SERVICE BULLETIN

JCAB APPROVED

FUJI HEAVY INDUSTRIES LTD.
HEAD OFFICE ; SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-002　DATE 52-4-18　(SUPERSEDES NO.)

REV. C　DATE H. 1-6-5　(SUPERSEDES NO. 200-002B)

REASON TECHNICAL BULLETIN 200-022 実施の場合の点検要領及び実施時期の一部を変更する。

1. 標　　題：　ラダーペダルの作動点検及び改修

2. 適用機体：　FA-200シリーズでS/N12〜297のもの

3. 適 用 度：　指令事項

4. 目　　的：　ラダーペダルのオーバートラベルを防止し、円滑な作動を確保するため、点検及び、その結果に基づく改修を実施する。

5. 指　　示：　1）ラダーペダル・ストッパーの点検

このSB受領後、6項指定の時間内にラダーペダル・ストッパ・アームの当たりを確認すること。（左右共）

正規に調整された状態において、舵面ストッパーが当った状態でのラダー・ペダル・ストッパ・アームのクリアランスは左ペダル側5㎜以下、右ペダル側2.5㎜以下にする必要がある。この値を越える場合は、12項作業手順に従った処置が必要である。

2）ブレーキ・マスター・シリンダ長さの点検

（対象マスター・シリンダ：セスナ製P/N0541138-20）

ブレーキ・マスター・シリンダ上部のクレビス部を、ペダルへの取付部に干渉が起こらない範囲でマスター・シリンダ全長が最も短かくなるよう調節する。この状態で、マスター・シリンダ上部〜下部取付ボルト間の寸度が204.5㎜を越える場合は、12項作業手順に従って修正実施のこと。実施時期は6項による。

3）ブレーキ・リンクのオーバーセンタ・フォース点検

但し、TECHNICAL BULLETIN 200-022 実施済の機体は本点検不要である。 C

左右のラダーペダルについて、ラダーペダル・ストッパアームがストッパ・チューブに当った状態で、ブレーキ・リンクの結合ボルト部に20Kgの力を加え、オーバーセンタしないことを確認する。（詳細についてはFIG 3参照）

6. 実施時期：　(1) このSB受領後50時間以内または曲技飛行実施前の早い方、及び以降100時間毎。

(2) TECHNICAL BULLETIN 200―022実施の後、5―2)項のブレーキ・マスター・シリンダー長さの点検は、本TECHNICAL BULLETIN実施時及びその後は1,000時間で良い。 C

7. 承　　認：　航空局承認（東―１―００５）　１年５月２９日

8. 所要部品：　５項１）による点検の結果、ストッパーに過度のクリアランスがある場合には、下記部品の組合せによる改修が必要である。

１）２００－５２４０８５－１	カラー組立	２セット
２）ＭＳ２４６６５－３５５	コッターピン	５　個
３）ＡＮ９６０Ｄ１０１６	ワッシャー	４　個

9. 特殊工具：　不　　要

10. 重量重心：　不　　変

11. 準拠資料：　な　　し

12. 作業手順：　指示１）項，ストッパーの点検

１）胴体下面最前部中央の点検カバーを取外す。

２）前輪を浮かせるか、あるいはステアリング・ロッドを取外した状態で、ラダー系統が正規の状態に調整されていることを確認する。
（サービス・マニアル８－４－３項参照）

３）２）の状態から、舵面がストッパーに当るまでラダーペダルを操作し、ラダー・ペダル・ストッパ・アームのクリアランスを調べる。
クリアランスが左５㎜、右2.５㎜以内であれば正規なので、復旧してよい。

４）クリアランスが左５㎜、右2.５㎜を越える場合は、ペダルの中立位置と、舵面中立位置との一致を再確認し、必要に応じ、再調整を実施する。

５）４）項の実施後も、ストッパーのクリアランスが左５㎜、右2.５㎜を越えている場合は、ストッパー・チューブを取り外し、ＦＩＧ　２に従って必要な調整用カラーを取付ける。
ストッパー・チューブはどちらか一方の末端のコッターピンを外すこ

とにより、取外すことが可能である。

取外したストッパーは、FIG 2に従って穿孔し、ジンクロまたは相当の防錆処置を施こす。

6）必要な組合せのカラーを用意し、ストッパーを再取付する際、同時に取付ける。

ストッパーチューブ自体及びカラー組立は、コッターピンによって固定される。

7）ストッパー・クリアランスを再確認した後、各部を復旧する。

指示2）項マスター・シリンダの点検

1）ブレーキ・マスター・シリンダに、セスナ製P/N 0541138-20，または相当品を取付けた機体は、下記要領にて点検を実施のこと。

（P/N 200-584160-1取付機は対象外）

2）マスター・シリンダ・クレビスのねじこみ状態を点検する。鏡を使うと便利である。

3）クレビス位置を調整する。

マスター・シリンダの上部～下部取付ボルト孔中心間の寸度は、全伸長時204.5㎜以下でなければならない。

この寸度に調整してラダーペダル耳金部とマスター・シリンダ・クレビス部ロッドとが干渉する場合は、ロッドを削って修正すること。

指示3）項ブレーキ・リンク・オーバーセンタ・フォースの点検

(TECHNICAL BULLETIN 200—022 実施の場合本点検は不要である。) C

1）FIG 3の要領でブレーキ・リンクの結合ボルトにワイヤーを取付ける。

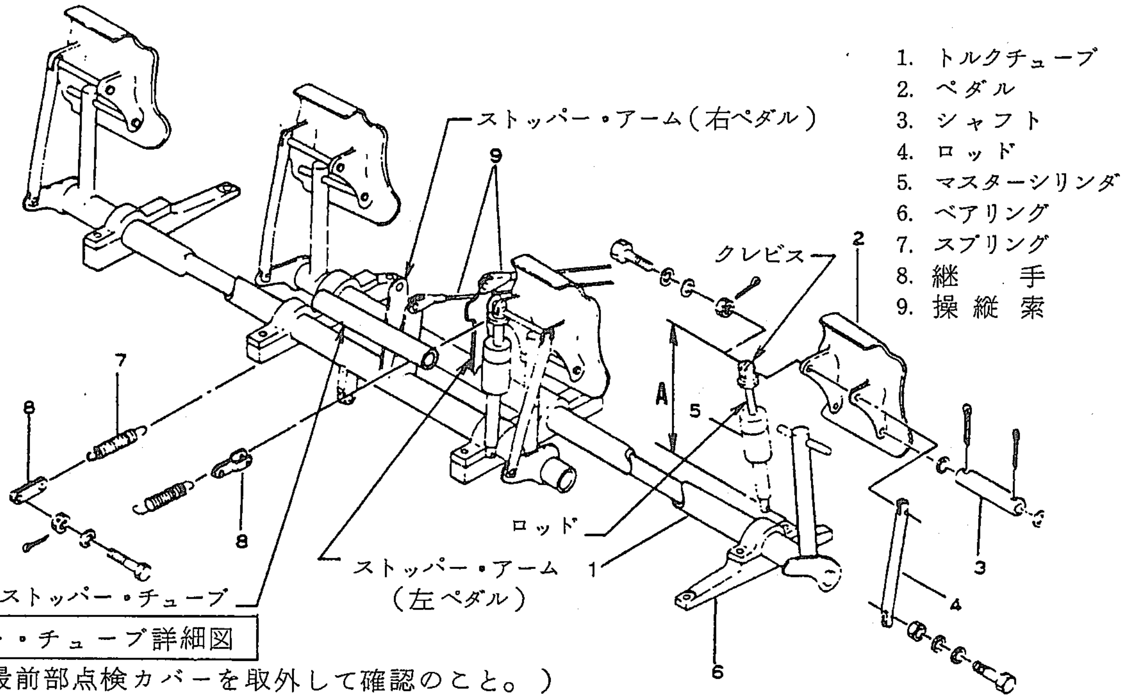
2）左右各々のラダー・ペダルについてラダーペダル・ストッパ・アームがストッパ・チューブに当るまで踏み込み、その状態においてブレーキ・リンクのボルト部を20㎏の力で引っ張りオーバーセンタしないことを点検する。

（FIG 3参照）

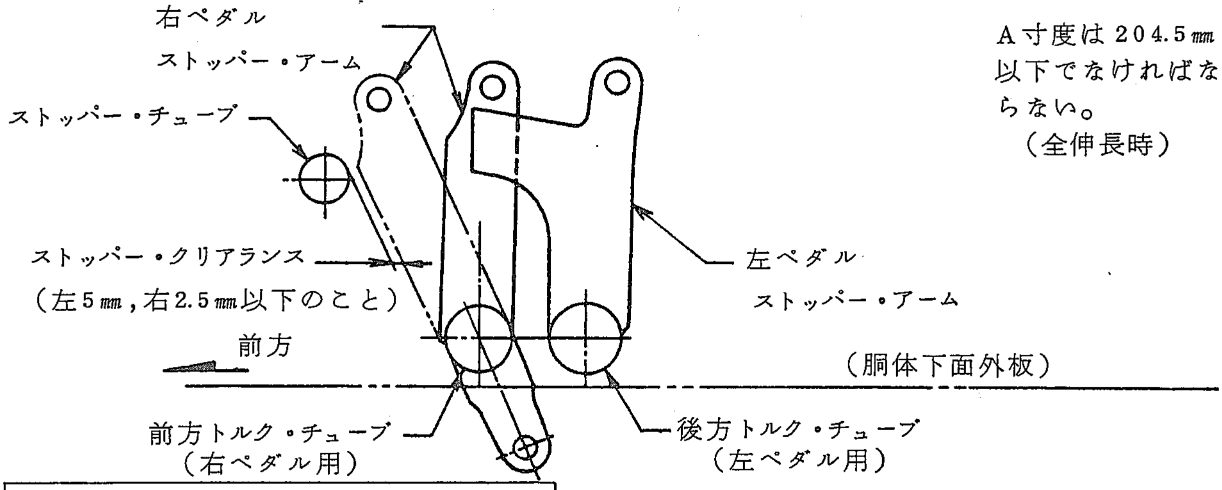
3）2）項の点検でオーバーセンタする場合は、リンクを構成する部品の摩耗等が原因と判断されるので、摩耗部品を交換し再度点検を行う。

注）上記作業は有資格整備士の確認が必要である。確認後は、航空日誌に記録しておくこと。

FIG 1 ラダーペダル周辺詳細図

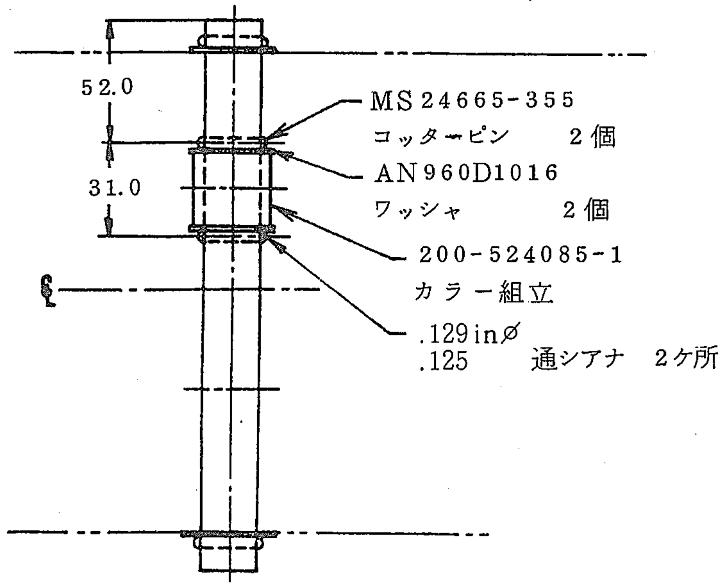


ストッパー・チューブ詳細図
（胴体下面最前部点検カバーを取外して確認のこと。）

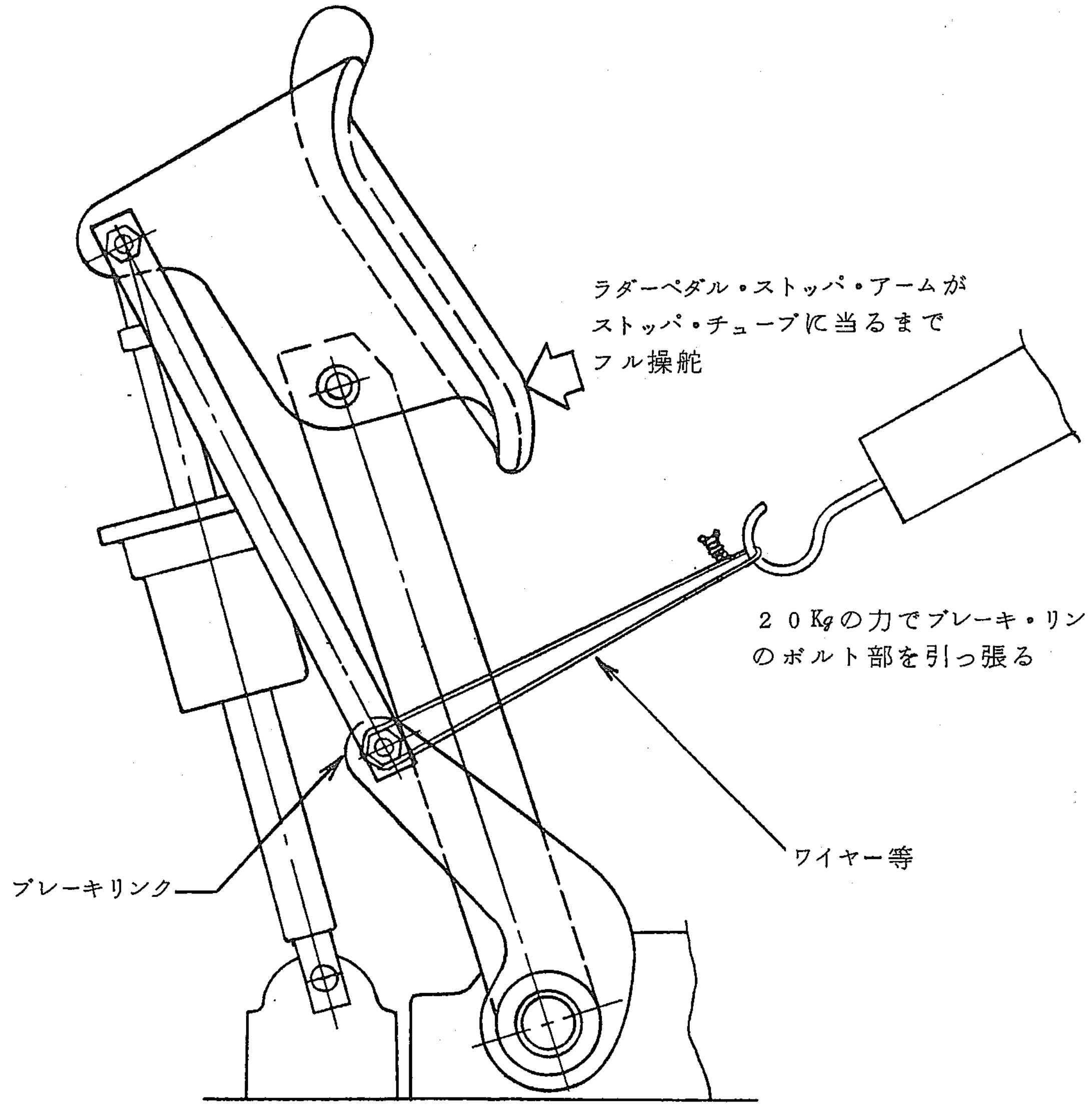


A寸度は204.5㎜以下でなければならない。
（全伸長時）

FIG 2 ストッパー・チューブ改修要領



左図は、右ペダル用ストッパ取付位置及び取付状況を示す。左ペダルの場合は、対称位置に穿孔し、取付けること。

FIG 3 ブレーキ・リンク・オーバーセンタ・フォース判定要領

注：TECHNICAL BULLETIN 200—022 実施の場合本点検は不要である。 C