

SERVICE BULLETIN



FUJI HEAVY INDUSTRIES LTD.

JCAB APPROVED

HEAD OFFICE ; SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-013 DATE 平成 11 年 9 月 28 日

(SUPERSEDES NO.)

REV. DATE

(SUPERSEDES NO.)

REASON

1. 標 題 : 脚柱外筒内面の腐食点検及び修理要領
2. 適用機体 : FA-200 全機
3. 適用度 : 必須事項
4. 目 的 : 脚柱外筒内部に腐食が発生した機体があったため、その点検と標準修理方法について定める。
5. 指 示 : 脚柱を内筒と外筒に分解し、外筒内面のパッドを取り外して腐食の有無を点検する。腐食がある場合は、腐食を除去した後、板厚を測定する。規定値（最小板厚）以上である場合は再組立する。（再組立時、プライマ塗布を実施した場合は以後の点検は不要。プライマ塗布をしない場合は、以後 1000 飛行時間毎に本点検を実施する。）板厚が規定値（最小板厚）未満の場合及び外筒にき裂が発見された場合は、脚外筒を良品と交換する。
6. 実施時期 : (1)本 SERVICE BULLETIN 受領後、1 年以内に実施する。
(2)実施するまでの間、100 時間点検毎に脚柱外筒部外面（表-1 A~C 部）のき裂検査（5~10 倍程度の拡大鏡を使用しての目視検査）を行う。
7. 承 認 : 航空局承認（東-11-001）平成 11 年 9 月 28 日
8. 所要部品 : 本 SB を実施するために必要な部品は下記の通りである。



No	部品番号	名称	個数/1機	備 考
1	200-812000-5	PAD	2	主脚用
2	200-822100-007	PAD	1	前脚用
3	MS24665-134	PIN, COTTER	5	
4	MS24665-283	PIN, COTTER	1	
5	MS24665-355	PIN, COTTER	4	
6	AN6230-1	"O"RING	1	
7	AN6230-2	"O"RING	3	
8	AN6230-5	"O"RING	2	
9	AN6227B6	"O"RING	3	
10	MS20995C32	LOCK WIRE	AR	
11	MIL-H-5606	HYD FLUID	AR	脚柱に注入する。
12	MIL-G-25760	GREASE	AR	
13	MIL-G-23827	GREASE	AR	
14	MIL-P-23377	PRIMER	AR	

AIRCRAFT DIVISION

1-11 YOUNAN 1 CHOME, UTSUNOMIYA TOCHIGI
JAPAN 320-0834 TEL 028(659)4832, FAX 028(659)4853

SERVICE BULLETIN 200-013

PAGE 1 OF 4

- 9. 特殊工具 : 不要。
- 10. 重量重心 : 変化なし。
- 11. 準拠資料 : サービス・マニュアル
- 12. 作業手順 :

12-1 左右主脚の点検

- (1) 左右主脚を取り外す。(サービス・マニュアル9-3-1項参照)
- (2) 主脚緩衝支柱を分解する。(サービス・マニュアル9-3-10項参照)
- (3) パッドを取り外した部分の腐食の有無を点検する。(ボア・スコープ、点検鏡等を使用する。)
- (4) 腐食がない場合は(9)項以降を実施する。
- (5) 腐食がある場合はハンド・グラインダ、ヤスリ、ワイヤブラシ等で腐食を完全に除去する。腐食ピットがある場合はピットがなくなるまで滑らかに削り取る。
- (6) 腐食が除去できたかどうか、ボア・スコープ、点検鏡等を使用して点検する。
- (7) 腐食除去後、外筒板厚をマイクロ・メータ(三豊製PMUS150-25等)を使用して測定する。
- (8) 腐食除去後の板厚が表1に示す値未満の場合は外筒を良品と交換する。表1に示す値以上あれば次の処置に移る。
- (9) 外筒内面を脱脂し、パッド挿入部分にMIL-P-23377エポキシ・プライマ又は相当品を塗布する。
- (10) エポキシ・プライマ乾燥後、新しいパッド200-812000-5にMIL-H-5606の作動油をしみ込ませて取り付ける。
- (11) 主脚緩衝支柱を組み立てる。(サービス・マニュアル9-3-11項参照)
- (12) 左右主脚を取り付ける。(サービス・マニュアル9-3-2項参照)

12-2 前脚の点検

- (1) 前脚を取り外す。(サービス・マニュアル 9-4-1 項参照)
- (2) 前脚緩衝支柱を分解する。(サービス・マニュアル 9-4-8 項参照)
- (3) パッドを取り外した部分の腐食の有無を点検する。(ボア・スコープ、点検鏡等を使用する。)
- (4) 腐食がない場合は(9)項以降を実施する。
- (5) 腐食がある場合はハンド・グラインダ、ヤスリ、ワイヤーブラシ等で腐食を完全に除去する。腐食ピットがある場合はピットがなくなるまで滑らかに削り取る。
- (6) 腐食が除去できたかどうか、ボア・スコープ、点検鏡等を使用して点検する。
- (7) 腐食除去後、外筒板厚をマイクロ・メータ(三豊製 PMUS150-25 等)を使用して測定する。
- (8) 腐食除去後の板厚が表 1 に示す値未満の場合は外筒を良品と交換する。表 1 に示す値以上あれば次の処置に移る。
- (9) 外筒内面を脱脂し、パッド挿入部分に MIL-P-23377 エポキシ・プライマ又は相当品を塗布する。
- (10) エポキシ・プライマ乾燥後、新しいパッド 200-822100-007 に MIL-H-5606 の作動油をしみ込ませて取り付ける。
- (11) 前脚緩衝支柱を組み立てる。(サービス・マニュアル 9-4-11 項参照)
- (12) 前脚を取り付ける。(サービス・マニュアル 9-3-2 項参照)

13. その他 :

本作業終了後は有資格整備士の確認を受け航空日誌に記録する。

表-1 腐食除去後の最少板厚 (単位 mm)

	A部	B部	C部
主脚	2.0	2.0 (下方) ~2.35 (上方) 直線変化	2.95
前脚	1.1	1.1 (下方) ~1.6 (上方) 直線変化	該当部なし

