



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-075

発行 50年2月5日

1. 標 題： 才1部： スピンナー・バルクヘッドの点検及びバルクヘッド切欠部修正について
才2部： 前方スピンナー・バルクヘッドの追加
2. 適用機体： 才1部，才2部： FA-200-160及びFA-200-180A0の機体
で製造番号#244号機～#265号機及び#41，#102，
#214号機。
3. 適用度： 必須事項
4. 目 的： 才1部： スピンナー・バルクヘッドの切欠部を起点とした亀裂が発生したとい
う事例があり、飛行安全性確保のための点検及び当該部の形状修正を
行う。
才2部： 前方スピンナー・バルクヘッドの追加を行う。
5. 指 示： 才1部： プロペラ、スピンナー及びバルクヘッドを取外し、塗装剝離后バルク
ヘッド全搬についてのクラックの有無を目視点検、特にバルクヘッド
切欠部についてダイチェックによりクラックの有無を点検する。
 - (1) クラックが発見された場合は
新品の部品と交換する。この際、図-1に示す修正が成されている
ことを確認する。
 - (2) 異常がない場合は
当該バルクヘッドに対し図-1に示す修正をした後、これを取り付
ける。

FAS-075

PAGE 1 OF 10

(3) 特別定期点検

才2部、プロペラ前方スピナー・バルクヘッドの追加を実施するまで、次の特別点検を実施する。

日常点検： バルクヘッドの目視点検、特にプロペラ・ブレード切欠部のクラック有無についての目視点検

飛行25時間点検： プロペラ・ブレード切欠部のダイチェック

才2部： 前方スピナー・バルクヘッドの追加を行う。

6. 実施時期： 才1部： このサービス通信受領後すみやかに点検及び修正を実施する。

才2部： 昭和50年2月28日迄に前方バルクヘッドを追加する。

7. 承認： 航空局承認 (No.-東-100) 50-1-27

8. 所要部品： この作業には下記の部品が必要である。

才1部：

NO.	部品番号	部品名称	1機当個数	摘要
1	203-960203-051	バルクヘッド組立	1	FA-200-180AO 割れている場合使用
2	203-960203-101	#	1	FA-200-160 #

才2部：

1	200-960014-001	バルクヘッド組立	1	FA-200-180AO
2	200-960014-101	#	1	FA-200-160
3	203-960202-007	スペーサー	4	FA-200-160 FA-200-180AO
4	203-960202-009	#	6	FA-200-160
5	MS27039-1-10	スクリュ	6	共通
6	AN960-10L	ワッシャ	6	#
7	CEMEDINE 1560 又は同等品	接着剤	AR	#
8	MS21075L3	ナットプレート	6	#
9	MS20426AD3-35	リベット	12	#

9. 特殊工具： ダイチェック液
10. 重量重心： 無視できる
11. 準拠資料： なし
12. 所要工数： 才1部： 4 M/H
才2部： 3 M/H
13. 作業手順：

才1部： プロペラ・スピナー・バルクヘッドのダイチェックと切欠部修正及び特別

点検

- (1) 上部カウリング及び下部カウリングを取り外す。
- (2) プロペラ・スピナーを取り外す(スクリュ10本)。
- (3) プロペラを取り外す(ボルト6本)。
- (4) プロペラ・スピナー・バルクヘッドを取り外す(ボルト12本)。
- (5) バルクヘッドの塗装をペイント・リムーバーにて除去した後、ナフサ等で表面をきれいに清掃する。
- (6) バルクヘッド全般に渡りクラックの有無を点検する。
- (7) バルクヘッド・ブレード切欠部をダイチェックにより、クラックの有無を点検する。
(図-1、A部)
- (8) バルクヘッドに異状が認められない場合、次の作業を実施する。
- (イ) バルクヘッド・ブレード切欠部を図-1、詳細Cに示す形状になるよう、適当なヤスリと#240以上のサンドペーパーを用いて再仕上げする。
この場合、余分に削りすぎたり、Rを小さくしたりしないように十分注意する。又図-1、詳細Bに示すような形状であってはならない。
- (ロ) 仕上げ面にジクロメートプライマーを塗布する。
- (9) バルクヘッドに異状が認められた場合、新しい部品と交換する。この場合ブレード切欠部の形状が図-1、詳細Cに示す形状になっているか確認し取り付ける。もし形状が不良の場合(図-1、詳細B)(8)項、(イ)、(ロ)の作業を実施する。
- (10) (1)~(4)項の逆手順で取外した部品を取り付ける。

(4) 特別定期点検

前項(4)迄の作業を実施后次の特別点検を実施する。

- (イ) 飛行前点検： バルクヘッドの目視点検をスピナー装着のまま実施する。特にプロペラ・ブレード切欠部のクラックの有無について点検する。
- (ロ) 飛行25時間点検： プロペラ・スピナー取り外し、ブレード切欠部のダイチェックを実施しクラックの有無について点検する。

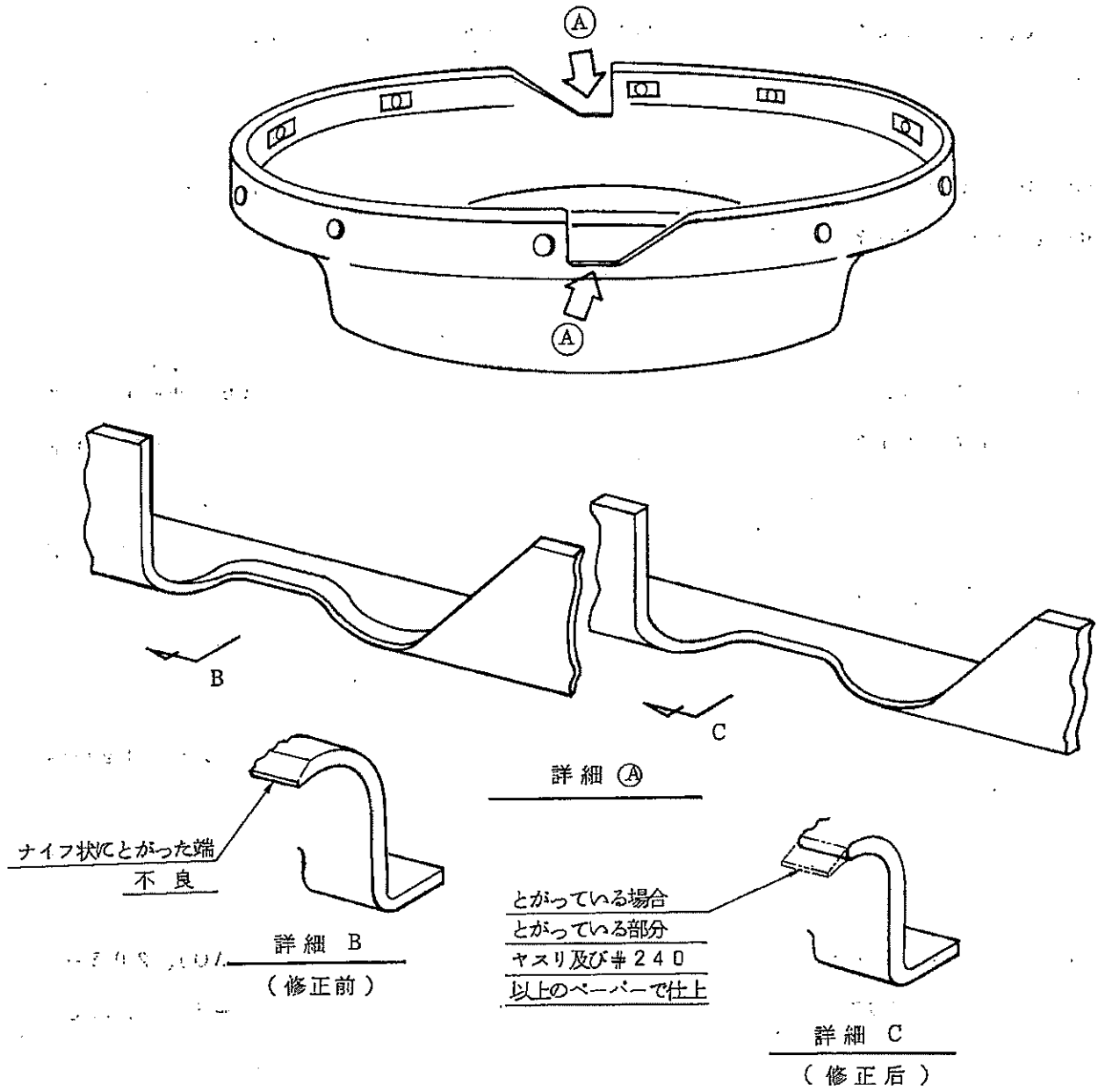


図-1 バルクヘッド修正要領図

オ 2 部： 前方スピナー・バルクヘッドの追加

- (1) オ 1 部(1)項から(9)項までの作業を実施する。
- (2) プロペラ・スピナー・バルクヘッド(後部)の塗装を実施する。
- (3) オ 1 部(2)項及び(4)項で取外したプロペラ、スピナーとバルクヘッド(後部)を単体で組立て、平らな(できれば定盤)面上で取付位置を図-3の要領にてけがく。
- (4) バルクヘッドとスピナーを分離し、スピナー先端中心とバルクヘッド取付孔を結ぶ直線の交点をけがく。「図-4、マーク1」
- (5) (4)項で得た交点より上方へ60%の処にマークする。「図-4、マーク2」
- (6) (5)項のマーク点を基準に全周を6等分しマークする。
- (7) 下孔#50を3ヶだけ1つ間隔で穿孔する。
- (8) プロペラ・スピナー・バルクヘッド(後部)を取付ける。
- (9) プロペラをエンジンのプロペラ取付フランジに位置決めし、プロペラ・スピナー・バルクヘッド(前方)200-960014-001(180AO)、200-960014-101(160)を図 の要領にてプロペラ取付ボルト(6本)で仮付する。
- (10) プロペラ・スピナーを仮付し、下孔#50、3ヶとプロペラ・スピナー・バルクヘッド(前方)にあるケガキ線とが合っている事を確認する。
- (11) (10)項の状態でマークした6ヶ所(すでに3ヶ所は下孔穿孔済み)を $\{1/4\}$ φ ドリルにてプロペラ・スピナーとプロペラ・スピナー・バルクヘッド(前方)に通し穿孔する。
- (12) 仮付したプロペラ・スピナー、プロペラ及びプロペラ・スピナー・バルクヘッドを取外す。
- (13) プロペラ・スピナー・バルクヘッド(前方)にナットプレートMS21075L3、6ヶをリベットMS20426AD3-4、12ヶで取付ける。
- (14) プロペラ・スピナーにスペーサー203-960202-007、4ヶ(180AO)、203-960202-007、4ヶ、200-960202-009、6ヶ(160)を図-5の要領にて接着、取付ける。
- (15) プロペラをエンジン・プロペラ取付フランジに位置決めし、プロペラ・スピナー・バルクヘッド(前方)200-960014-001(180AO)、200-960014-101(160)を

図 6 の要領にてプロペラと一帯に取付ける。

(16) プロペラ・スピナーを図 6 の要領にて取付ける。

(17) エンジン・カウリングを取付ける。

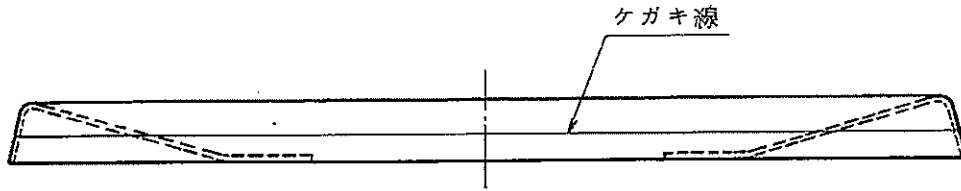


図-2 スピナー・バルクヘッド(前方)ケガキ線

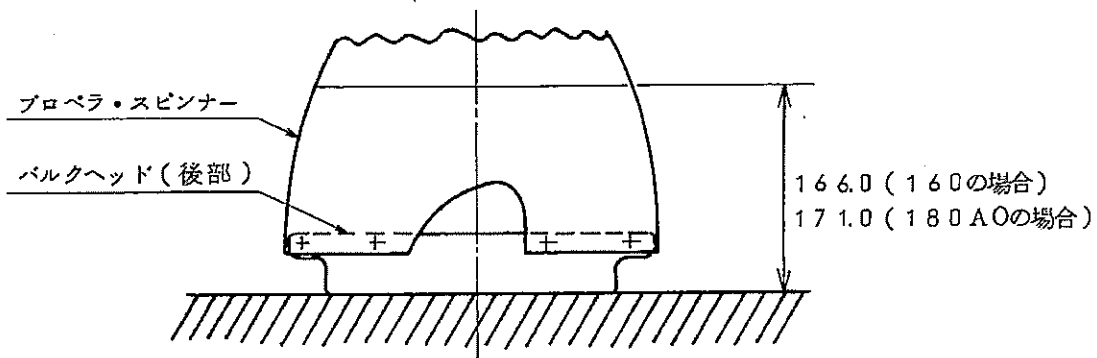


図-3 プロペラ・スピナー“ケガキ”要領図

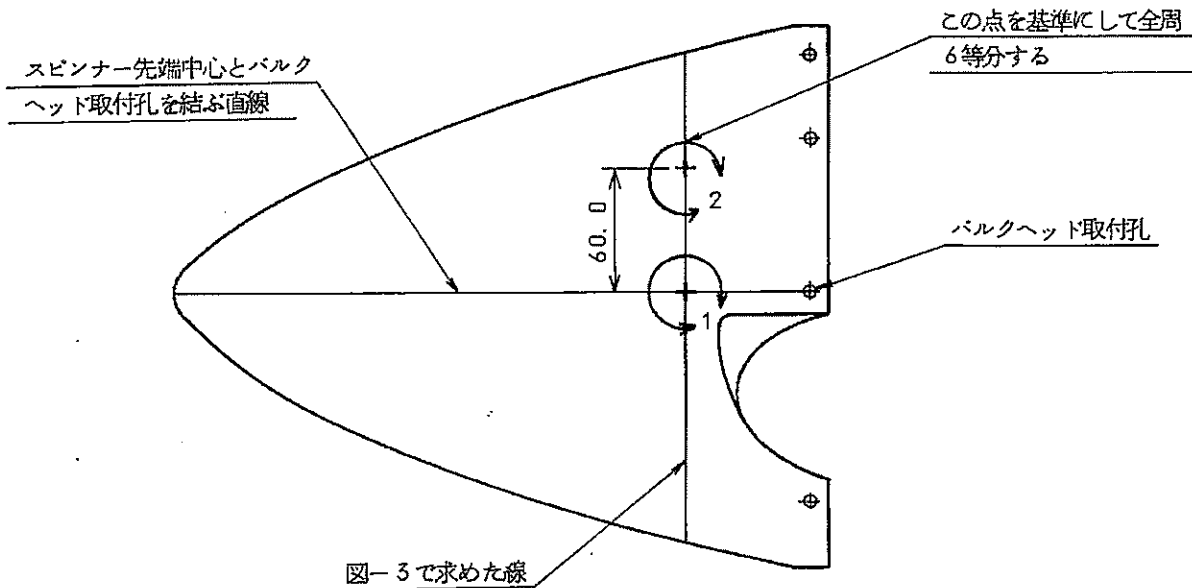
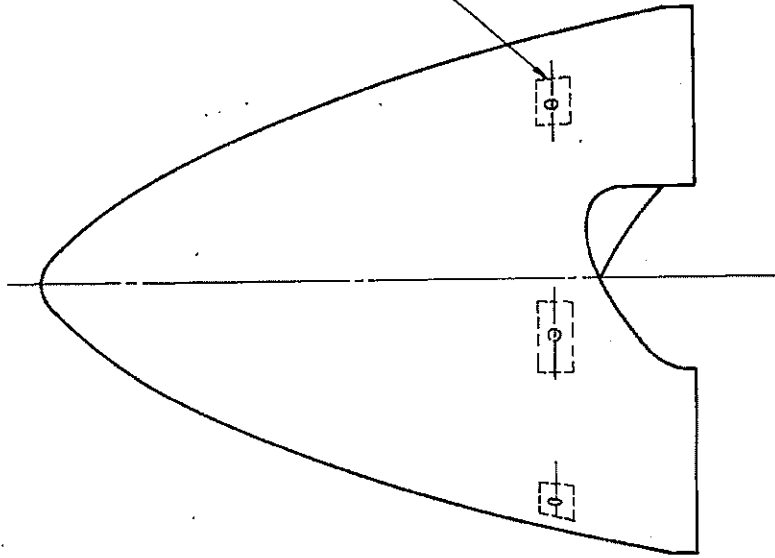
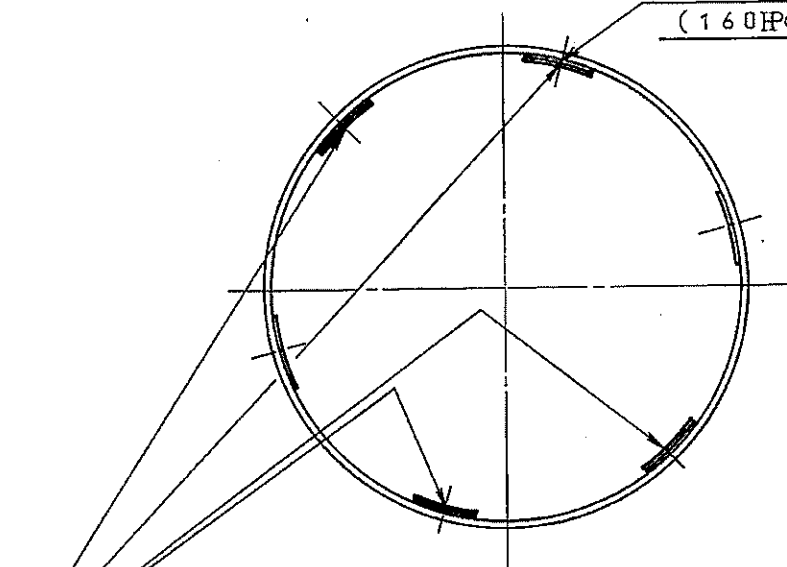


図-4 プロペラ・スピナー・マーキング要領図

スペーサー、セメダイン1560
又は同等品にて接着



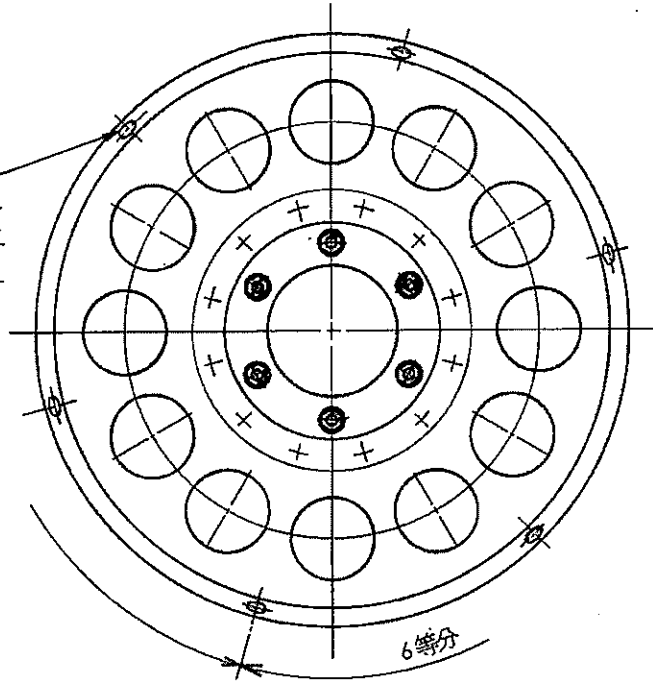
203-960202-009スペーサー6ヶ所
(160HPのみ)



203-960202-007スペーサー4ヶ所
(160HP及び180AO)

図-5 プロペラ・スピナー、スペーサー取付要領図

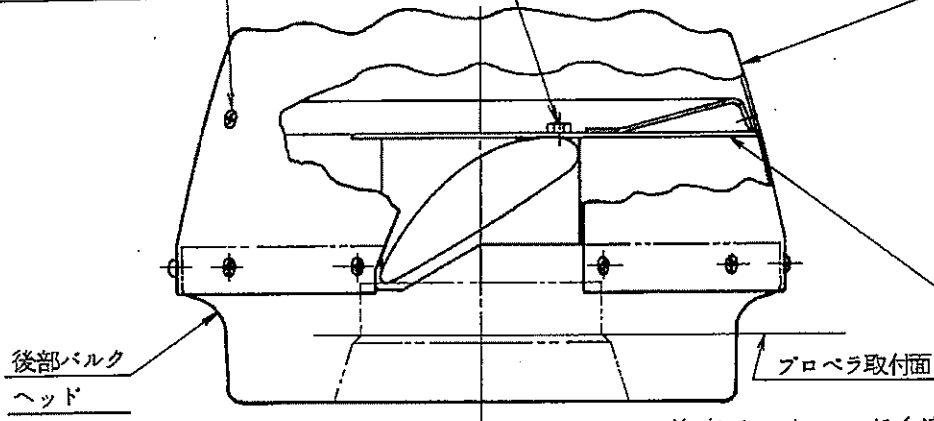
ナットプレート (追加)
MS21075L3 (6ヶ)
MS20426AD3リベット
 で位置決め后取付



(追加)
MS27039-1-10スクリュ
AN960-10Lワッシャ (6ヶ所)

プロベラ取付ボルト
 にて取付
 (6ヶ所)

プロベラ・スピナー (REF)
203-960202-001 (180AO)
203-960202-101 (160)



前方バルクヘッド (追加)
200-960014-001 (180AO用)
200-960014-101 (160用)

図-6 前方バルクヘッド取付要領図