

サービス通信

No. FAS-017A

富士重工業株式会社

発行 45年4月6日

航空機技術本部

1. 標 題 : ラダーペダルトルクチューブのベアリング部外板補強
2. 適用機体 : FA-200シリーズの機体で製造番号#3.#9.#10.#11の機体
3. 適用度 : 指令事項
4. 目 的 : ラダーペダルトルクチューブのベアリング(4個)の内、両外舷側の2個の取付部の外板に亀裂が発生するおそれがある為、その部分を補強する。
5. 指 示 : 13項に示す手順に従いベアリング部の外板を補強する。
6. 実施時期 : このサービス通信受領后最初の100時間点検にて行う。
7. 航空局承認 : 航空局承認済(麻334) 45.3.27
8. 所要部品 :

200-430000-303	DOUBLER
200-430000-305	DOUBLER
200-430000-307	ANGLE
200-430000-309	ANGLE
9. 特殊工具 : な し
10. 重量重心 : 変化なし
11. 単拠資料 : な し
12. 所要工数 : 25 MH

13. 作業手順

1. 前座席を取り外す。
2. 前席足ざり部のカーペット及び方向舵ペダルトルクチューブのカバーを取り外す。
3. 前座席下部のサンブタンク及び燃料配管カバーを取り外す。
4. 足ざり部床板を構造に取り付けている鉄を切断し、床板を取り外す。
5. ラダーペダルトルクチューブのベアリング（4個）の内、両外舷側の2個の取付部を図示の如く補強する。

- 注）
1. 既存鉄切断時方向舵ペダルトルクチューブ等の部品に損傷を与えない様に注意する。
 2. 補強材取付に際し、打鉄困難な個所は1サイズ大きいブラインドリベットを使用して良い。
 3. トルクチューブベアリング取付ボルト部は外板と同種の穴をあけ共締めとしボルト取付間にある打鉄部はリベットの作り頭が逃げるだけの穴をあけ打鉄はしない。

6. 逆の手順で復旧する。

