



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-071

発行 49年3月29日

1. 標 題 主脚組立の一時点検
2. 適用機体 FA-200シリーズの機体で製造番号#12以降の機体全機
3. 適用度 必須事項
4. 目 的 主脚ソケットとピストンが完全に底付きしていないため、当該取付ボルトが段減りを生じたという事例があり、そのための特別点検を行う。
5. 指 示 主脚ソケットとピストンの底付き状態を点検し、合わせて取付ボルトの外観検査を実施する。
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 (NO. -東-069) 48-12-10
8. 所要部品 この作業には下記の部品が必要である。

部品番号	部品名称	1機当個数
NAS679A4	NUT	2
MS24665-132	PIN, COTTER	2

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 MH
13. 作業手順

- (1) サービス・マニュアル項目2-2により機体をジャッキ・アップする。
- (2) サービス・マニュアル図9-5に於いて、トルクリンク下部(-18)を接合しているピン

FAS-071

PAGE 1 OF 2

(-23) を抜き取る。

(3) サービス・マニュアル図9-5に於いて、ソケット(-27)及びピストン(-16)を接合しているボルト(-28)を抜き取り、段減りがないか点検する。

(4) ソケットとピストンの嵌め合い(ピストンが底付きしている)が確実かどうか次の手順により点検する。

a. (3)項のボルトを抜いた状態でジャッキ・アップした機体を徐々に1杯下げる。

b. ソケットとピストンのボルト孔にずれがないか点検する。

(ボルト孔にずれがない場合底付きしているし、ずれた場合浮いている。)

(5) 前項(3)及び(4)で不具合が認められた場合〔(4)項に於いて底付きしていない場合〕次の飛行をする前に富士重工業㈱に連絡して下さい。

(6) 異状がなかった場合、取外しの逆の手順により、それぞれ組立てる。ソケットとピストンの取付ボルトの締付トルクは30~40 in-lbs である。

(7) サービス・マニュアル項目9-3-11, (5)項のトルク値「270~300 in-lbs」が誤記に付30~40 in-lbs と訂正使用して下さい。

