



# 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-053A

発行：46年5月20日

1. 標 題 DCジェネレーターおよびオルタネーター・ベルトテンションの点検要領。
2. 適用機体 FA-200シリーズの機体全機及び航技研機
3. 適用度 必須事項
4. 目 的 DCジェネレーターおよびオルタネーター駆動ベルトのテンションを定期的に点検し適切なサービスを与える。
5. 指 示 ベルト・テンションの測定方法および点検実施時期を規定する。
6. 実施時期 最初の25時間および以降100時間毎またはベルト交換時
7. 承 認 航空局承認 (NO-東-014) 46.3.1
8. 所要部品 な し
9. 特殊工具 ベルトテンションゲージ Lycoming スペシャルツール NO. ST-131
10. 重量重心 変化なし
11. 準拠資料 Lycoming Service Instruction NO. 1129 A
12. 所要工数 1H
13. 作業手順

## 13-1 トルクによる方法

- 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を取りはずす。
- 2) エンジンセンター部, 前方バツフル (オルタネーター部) をスクリュー5ヶをゆるめ取りはずす。
- 3) プーリーをジェネレーター (又はオルタネーター) に止めているナットに  $24 \frac{m}{m}$  ( $31/32$  IN) のボックスを挿入しトルクレンチをかけ時計方向に廻らす。プーリーがスリップする瞬間のトルクを読む。

FAS-053A

PAGE 1 OF 3

- 4) 前項で得られたトルク値が下記の値を外れているときは、ベルトのテンションを調整する。

ベルトの状態	ベルトサイズ	プーリーのトルク値	備考
ニューベルト	3/8	11~13ft lbs	#12~
	1/2	13~15ft lbs	#1~#11
使用中のベルト	3/8	7~9ft lbs	#12~
	1/2	9~11ft lbs	#1~#11

A

註記：ニューベルトのテンションが高いのは、使用後すぐに生ずるのびを考慮しての補正のためです。

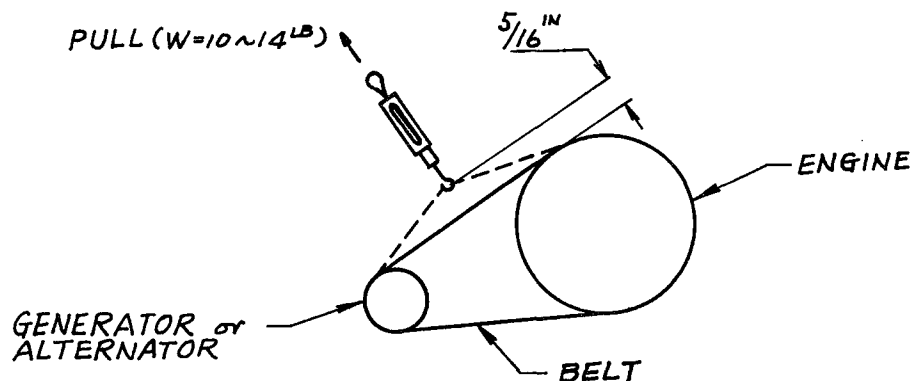
この高い値は以前に使用したことがあるベルトには適用しないこと。

DCジェネレーターおよびオルタネーターの規定トルク値は同一であるが、オルタネーターのベルトテンションはDCジェネレーターに対するテンションよりわずかに高くすること。

- 5) エンジンセンター部、前方バツフル（オルタネーター部）を取りつける。  
 6) エンジンカウリングを取りつける。

### 13-2 ふれによる方法

- 1) ベルトのリングギヤ-サポートとジェネレーター（オルタネーター）のほぼ真中に小さなスプリングバランス（ばねばかり）のフックをかける。
- 2) はかりの読みが14ポンド（6.4kg）になるまで引張る。  
 使用中のベルトの場合は10ポンド（4.5kg）
- 3) 10~14ポンド（4.5~6.4kg）の力が加わった時のベルトの動いた距離を測定する。この距離（偏向）は $\frac{5}{16}$ インチでなければならない。もしこの $\frac{5}{16}$ インチより少ない時はきつすぎる。
- 4) 前項の点検の結果、規定値が得られない時はベルトのテンションを調整する。



13-3 ベルトテンションゲージによる方法

- 1) Lycoming の特殊工具 NO. ST-131 のベルトテンションゲージを使用する方法で、これはあらかじめ定められたスプリング力のもとでベルトの変位量を示すことによりベルトのテンションを測定する。

このツールおよび使用法については、Lycoming サービスレター-NOL160 に記載されている。

