

TECHNICAL BULLETIN

SUBARU CORPORATION

HEAD OFFICE ; EBISU SUBARU BLDG.
SHIBUYA, TOKYO, JAPAN

~~JCAB APPROVED~~

NO. FAS-070 DATE 昭和48年5月30日 (SUPERSEDES NO.)
REV. A DATE 令和7年7月15日 (SUPERSEDES NO.)
REASON 代替品の追加、誤記修正

1. 標 題 : フルフロー・オイル・フィルターの取付
2. 適用機体 : 富士重工式 FA-200-160 型及び FA-200-180 系列型 (180A0 含む) 全機
3. 適 用 度 : 任意事項
4. 目 的 : エンジン寿命の延長及びオイル交換時期、現行 50 時間を 62.5 時間～100 時間に延長する。
5. 指 示 : 現状のオイル・フィルターを、フルフロー・フィルタに換装する。合せて真空ポンプ排気配管を 1 部変更する。
6. 実施時期 : 任意
7. 承 認 : 航空局承認対象外
8. 所要部品 : この作業には以下の部品が必要である。
- (a) オイル・フィルターの換装
- | 部品番号 | 部品名称 | 1 機当たり個数 |
|----------------|---------------------------------|----------|
| 75528 | OIL FILTER AND ADAPTER ASSY KIT | 1 |
| 以下で構成される : | | |
| 74911 | FILTER AND ADAPTER ASSY | 1 |
| 76691 | OIL FILTER ADAPTER GASKET | 1 |
| STD-8 | WASHER | 4 |
| STD-1411 | NUT | 1 |
| 25C-10-P03 | STUD | 1 |
| STD-1856 | SELF-LOCKING SCREW | 3 |
| STD-160 | INTERNAL TOOTH LOCK WASHER | 1 |
| 5578426 | TEMPERATURE BULB GASKET | 1 |
| 200-324191-103 | TUBE ASSY | 1 |
| F-0454-08065 | HOSE | 1 |
| MS20995C32-18 | WIRE-LOCK | AR |
- (b) フィルター・エレメントの交換
- | 部品番号 | 部品名称 | 1 機当たり個数 |
|---------|----------------------------|----------|
| 6435683 | REPLACEMENT FILTER ELEMENT | 1 |
9. 特殊工具 : なし
10. 重量重心 : 無視出来る

1 1. 準拠資料：LYCOMING SERVICE LETTER No. L157A(1966, 12, 9)

1 2. 所要工数： 3. 0 M/H

1 3. 作業手順：

- (1) サービス・マニュアル項目 4-3-1 によりエンジンカウリング（上部）を取り外す。
- (2) 回転計フレキシブル・シャフトをアクセサリ・ハウジング部にて取り外す。
- (3) 真空ポンプが取付いている場合「図-3」のホース F-0454-08016、チューブ 200-324191-101 を取り外す。
- (4) 「図-2」に於いて、オイル・プレッシャー・ハウジング 69510 から、油温バルブ LW-10296 アダプター（油温バルブ取付）及びバイパス・バルブ 75944 を取り外す。
- (5) オイル・プレッシャー・ハウジングをエンジンに取り付けている、キャップ・スクリュウ及びワッシャー（各 4 ケ）を取り外す。ハウジング・スクリーン及びガスケットを取り外す。ガスケットの 1 部がアクセサリ・ハウジングの取付面に付着していたなら、これを完全に取り除いてから新しいガスケットを装着する。
- (6) 「図-2」において 1/4” のスタッド・ドライバーを使用して、アクセサリ・ハウジング取付パッドの左下部タップ孔にスタッド 25C-10-P03（AC P/N 5579090）を取り付ける。スタッドを.60～.64” の高さまでネジ込む。
- (7) キャップ・スクリュウ STD-1856（3 本）を用いて、取付パッドのタップ孔の深さをチェックする。キャップ・スクリュウが入って行くところまで手でネジ込む。スクリュウの下側とパッド間の寸法を測定する。寸法が 1/8” 以上の場合は、1/4-20 の底つきタップを用いて、タップ孔底部のねじ部のネジ孔をさるう。
- (8) 「図-1」に於いて、アクセサリ・ハウジングの取付パッドに新しいガスケット 76691（AC6437520）を組付ける。POB 又は同等なガスケット・シーラントを使用する。ガスケットの片側に“ENGINE SIDE”と記入されている面をエンジンの方に向ける。
- (9) フィルター及びアダプター組立をアクセサリ・ハウジングの取付パッド部に組立て、左下のスタッド（前項 6）に平ワッシャー STD-8、ロックワッシャー STD-160、ナット STD-1411 で締付ける。（もしナット取付時、スタッドの頭とアダプターの間に十分なクリアランスがない場合、アダプター組立をはずし、スタッドをさらに廻す。）次にナットをしっかりと締めた後スタッドの頭がアダプターに当たらないか確認する。
- (10) 平ワッシャー STD-8 をアダプターとロックワッシャーの間に入れ、3 本のセルフ・ロックリング・ボルト STD-1856 でアダプターを取付パッドに取り付ける。
- (11) (9)、(10) 項のボルト及びナットを 75 in-lbs のトルクで締め付ける。
- (12) 次にフィルター・ハウジングを取り付ける。この時、アダプターにハウジングが取り付けられない場合は次のことを行う。

アダプター・ガスケットと、ハウジング・ガスケットをしっかりと取り付け、そのときナイロン・ナットをチェックする。（図-1）

ナットは指締めでカバー・プレートに密着していること。ナイロン・ナットはカバー・プレートの表面に突出してはならない。
- (13) 取付ボルトを 20～25 ft-lbs で締付ける。又、ハウジング側面のループを通して、ボルト

に安全線をかける。

- (14)「図-1」に於いて、前項 (4) 取り外した油温バルブ、アダプターを、ガスケット 5578426 を用いて①の箇所に取り付ける。安全線を実施する。
- (15)「図-1」に於いて、前項 (4) で取り外したバイパス・バルブを、ガスケット 76510 を用いてアダプター上の②箇所に取り付ける。安全線を実施する。
- (16)「図-3」に於いて、前項 (3) にて取外したホース及びチューブをそれぞれ F-0454-08065、200-324191-103 に交換する。(クランプ等はそのまま使用)
- (17)回転計フレキシブル・シャフトを取り付ける。
- (18)エンジンを始動し、オイル漏れをチェックする。又、エンジン・オイルをチェックし、フィルター追加に伴い、約 1 クォートのオイルを補充する。
- (19)エンジンカウリングを取り付ける。

1 4. フィルター・エレメント交換手順

エレメントの交換はエンジン使用時間 50 時間毎に行う。

- (1) フィルター・ハウジングとボルト頭部から安全線を取り外す。
- (2) ボルトをゆるめ、アダプターからフィルター組立を取り外す。
- (3) エレメントを廃却する前に、外側の穴つきペーパー・カバーを取り除く。
ナイフでエレメント両端の金属キャップを切り開く。そのときエレメントのひだを注意しながら開き、エンジン内部に傷を付けている様な金属片がないか調べる。
新しいエンジンでは小さな金属片が見つかるかも知れないが、それは一般には問題とはならない。
- (4) 13. (12) 及び 13. (13) 項に示す作業を実施する。

1 5. 代替品

代替品アダプター、オイル・フィルター、及びフィルター・エレメントは Lycoming 社のエンジン・パーツ・カタログ、スペシャル・サービス・パブリケーションを参照すること。
代替品の取付けに関しては各フィルター・メーカーの指示に従うこと。

1 6. 参考資料

- (1) LYCOMING PART CATALOGUE PC-203-9
- (2) LYCOMING PART CATALOGUE PC-406-1
- (3) LYCOMING PART CATALOGUE PC-406-4
- (4) LYCOMING SPECIAL SERVICE PUBLICATION SSP-885-2 (2003, 2)
- (5) LYCOMING SPECIAL SERVICE PUBLICATION SSP-499C (2012, 7)

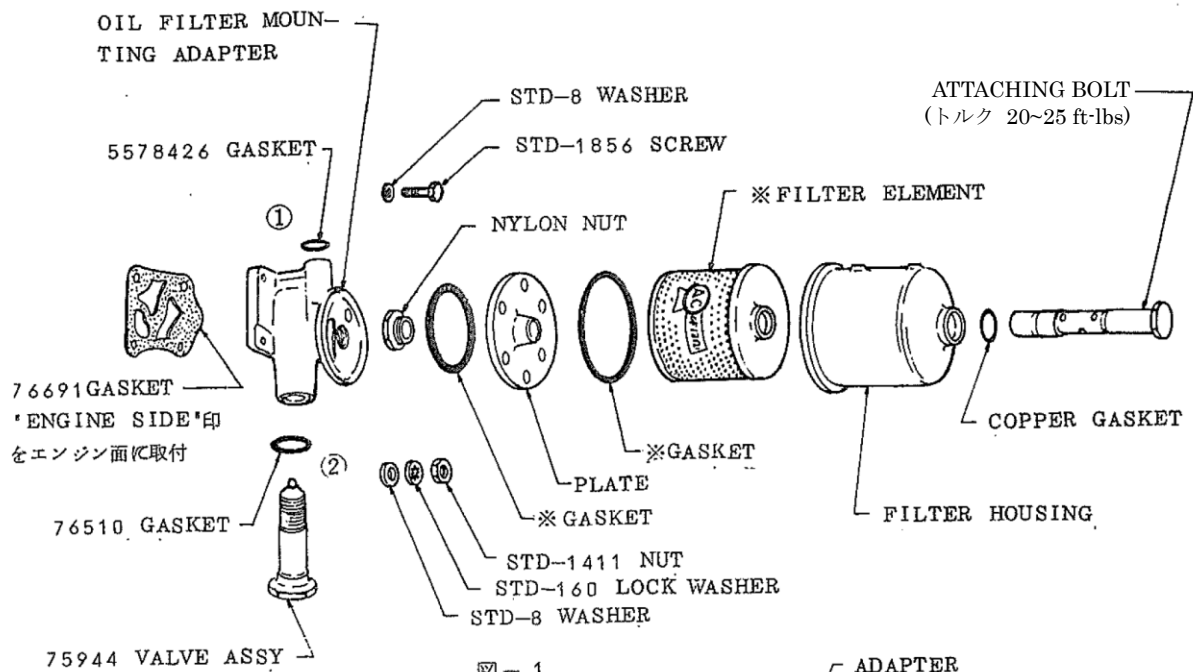


図-1

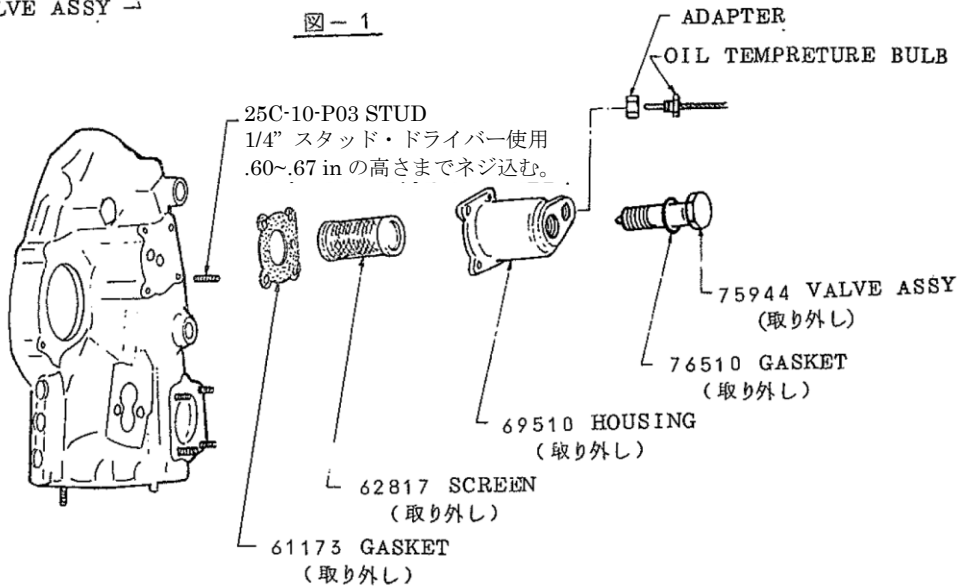


図-2

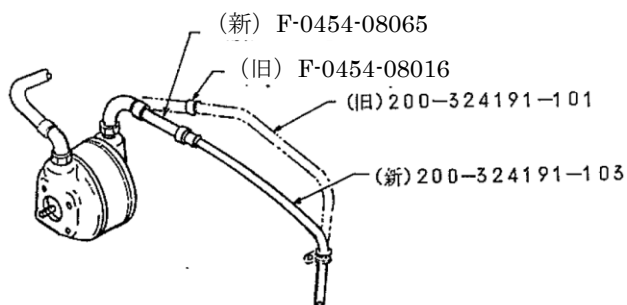


図-3

*印は交換用フィルタ・エレメント
の構成部品を示す。