

# サービス通信

No. F A S - 0 3 5

富士重工業株式会社

発行 4 5 年 7 月 6 日

1. 標 題：前脚組立の一時点検
2. 適用機体：F A - 2 0 0 シリーズの機体で製造番号 # 1 ~ 1 0 1 号機に該当する機体および航技研機
3. 適用度：必須事項
4. 目的：前脚組立のフォークがピストンとの結合部（焼嵌）より抜けるという事例があり、飛行の安全を計るため点検を行う。
5. 指 示：フォークとピストンの結合部の点検を行なう。  
手順は 1 3 項の方法に従うこと。  
不具合が発見された場合は富士重工に連絡のこと。
6. 実施時期：このサービス通信受領後すみやかに実施する。
7. 承認：航空局承認済（ $\text{16-東-1}$ ）4 5. 6. 2 7
8. 所要部品：なし
9. 特殊工具：なし
- 1 0. 重量重心：変化なし
- 1 1. 準拠資料：なし
- 1 2. 所要工数：0. 5 MH



### 1 3. 手順

#### 1 3 - 1 点検

- 1) 前脚タイヤ上部のフォークとピストンを貫通するフェアリング取付ねじ孔( # 1 0 - 3 2 )がフォークとピストンの間でずれてないかA N - 3 ボルトをねじ込み点検する。

註)

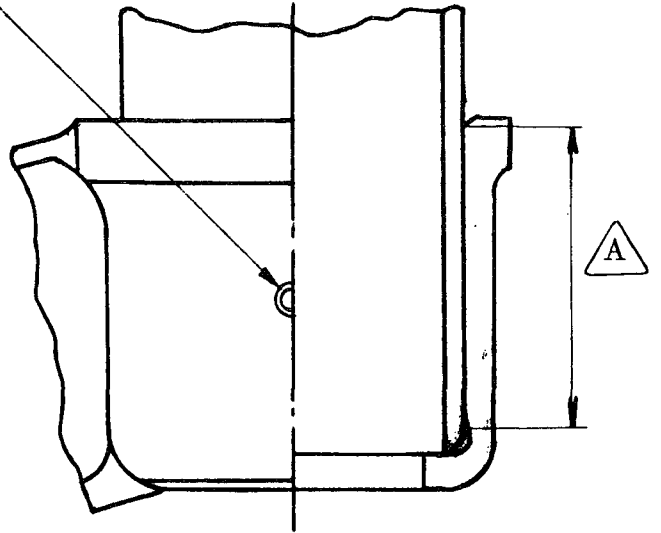
A N - 3 ボルトがスムーズに入らぬとき、その原因がピストンとフォークのずれか、またはねじ山に起因するバリ、塵埃等によるものか目視検査し確認し、バリ、塵埃による場合はバリ取り清掃し再度、点検する。

- 2) ピストン焼きばめ部のピストンとフォークが完全に底面に底つきしているか組み付け状態を確認する。底つきしている状態が正規である。(点検は鏡をタイヤの上にさし込んで行うことが出来る)
- 3) 1), 2) 項点検結果ピストンの抜けが認められるものはその状況をすみやかに富士重工に連絡すること。



フェアリング取付用ねじ孔  
(AN3ボルトを挿入点検する。)

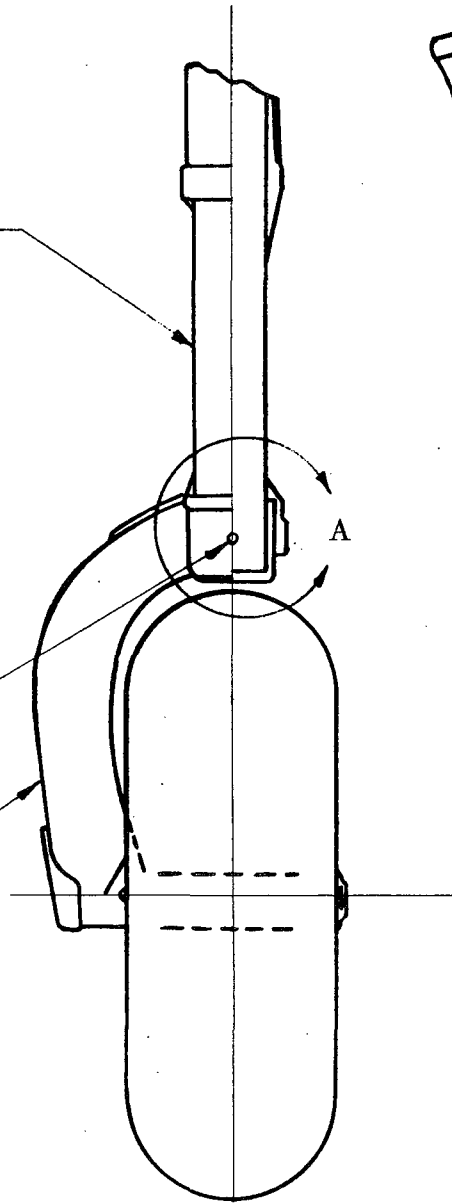
ピストン



詳細A, ピストン, フォーク結合部

フェアリング取付用ネジ孔  
(#10-32ネジ)

フォーク



A ピストンとフォーク 焼嵌部

前脚組立

(前方より見る)

