

SERVICE BULLETIN



FUJI HEAVY INDUSTRIES LTD.

JCAB APPROVED

HEAD OFFICE ; SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-009 DATE H. 1-5-30

(SUPERSEDES NO.)

REV. DATE

(SUPERSEDES NO.)

REASON

1. 標 題 : エレベーター・トルク・チューブの腐食点検及び修理要領
2. 適用機体 : FA-200 S/N 12 以降の機体
3. 適用度 : 必須事項
4. 目的 : エレベーター・トルク・チューブ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 : エレベーター・トルク・チューブ・フランジ部に作業孔を穿孔し、腐食の有無を点検する。
腐食が発生していた場合は、腐食除去後肉厚を測定し、規定値内である場合は、防錆処置を実施する。又規定値外である場合はエレベーター・トルク・チューブを良品と交換する。
6. 実施時期 : (1) 本 SERVICE BULLETIN 発行後 1 年以内に実施する。
(2) (1)項実施後 1,000 飛行時間 又は 5 年毎のいずれか早い時期に点検を繰り返す。
7. 承認 : 航空局承認 (東-1-003) 1 年 5 月 1 8 日
8. 所要部品 : この作業には、下記の部品が必要である。

No.	部品番号	名 称	個数	備 考
1	NAS679A4W	ナット	4	アーム取付
2	MS24665-134	ピン	2	エレベーター取付
3	NAS679A06W	ナット	2	ボンディングジャンパー取付
4	—	羽布又は相当品	AR	(40×40) × 2
5	PRO-SEAL 890-B2 又は相当品	シーラント	AR	
6	セメダイン 575 又は相当品	接着剤	AR	

AIRCRAFT DIVISION

1-11 YOUNAN 1 CHOME. UTSUNOMIYA TOCHIGI JAPAN 〒320
TEL 0286 (59) 4833 TELEX 3522 176

SERVICE BULLETIN 200-009

PAGE 1 OF 4

9. 特殊工具 : 超音波厚さ計 (必要条件は別記△参照)
10. 重量重心 : 変化なし
11. 準拠資料 : なし
12. 作業手順 :
- (1) サービス・マニュアル項目 8-5-1 によりエレベーターを取り外す。
 - (2) エレベーター・トルク・チューブ内舷端フランジの中央に 30φ の作業孔を穿孔する。
(図-1, 矢視 C-C)
 - (3) エレベーター・トルク・チューブ内面の腐食の有無を点検する。
(ボア・スコープ又はミラー等使用)
 - (4) 腐食の無い場合は(10)項以降を実施する。
 - (5) 腐食のある場合、ワイヤー・ブラシ又はロータリー・ブラシで落とす。

注 意

特に内端フランジ側コーナー (図-1 (A)部) の腐食は確実に取り除くこと。

- (6) 腐食が除去できたかどうか、ボア・スコープ又はミラー等を使用して点検する。
- (7) 腐食除去後、エレベーター・トルク・チューブの肉厚を超音波厚さ計 (必要条件は別記△参照) を使用して測定する。
測定範囲は図-1 (B)部について実施し、軸方向 3 箇所、円周方向 4 箇所、合計 12 箇所最低測定のこと。
- (8) エレベーター・トルク・チューブ内舷端溶接部について、ダイチェックを実施し、クラックの有無を点検する。
- (9) (7)項測定値が、1 箇所でも 0.5mm 以下の場合はエレベーター・トルク・チューブを交換し、0.5mm 以上の場合及び(8)項の点検の結果クラックが発生していない場合は、次の処置に移る。

- (10) エレベーター・トルク・チューブ外端側プレートの小孔（図-1 (B)部）をシーラント（プロシール 890-B2 又は相当品）でふさぐ。（長棒先端にシーラントを付け、小孔をふさぐ。）
- (11) 内部の防錆処置を実施する。（ジंकロメート・プライマー又は防錆剤）
- (12) 前(2)項開孔部にドープを塗布した羽布（又は相当品）をセメダイン（575 又は相当品）で取付ける。
- (13) サービス・マニュアル 項目 8-5-2 によりエレベーターを取付ける。
この時、エレベーター・トルク・チューブ・フランジ面外周にシーラント（プロシール 890-B2 又は相当品）を塗布し、アーム・アセンブリに結合する。
- (14) 本処置を行った機体は、以降 5 年又は 1,000 飛行時間毎に本処置を繰り返す。

△ 超音波厚さ計の必要条件

- | | |
|--------------------|-----------|
| * 測定範囲： 0.2mm～10mm | } 測定可能のこと |
| * 精 度： 0.01mm | |
| * 測定箇所： 38mmφチューブ | |

例えば、Nova201A (NDA Instrument, Inc.)

UTM-1 (東京計器) 等がある。

13. そ の 他 :

- (1) (9)項のエレベーター・トルク・チューブを交換する場合は、修理改造検査の対象となる。
- (2) 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。

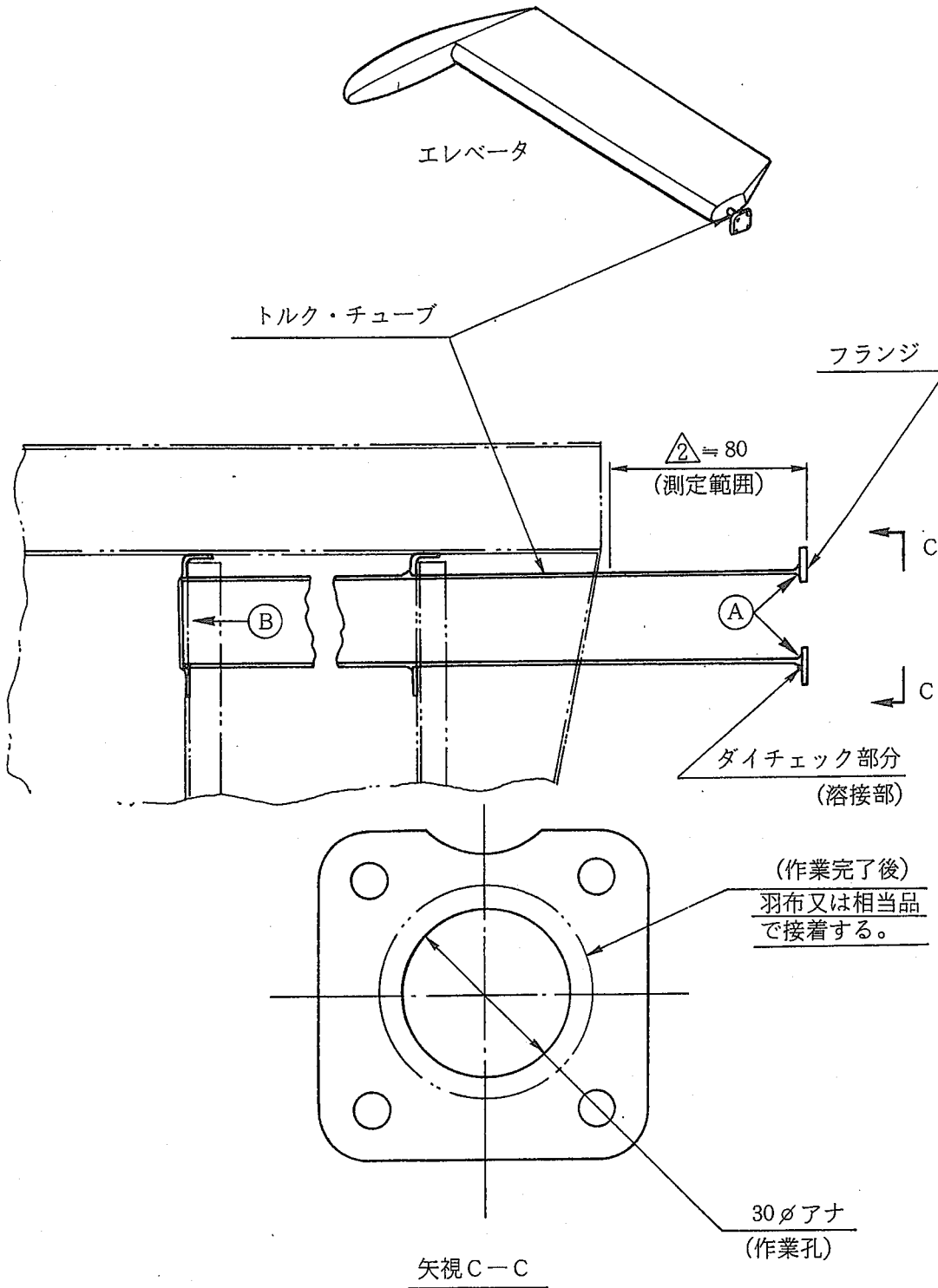


図-1