

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 1/16

NÚMERO NUMBER A00.04.05.0753	OS	MODELO <i>Model</i> FUEL CONTROL UNIT	PN 440970 440979	SN
--	-----------	---	-------------------------------	-----------

IDENTIFICAÇÃO / IDENTIFICATION

TÍTULO <i>TITLE</i>	FICHA DE INSPEÇÃO VISUAL <i>VISUAL INSPECTION</i>
-------------------------------	---

PUBLICAÇÃO PUBLICATION REPAIR/OVERHAUL INSTRUCTIONS	REFERÊNCIA REFERENCE T.O 6J3-4-24-13	TLN 1094	DATA DATE REVISÃO 3 DE 15/08/2007
		PN	CONJUNTO MAIOR MAIN PART SN

AVISOS/ ADVICES

- Verifique o manual quanto a última efetividade de páginas
*Check manuals last **effective work packages.***
- Verifique a condição de segurança dos equipamentos de suporte
Check the safety condition of the support equipment.
- Verifique a disponibilidade de todo material requerido
Check the availability of all required materials.
- Verifique as condições de segurança do ambiente e dos operadores
Check environmental and personal safety conditions.

	REGISTRO <i>RECORD</i>		REVISÃO <i>REVISION</i>	1	
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>		PAGINA <i>PAGE</i>	2/16	
Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
Pag. 2.28	VISUAL Thermostat Assembly (1/2FIG.15)	De acordo com parágrafo 2.39		☐ OK ☐ NOK	
Pag. 2.45	VISUAL Solenoid Valve Assembly (1FIG.2-27).	a. Inspeção todas as peças por rachaduras, corrosão, rupturas, curvaturas e rosca com danos.		☐ OK ☐ NOK	
	DIMENSIONAL Solenoid Valve Assembly (1FIG.2-27).	c.*Verifique a resistência da bobina do solenóide na temperatura ambiente entre 28 a 34 ohms. *Medida entre o pino A e B de contato. *Verifique o conjunto da bobina e do receptáculo para ver se há pinos de contato elétrico corroídos e isolador rachado ou quebrado.	VALOR NCC	☐ OK ☐ NOK	
	DIMENSIONAL Solenoid Valve Assembly (1FIG.2-27).	d. Com os dois terminais juntos usar um megômetro ajustado para 100VDC e medir a resistência entre os terminais paralelos e a carcaça. O nível mínimo será 10 megohms em 70º-80ºF (21.1ºC-26. 7ºC).	VALOR NCC	☐ OK ☐ NOK	
	VISUAL Solenoid Valve Assembly (1FIG.2-27).	e. Inspeção o conjunto da válvula e da armadura (1) para a liberdade de movimento.		☐ OK ☐ NOK	
	VISUAL Solenoid Valve Assembly (1FIG.2-27).	f. Inspeção o rolamento ou as superfícies de assentamento por entalhes, riscos, ou defeitos que possam causar o vazamentos.		☐ OK ☐ NOK	
2.51 2.54 table 2-3	VISUAL 2.55 INSPEÇÃO. a. Consulte a tabela 2-3 para pontos de verificação visual.	Filter Screen (12FIG.2-35) - Inspeção quanto a Danos no filter e limpeza.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 3/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.54 table 2-3	VISUAL Metering jet (17FIG.2-35)	Inspecione quanto a Danos e limpeza.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Bearing (27,28,37,38FIG.2-35)	Inspecione quanto a limpeza e liberdade de operação sem pontos de travamento ou áspero.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Weight, Speed (29FIG.2-35)	Inspecione quanto a danos que poderiam causar mau funcionamento ou desequilíbrio. Orifício, Speed Weight - <i>Inspecção dimensional</i> .		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Weight, Speed (39FIG.2-35)	Inspecione quanto a danos que poderiam causar mau funcionamento ou desequilíbrio. Orifício, Speed Weight - <i>Inspecção dimensional</i> .		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Governor Shaft (42FIG.2-35)	Inspecione quanto a danos no spline.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Bearing (48FIG.2-35)	Inspecione quanto a limpeza e liberdade de operação sem pontos de travamento ou áspero.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Bearing Seal Spring (51FIG.2-35)	Inspecione quanto a dever de fornecer compressão sem Distorção.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Washer (53FIG.2-35)	Inspecione quanto a rachaduras, bolhas ou deformações.		☐ OK ☐ NOK	
2.54 table 2-3	VISUAL Front Body (57FIG.2-35)	Rebarbas, ranhuras ou entalhes no flange de montagem do motor. Verificar local da packing quanto a danos que possam resultar em vazamento.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 4/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.51 §2.55 i	VISUAL i. Spacer (54FIG.2-35)	Inspecione quanto a ranhuras, desgaste, marcas de escoriações ou roçamento na superfície em contatos com arruela (53). Superfície deve ser lisa.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	TABELA 2-5. Tabela de Inspeção Visual de componentes de montagem do corpo principal. Filter Assembly (17FIG.2-51)	Inspecione quanto a limpeza. Danos à tela ou superfície de assentamento		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Throttle Adjusting Cover (34FIG.2-51)	Inspecione quanto a danos na ranhura do packing ou na rosca.		☐ OK ☐ NOK	
2.84 §2.68.c	VISUAL c. Gear Rack Guide Bushing (43FIG.2-51)	Inspecione a Gear rack guide bushing (43, Figura 2-51) quanto a rachaduras ou lascas na superfície da morganite. Sucata se uma rachadura ou rachaduras estenderem através da superfície da morganite. Microplaquetas não deve se estender além da borda do que morganite 0,030 polegadas.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Detent Screw Assembly (58FIG.2-51)	Inspecione quanto a liberdade de ajustar no piston assy (61FIG.2-51)		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Plunger Assembly (63FIG.2-51)	Inspecione quanto a liberdade de ajuste da montagem do pistão (65FIG.2-51)		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Piston Assembly (65FIG.2-51)	Inspecione quanto a liberdade de operação da sleeve assembly (63, figura 2-51)		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Guide Assembly (77FIG.2-51)	Inspecione quanto a dano o que pode causar operação imprópria do pino (79, figura 2-51) e dimensional. Ver ficha dimensional.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 5/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.91 table 2-5	VISUAL Pin (79FIG.2-51)	- Inspeção quanto a concentricidade.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Cutoff Shaft Bushing (89FIG.2-51)	– Inspeção quanto a desgaste no diâmetro interna da bucha.		☐ OK ☐ NOK	
2.84 §2.68.d	VISUAL d. Shaft, Stem, Cutoff (90FIG.2-51)	- Inspeção o eixo e áreas circundantes. Pequenas cavidades ou pequenos pontos pretos são aceitáveis. Um leve polimento com lixa 600 é permitido. Os limites mínimos estão especificados na fig. 2-57 não pode exceder. Ver ficha dimensional.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Cutoff Rack Guide (92FIG.2-51)	- Inspeção quanto a desgaste do diâmetro interno (87, figura 2-51). Deve Operar livre na guia		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Bushing (98,104FIG.2-51)	- Inspeção quanto a danos que podem causar vazamento ou dificuldade de ajuste.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Main Body Cover (113FIG.2-51)	- Inspeção quanto a trincas ou danos os quais podem causar vazamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Screw Assembly (116FIG.2-51)	- Inspeção quanto a liberdade de ajuste no adaptador.(119, figura 2-51)		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Bypass Valve Cover (117FIG.2-51)	- Inspeção quanto a danos que poderiam resultar em vazamento pela o'rings.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 6/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.91 table 2-5	VISUAL Diaphragm Retaining Plate (125FIG.2-51)	- Inspeção quanto a rebarba ou dano que poderiam resultar em vazamento pelo diafragma.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Valve and Sleeve Assembly(132FIG.2-51)	- Inspeção quanto a válvula deve operar livre , rotação e axialmente		☐ OK ☐ NOK	
2.84 §2.68.e	VISUAL e. Lever Assembly, Speed Cam (44 FIG.2-52)	– Inspeção a speed cam lever assembly (38, Figura 2-52) quanto a manchas planas na esfera (39, Figura 2-52). Nenhuma mancha plana é permissível na superfície da esfera.*A esfera deve girar livremente. (1) nenhum ponto extremo no diâmetro seguidores do assembly stem (41 fig.2-52) deve ser usado em excesso de 0,001 polegadas, como resultado de um local plano. (2) Diâmetro da peça nova é 0,248-0,247 polegada.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Adjusting Screw (44 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a manchas planas na superfície de contato. Deve ter um raio.		☐ OK ☐ NOK	
2.85 §2.68.f	VISUAL f. Carriage Assembly, Throttle Cam (46 FIG.2-52)	– Inspeção por meio de inspeção por líquido penetrante e check para trincas na superfície do throttle cam carriage assembly (46, Figura 2-52).		☐ OK ☐ NOK	
2.85 §2.68.i	VISUAL i. Lever Assembly, Throttle Cam // Follower Assembly, Cam (49 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a manchas planas na esfera (49, Figura 2-52) do throttle cam lever assembly (48, Figura 2-52). Nenhuma mancha plana é permissível na superfície da esfera.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Bearing (52 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a limpeza, danos e liberdade de operação sem vinculação ou pontos áspero.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 7/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.91 table 2-5	VISUAL Lever, Throttle Cam (54 FIG.2-52)	– Inspeção quanto o degraus nas faces da fenda .Deve ser nenhum.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Cover (58 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a danos que possam causar vazamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Speed Temperature Shaft Gear (75 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a degraus ou desgaste nas estrias.		☐ OK ☐ NOK	
2.85 §2.68.g	VISUAL g. Cam, Acceleration (76 FIG.2-52)	– Inspeção qualquer sinal de moessa ou desgaste na face do ressalto de aceleração (76, Figura 2-52), não deverá exceder 0.002 polegada em profundidade.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Speed Temperature Shaft (78 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a uma pequena quantidade de roçamento sobre as áreas da manga, como notado por manchas, é permitido se a área está dentro dos limites de desgaste especificado na tabela 2-6.		☐ OK ☐ NOK	
2.91 table 2-5	VISUAL Dial Scale (79 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a condição dobrado ou arranhado. A condição marcada da escala de marcação é aceitável se não destruir a 0 °, 15 ° e 90 pontos °.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bearing , Retainer (88 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a danos ou aspereza na borda de contato do rolamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bevel Gear (91 FIG.2-52)	– Inspeção quanto dentes da engrenagem danificados.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bearing Adjusting Adapter (97 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a danos as roscas ou furo que possam causar vazamento		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 8/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.92 table 2-5	VISUAL Spur Gear (113 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a danos ao dente da engrenagem		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Pinion Shaft (118 FIG.2-52)	– Inspeção quanto a dano ao eixo ou engrenagem (fig. 2-70, pág. 2-73)		☐ OK ☐ NOK	
2.85 §2.68.j	VISUAL j. Nut Assembly, Metering (3fig.2-53)	- Inspeção a nut metering (3, figura 2-53) quanto a desgaste na face que entra em contato com acceleration cam follower stem followers. Os desgastes não podem exceder, uma profundidade de 0.0005 polegadas.		☐ OK ☐ NOK	
2.85 §2.68.k	VISUAL k. Cam, Control (60fig.2-53)	- Inspeção qualquer sinal de moça ou desgaste na face Throttle scheduling cam (60, figura 2-53) não podem exceder uma profundidade de 0.002 polegadas.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bearing (7fig.2-53)	- Inspeção quanto a limpeza e liberdade de operação sem pontos de travamento ou áspero.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Spring (8fig.2-53)	- Inspeção quanto a qualquer desgaste mensuráveis nas áreas indicadas na fig. 2-90.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Spring Mouting Bracket (14fig.2-53)	- Inspeção quanto a retrabalho dos furos (figura 2-91, pág. 2-115)		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Spring Post Screw (23fig.2-53)	- Inspeção quanto a retrabalho do furo da mola inerentes a incorporar um raio, como mostrado na fig.2-91.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bracket Assembly, Weight Lever (24fig.2-53)	- Inspeção quanto a cleanliness and freedom of operation of bearing, without binding or rough spots.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 9/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.92 table 2-5	VISUAL Collar, Metering Valve (31fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgaste acentuado de 0,005 polegadas de profundidade na superfície de contato do rolamento (ver fig.2-99).		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Operação Livre E Metering Valve Assembly (34fig.2-53)	- Inspeção quanto a limpeza do rolete do rolamento. Válvula não deve estar danificada e operar livre na luva (34, fig.2-53). Dano à superfície.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Metering Valve Sleeve Assembly (39fig.2-53)	- Inspeção quanto a dano à superfície tratada. Luva permite a operação livre da válvula (39, fig. 2-53).		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Servo Valve (44fig.2-53)	- Inspeção quanto a moessa e ranhuras para nas áreas de vedação.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Servo Stem (45fig.2-53)	- Inspeção quanto a moessas e ranhuras nas áreas de assentamento da servo valve.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Sector Gear (48fig.2-53)	- Inspeção quanto a superfície externa do rolamento deve estar lisa e não danificada. Deve operar livre na luva (48, fig. 2-53).		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Sleeve Bearing (50fig.2-53)	- Inspeção quanto a ranhuras na superfície ou outro dano que possa dificultar a liberdade de operação das partes.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Sleeve Bearing (52fig.2-53)	- Inspeção quanto a ranhuras na superfície. A superfície deve estar lisa.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Bevel Gear (67fig.2-53)	- Inspeção quanto a danos aos dentes ou estrias.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 10/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.92 table 2-5	VISUAL Cam Spacer (77fig.2-53)	- Inspeção quanto a retrabalho de cantos vivos em ambos os lados da furo da mola tang para incorporar um 0,010 "- 0,020" quebrando arredondado.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Spring (78fig.2-53)	- Inspeção quanto a qualquer desgaste mensuráveis nas áreas indicadas na fig. 2-106.		☐ OK ☐ NOK	
2.92 table 2-5	VISUAL Cam Segment, Governor (79fig.2-53)	- Inspeção quanto a retrabalho de acordo com a fig2-87. Rebarbas em excesso de 0.030in no OD e pontas (pág. 2-78).		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Governor Cam Shaft (82fig.2-53)	- Inspeção quanto a saliência na superfície da fenda que faz contato no cam assembly pin. Não pode haver degraus. Cam segment e cam (68 e 69 fig.2-39) deve deslizar no eixo livremente.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Clevis Assembly (83fig.2-53)	- Inspeção quanto a manchas planas no rolete. Rolete deve funcionar livremente. Conjunto é para operar livremente no eixo (143 / 2-54).		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Pivot Screw (91fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgaste na superfície de contato. Deve girar livremente na alavanca (93/2-53).		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Lever Assembly (93fig.2-53)	- Inspeção quanto a limpeza e livre operação do rolamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.85 § 2-68.m	VISUAL m. Gear Rack Guide Bushing (102fig.2-53)	- Inspeção quanto a qualquer sinal de moessa ou desgaste na face cutoff cam (102, figura 2-53) não podem exceder uma profundidade de 0.002 polegadas.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 11/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.85 § 2-68.n	VISUAL n. Cutoff Lever (102, 105, 106, 123fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgastes a superfície do cutoff lever (123, Figura 2-53) na qual o ressalto (102, Figura 2-53) passa. * Mais de uma ranhura de desgaste indica que a cam foi reposicionado sobre o eixo de corte cam (109, fig. 2-53) em alguma revisão anterior pelo uso das arruelas (105, fig.2-53) entre a cam (102, fig.2-53). *Um desgaste em profundidade de 0,008 polegadas no painel de contato da cam cutoff lever (123, fig.2-53) é admissível em qualquer um ou um agregado de todos os três reposiciona cam possível antes de uma retrabalhos da superfície do painel da alavanca cam de contato é necessário.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Housing And Bearing Assembly (111fig.2-53)	- Inspeção quanto a bom funcionamento e limpeza do rolamento. Check a carcaça e danos no local da packing.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Cutoff Fulcrum (117fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgaste na superfície de contato. Deve girar livremente na alavanca (123/2-53).		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Lever Assembly (128fig.2-53)	- Inspeção quanto a limpeza e livre operação do rolamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Lever And Insert Assembly (134fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgaste na superfície de acoplamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Eccentric Shaft (136fig.2-53)	- Inspeção quanto a desgaste, moissas e rebarbas. Deve girar livre na alavanca (128, fig. 2-53).		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 12/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.93 table 2-5	VISUAL Tube Assembly (4fig.2-54)	- Inspeção quanto a danos no tubo causando vazamento ou restrição no fluxo de combustível.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Screw Assembly Stop (31fig.2-54)	- Inspeção quanto a desgaste ou saliência na superfície de contato da halfball.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Detent Screw Assembly (32fig.2-54)	- Inspeção quanto a liberdade de rotação na speed spool.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Ratio Adjusting Bushing Assembly (34fig.2-54)	- Inspeção quanto a bom funcionamento e limpeza dos rolamentos.		☐ OK ☐ NOK	
2.68 § 2-68.o	VISUAL o. Lever Assembly, Speed Spool (42fig.2-54)	- Inspeção quanto a verifique a superfície de rolamento do morganite do Speed Spool Lever Assembly (42, figura 2-54) para ver se há entalhes e riscos, ver Figura 2-43. A dimensão entre a superfície de rolamento e a borda.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Feedback Lever Assembly (48fig.2-54)	- Inspeção quanto a liberdade e limpeza dos rolamentos. Confira relação de ajuste de superfície de contato da bucha. Não deve haver rachaduras. Freedom and cleanliness of bearings. Check ratio adjusting bushing contact surface. There should be no c		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Bracket Assembly (56fig.2-54)	- Inspeção quanto a moedas ou rebarbas no furo do rolamento. Checar o rolamento quanto suave operação e limpeza.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Sleeve Assembly (68fig.2-54)	- Inspeção quanto a bom funcionamento e limpeza dos rolamentos. Verifique se há cortes e arranhões no diâmetro interno da superfícies de contato do pistão.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 13/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.93 table 2-5	VISUAL Rack Gear (77FIG.2-54)	Danos nos dentes da engrenagem.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Sleeve Bearing (78fig.2-53)	- Inspeção quanto a roçamento. Deve operar livremente na bucha (83/2-54)		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Piston (80fig.2-53)	- Inspeção quanto a cortes, rebarbas ou arranhões na superfície OD e na ranhuras do anel de vedação. Rachado ou orelha quebrada.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Halfball Valve (90fig.2-53)	- Inspeção quanto a cortes ou riscos na área de assentamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Seat Assembly (91fig.2-53)	- Inspeção quanto a danos na halfball área de assentamento da válvula.		☐ OK ☐ NOK	
2.68 § 2-68.q	VISUAL q. Stem Assembly (96fig.2-53)	- Inspeção quanto a superfície de contato da sapata do Stem Assembly (96, figura 2-54) para ver se há entalhes e riscos e verifique-a dimensional na figura 2-60.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Spring Holder Stop (99fig.2-53)	- Inspeção quanto a liberdade de operação da sleeve (124/2-54)		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Shaft, Eccentric (107fig.2-54)	- Inspeção quanto a linearidade e liberdade de operação em conjunto e cobertura. Danos na roldana.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Shaft (118fig.2-54)	- Inspeção quanto a Escoria e desgaste sobre os dentes sem-fim.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 14/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.93 table 2-5	VISUAL Helical And Spur Gear (122fig.2-54)	- Inspeção quanto a danos nos dentes.		☐ OK ☐ NOK	
2.93 table 2-5	VISUAL Governor Spool Sleeve Assembly (124fig.2-54)	- Inspeção quanto a danos que impediria o deslocamento de partes operacionais internos.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Gear (125fig.2-54)	- Inspeção quanto a danos nos dentes ou na roscas.		☐ OK ☐ NOK	
2.68 § 2-68.r	VISUAL r. Lever Assembly, (129fig.2-54)	- Inspeção os roletes do Governor Lever Assembly (129, figura 2-54). Nenhum ponto no diâmetro extremo dos rolos não deve ser desgastado além do limite mínimo de 0.245 polegadas. O diâmetro das peças novas é 0.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Lever Assembly (136fig.2-54)	- Inspeção quanto a bordas afiadas no local indicado na figura. 2-147		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Cam Follower Shaft (143fig.2-54)	- Inspeção quanto a danos à superfície de acoplamento. Deve operar livremente no suporte (144/2-54)		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Cutoff Valve And Sleeve Assembly (157fig.2-54)	- Inspeção quanto a Roçamento ou arranhões na valve. Valve deve trabalhar livremente na sleeve, tanto rotacionalmente e axialmente.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Shaft (167fig.2-53)	- Inspeção quanto a danos e travamento.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	VISUAL Adjusting Screw (12fig.2-55)	- Inspeção quanto a Saliência na superfície de contato da válvula halfball. Não deve haver nenhum.		☐ OK ☐ NOK	

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 1
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 15/16

Página <i>Page</i>	Procedimentos <i>Procedures</i>	Critério <i>Criteria</i>	Resultado <i>Result</i>	Condição <i>Condition</i>	Realizado por: <i>Performed by</i>
2.94 table 2-5	Bellows Assembly (43fig.2-55)	- Inspeção quanto a Diâmetro máximo do furos no final garfos não deve exceder dimensão dada na fig. 2-61.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Lever Adjusting Bushing (60fig.2-55)	- Inspeção quanto a Roçamento na OD. Deve operar livremente a alavanca (65/2-55)		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Lever (65fig.2-55)	- Inspeção quanto a marcas de desgaste na forquilha da alavanca sob fole (43).		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Piston (76fig.2-55)	- Inspeção quanto a danos e liberdade de operação da sleeve (89/2-55).		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Spur Gear Rack (77fig.2-55)	- Inspeção quanto a danos nos dentes da engrenagem. Deve operar livremente na sleeve (87/2-55)		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Halfball Valve (80fig.2-55)	- Inspeção quanto a cortes ou arranhões da superfície plana.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Sleeve (87fig.2-55)	- Inspeção quanto a roçamento ou arranhões do ID.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Compressor Pressure Sleeve Assembly (89fig.2-55)	- Inspeção quanto a danos que impeça curso de partes operacionais internos.		☐ OK ☐ NOK	
2.94 table 2-5	Main Body Assembly (90fig.2-55)	- Inspeção quanto a roscas cruzadas ou danificadas, sucos das packing danificados, que prejudica a vedação da superfícies de acoplamento que resultaria em vazamento. Corrosão no diâmetro interno e dos furos externos.		☐ OK ☐ NOK	

Atenção: Favor consultar Table 302 da pág. 315 a 316a do OVERHAUL MANUAL 73-2-2, REV. 19 DE AUG 1/80.



REGISTRO
RECORD

REVISÃO
REVISION

1

CODIGO | CODE
IAS-RG-0223

FICHA DE SERVIÇOS
Service Sheet

PAGINA
PAGE

16/16

OBSERVAÇÕES / REMARKS

Aprovação

Nome

Data

Assinatura

Approval

Name

Date

Signature
