

IAS	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 0
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS Service Sheet	PAGINA PAGE 1/5

NÚMERO NUMBER A00.04.08.0755	OS	MODELO Model FUEL CONTROL UNIT	PN 440970 440979	SN
--	-----------	--	-------------------------------	-----------

IDENTIFICAÇÃO / IDENTIFICATION

TÍTULO FICHA DE REGISTRO DE TESTES DOS SUB-ITENS TITLE SUB-COMPONENTS TEST RECORD SHEET
--

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

157Fig.2-54 Cutoff Valve e Sleeve Assembly (FIG. 2-68, pág. 2-104; Ferramenta No. T25844)

3. CUTOFF VALVE (Ver Fig. 4-15 Para.3, Pág. 4-105)

(a) Vazamento

1. Cutoff Valve e Sleeve Assembly

Pressão P ₀	Vazamento Máximo Permitido	Resultado
100 psi	50 cc/min. - ambas as portas de saída combinada	

21FIG.2-52 PRESSURE RELIEF VALVE (Fig. 2-65, Pág. 2-102; Ferramenta No. T25827)

2. PRESSURE RELIEF VALVE (Ver Fig. 4-15, Para.2, Pág. 4-103)

(a) Vazamento

Pressão de entrada	Diferencia de Pressão entrada - saída	Vazamento Máximo	Resultado
como requerido	500 psi	40 cc /min.	

(b) Exigências de fluxo

Pressão de entrada	Diferencia de Pressão entrada - saída	Fluxo	Resultado
como requerido	580 psi min.	300 pph	
como requerido	830-870 psi	4000 pph	

Note: Verificação de vazamento 5 vezes girando válvula 90 ° a cada cheque.

IAS CODIGO CODE IAS-RG-0223	REGISTRO RECORD FICHA DE SERVIÇOS Service Sheet	REVISÃO REVISION PAGINA PAGE 0 2/5
--	--	---

163Fig.2-54 Upper Cutoff Sleeve e Stem Assembly (FIG. 2-67, pág. 2-103; Ferramenta No. T25851)

3. CUTOFF VALVE (Ver Fig. 4-15 Para.3b, Pág. 4-105)

(b) Upper Cutoff Sleeve e Stem Assembly

Pressão de entrada	Diferencial de Pressão entrada - saída	Vazamento Máximo	Resultado
<i>como requerido</i>	<i>500 psi</i>	<i>30 cc/min.</i>	

149Fig.2-54 Upper Cutoff Sleeve e Stem Assembly (FIG. 2-69, pág. 2-104; Ferramenta No. T25946)

3. CUTOFF VALVE (Ver Fig. 4-15 Para.3C, Pág. 4-105)

(C) Cutoff Valve Plug e Stem Assembly

Pressão de entrada	Diferencial de Pressão entrada - saída	Vazamento Máximo	Resultado
<i>como requerido</i>	<i>125 psi</i>	<i>30 cc/min.</i>	

126Fig.2-51 Bypass Valve (FIG. 2-64, pág. 2-102; Ferramenta No. T26758)

4. BYPASS VALVE (Ver Fig. 4-15 Para.4, Pág. 4-105)

(a) Fluxo Requerido

1. Bypass Valve e Sleeve Assembly

Pressão P1	Máximo Fluxo na Port. P ₀	Resultado
<i>500 psi</i>	<i>120 pph</i>	

43Fig.2-55 Pressure Bellows

5. Pressure Bellows (Ver Fig. 4-15 Para.5, Pág. 4-105)

Descrição	Resultado
A altura da montagem deve estar dentro do fole 0,007 polegadas de altura sobre o fole marcado com uma carga de 30 libras suspenso pelo fole. Este teste deve ser realizado em uma câmara de vácuo de 28 polegadas de mercúrio absolutos.	

IAS CODIGO CODE IAS-RG-0223	REGISTRO RECORD FICHA DE SERVIÇOS Service Sheet	REVISÃO REVISION 0
		PAGINA PAGE 3/5

10FIG.2-54 PRESSURIZING VALVE (Fig. 2-66, Pág. 2-103; Ferramenta No. T25758)

6. PRESSURIZING VALVE (Ver Fig. 4-15, Para.6, Pág. 4-105)

(a) Vazamento

Pressão Aplicada - Porta Bypass	Vazamento Combinado nas Portas de entrada e saída	Resultado
50± 5 psi	2 cc /min.	

(b) Exigências de fluxo

Pressão Aplicada Porta Entrada	Pressão Aplicada Porta Saída	Pressão Diferencial Entrada e Saída	Resultado	Fluxo - Porta de Saída - Phr		Resultado
				Min.	Max.	
50 psi	5 psi Max.	45 - 50			25	
60 psi	5 psi Max.	55 - 60		50		
90 psi	20 psi Max.	70 - 90		350		

Nota: Ajuste a mola para obter valor do fluxo especificado.

15Fig.2-55 Pressure Actuator

7. Pressure Actuator (Ver Fig. 4-15 Para.7, Pág. 4-105)

Descrição	Resultado
(a) Pressurizar a área do flange à volta da alavanca com o combustível a 95 psig ± 5 durante um período de 3 minutos. Remova os tampões. Não deve haver vazamento através das portas de drenagem.	

23FIG.2-14 FRONT BODY ASSEMBLY (Fig.2-42 Pág. 2-57; Ferramenta No. T27259 e T25822)

8. GOVERNOR RESET SOLENOID (Ver Fig. 4-15 Para.8, Pág. 4-106)

(a) Teste de Vazamento para Graphitar Selo.

1. Fornecimento de combustível a 100 psi para remover o ar front body. Nenhum fluxo de óleo para rolamentos. (rolamentos pré-lubrificado)

Pressão de entrada	RPM	Vazamento Máximo Pela Porta Dreno	Resultado
50 psi	0	1 gota por minuto	
50 psi	3000	1 gota por minuto	
140 psi	0	1 gota por minuto	
140 psi	3000	1 gota por minuto	

Nota: 1. Controle de rotação em cada ponto de rpm durante pelo menos 3 min.

2. Se o vazamento é observado controlar a rotação por 5 min. com 100 psi aplicada a 3000 rpm.

3. Permitido rotação do front body por 10 minutos sem fornecimento de petróleo, desde que o rolamentos pré-lubificados

IAS 	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 0
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 4/5

e retentores encharcados em synthane estão instalados.

14FIG.2-51 SERVO PRESSURE REGULATING VALVE ASSEMBLY (Fig.2-63 Pág. 2-101; Ferramenta No. T27885)

9. SERVO PRESSURE REGULATING VALVE ASSEMBLY (Ver Fig. 4-15 Para.9, Pág. 4-106)

(a) Vazamento.

Pressão de entrada	Vazamento Máximo	Verificar Vazamento	RESULTADO
600 ± 5 psi	87 PPH	Fechar a Bleed e Back Pressure Valve. Abra a Transfer Valve. Aplicar a pressão especificada	

(b) Verifique Capacidade : Estabelecer e manter 30 ± 2 psig pressão Po. A pressão diferencial deve estar dentro dos seguintes limites especificados:

Fluxo de Combustível PPH	Pressão de entrada PSIG	Diferencia de Pressão PSI	Verifique Vazamento	RESULTADO
100 ± 5	150 ± 5	93 - 106	Fechar a Transfer Valve. Ajuste a Bypass e Back Pressure Valve para fluxos especificados. Ajuste a Bleed Valve para manter 30 ± 2 psi no Po Pressure.	
400 ± 50	150 ± 5	85 - 97	O diferencial de pressão (Back Pressure Po Pressure) deve estar dentro do limites especificados. Para Ajustar: remover ou adicionar shims como requerido.	
200 ± 10	600 ± 10	92 - 107	Fechar a Transfer Valve. Ajuste a Bypass e Back Pressure Valve para fluxos especificados. Ajuste a Bleed Valve para manter 30 ± 2 psi no Po Pressure. O diferencial de pressão (Back Pressure Po Pressure) deve estar dentro do limites especificados. Para Ajustar: remover ou adicionar shims como requerido.	

 CODIGO CODE IAS-RG-0223	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 0
	FICHA DE SERVIÇOS Service Sheet	PAGINA PAGE 5/5

8FIG.2-14 GOVERNO RESET SOLENOID (Fig.2-29/-30, Pág. 2-46; Ferramenta No. T27339 e T25335)

10. GOVERNO RESET SOLENOID (Ver Fig. 4-15 Para.10, Pág. 4-107)

(a) Vazamento

Pressão de entrada	Diferencia de Pressão entrada - saída	Observações	Resultado
100 PSI	3cc in 3min.	Antes do teste de vazamento, aplicar 14-30 volts dc ciclar seco 10 vezes para garantir a abertura e fechamento adequado da válvula.	
800 PSI	3cc in 3min.		

(b) Teste Funcional

1. Energizar a bobina e ajuste reostato para 0,44 amperes.
 2. Deenergizar a bobina.
 3. Aplicar 800 psi/min. de pressão de combustível na entrada da válvula e então re-energizar a bobina. Válvula deve abrir sem hesitação.
- Nota:** Estes testes do subconjunto não são obrigatórios. Eles são recomendados para minimizar as rejeições de calibração finais.

OBSERVAÇÕES / REMARKS

Aprovador por:
Approved by

I

Data:
Date

RELAÇÃO DE RELATÓRIO / JOB REPORT

Responsável (Responsible)	Data (Date)	Folha (Sheet paper)	Nº Pag. (Page nº)	Responsável (Responsible)	Data (Date)	Folha (Sheet paper)	Nº Pag. (Page nº)