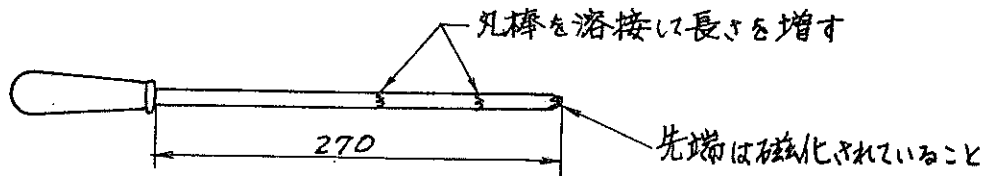


図-1 ポンチ実施要領図



素材約16mm丸ヤスリ又は同等品

ポンチ



プラスチックドライバー(特殊)

図-2 特殊工具作成要領図