



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-057

発行 46年6月14日

- 1 標 題 FA-200パーキング・ブレーキ操作索の点検及び調整
- 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 パーキング操作索の調整法を明確にするため
- 5 指 示 パーキング操作索及びストツパの点検，調整を行なう。ストツパについては，点検の結果により新品のストツパを装着する。
- 6 実施時期 このサービス通信受領後25時間以内及びパーキング・ブレーキ操作系統を調整する毎に実施する。
- 7 承 認 航空局承認済 (NO-東-026) 46.5.19
- 8 所要部品 点検の結果，パーキング操作索の再調整ならびにストツパの交換を行なうときは下記の部品が必要である。

部 品 番 号	名 称	1機当り個数	備 考
200-584150-003	STOPPER	2	図-2により製作してもよい
MS20995C20-18	WIRE, LOCK	2	

9. 特殊工具 な し
- 10 重量重心 変化なし
- 11 準拠資料 な し
- 12 所要工数 1MH
- 13 作業手順

(1) 方向舵ペダルを中立にする。

FAS-057

PAGE1 OF4

(2) パーキング操作索の点検

2 - 1, 図 - 1 により A 索がジョイント部から過度に外玄向きとなっていないか点検する。

2 - 2, 図 - 2 の A 索の端に取付けてあるストツパ (200-584150-003) の取付位置を点検する。

2 - 3, 図 - 1 によりパーキング操作ハンドルを引いたときのストロークが 40 ~ 45mm であるか点検する。

(3) パーキング操作索の調整

3 - 1, 上記 2 - 1 項で過度に外玄向きとなっている場合は, ジョイント部の B ボルトを弛め, A 索の向きがマスタシリンダのロックプレートの向きになるように調整し, ボルトを締付ける。

3 - 2, 上記 2 - 2 項でストツパの取付け位置が「ズレ」ている場合は図 - 2 により正規位置に調整するか, 或は新品のストツパを正規位置に装着する。
ストツパは Fig 2 の作製要領に従って作製してもよい。

3 - 3, 上記 2 - 3 項でパーキング操作ハンドル・ストロークが規定値を満足できない場合は, 図 - 1 のロックワイヤを切断して, A 索の長さを調整し, 操作ハンドル・ストロークが 40 ~ 45mm であることを確認して, 再びロックワイヤで固定し, その上にビニールテープ (黒色) を巻く。

(4) 方向舵ペダルを前後一杯操作したとき図 - 1 の A 索がマスタ・シリンダ及びその他の個所にひつかからないことを確認する。

もし A 索がひつかかる場合は, 上記 2 - 1, 2 - 3, 3 - 1, 3 - 3 項の点検, 調整を再度実施する。

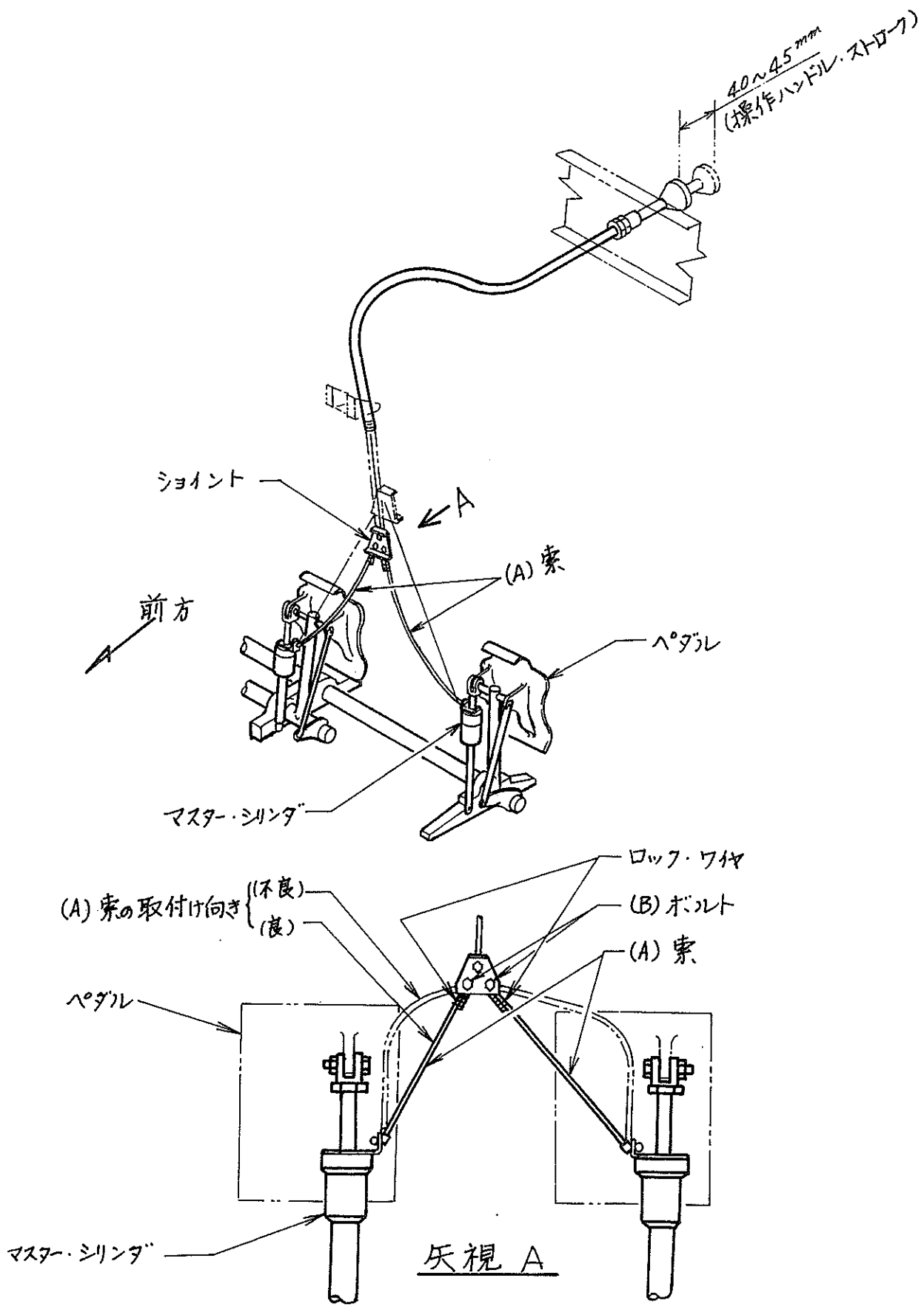
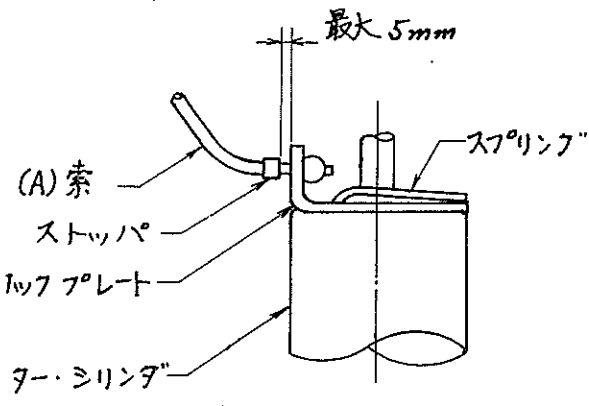
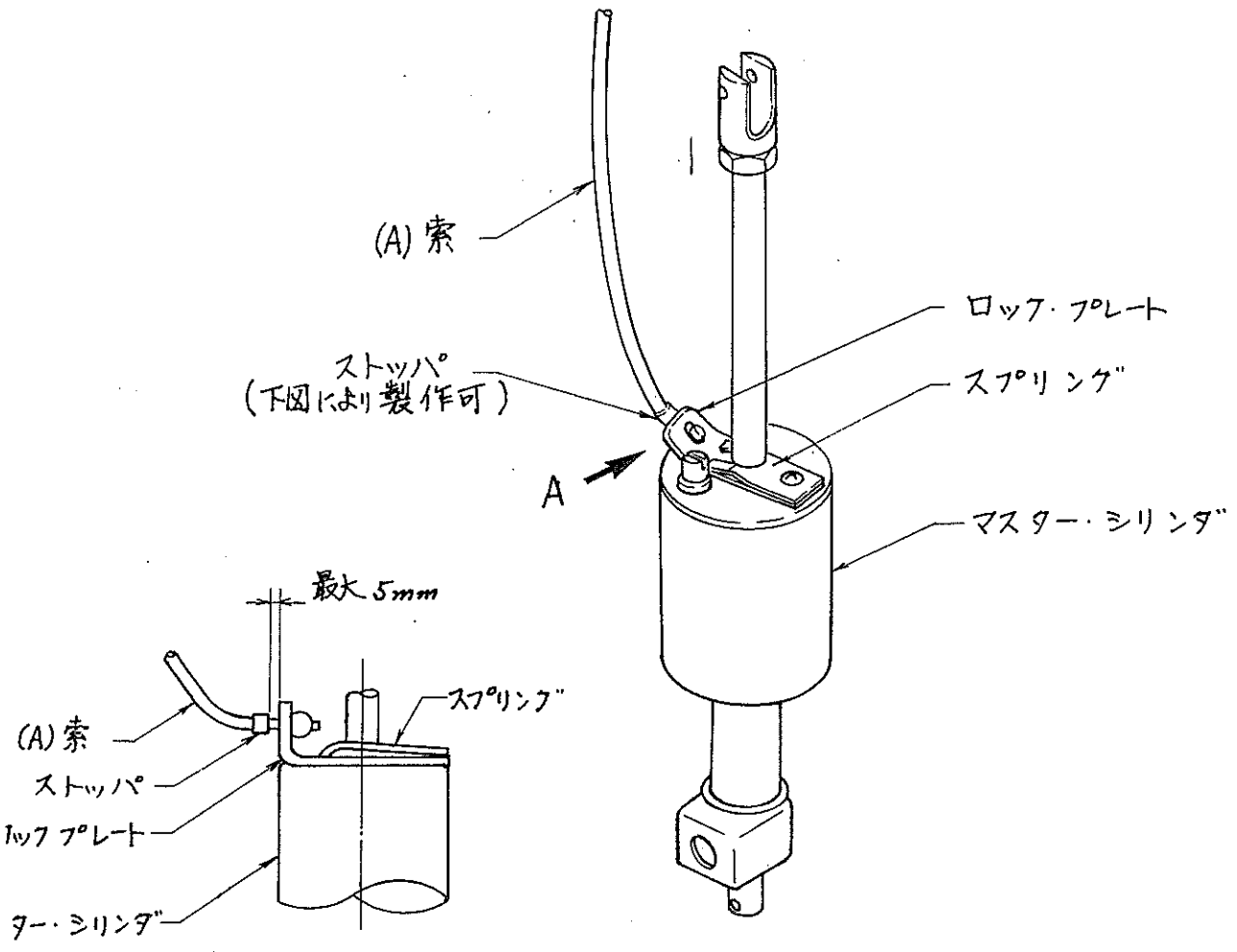
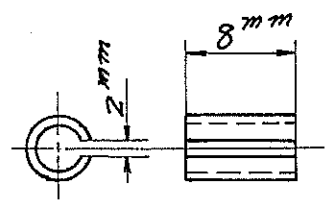


図 - 1



矢視 A



ストッパの材料
 アルミニウム合金チューブ (T5052-O)
 (1/4 IN ϕ x .035 INT x mm \perp)

ストッパ製作要領

