

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 0
CÓDIGO <i>CODE</i> IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 1/3

COMPONENTE <i>Component</i>	O.S <i>W.O</i>	MODELO <i>Model</i>	PN	SN
FUEL CONTROL UNIT		DP-F2 Main Fuel Control Unit		

IDENTIFICAÇÃO <i>IDENTIFICATION</i>	
TÍTULO	FICHA PARA REGISTROS DE TESTE DA FUEL CONTROL UNIT
<i>TITLE</i>	<i>FUEL CONTROL UNIT TEST SHEET</i>

PUBLICAÇÃO <i>PUBLICATION</i>	REFERÊNCIA <i>REFERENCE</i>	TLN	DATA <i>DATE</i>
COMPONENT MAINTENANCE MANUAL WITH ILLUSTRATED PARTS LIST	73-20-46	TLN02397	July 15,1987 Revision 00
		CONJUNTO MAIOR <i>MAIN PART</i>	
		PN	SN

TESTE APLICÁVEL AOS PART NUMBERS <i>TEST APPLICABLE TO PART NUMBERS</i>		
3244834-1	3244834-2	3244834-3
3244834-4	3244834-5	3244834-6

TESTE DA UNIDADE DE CONTROLE DE COMBUSTÍVEL <i>FUEL CONTROL UNIT TEST</i>				
ITEM <i>Item</i>	PROCEDIMENTOS TOLERÂNCIAS <i>Procedures Serviceable limits</i>	Resultado <i>Result</i>	Data <i>Date</i>	Executante <i>Performed by</i>
A	Monte a FCU na bancada de teste, usando o adaptador estriado e o adaptador de montagem. <i>Assemble the Main Fuel Control Unit to the test stand, using spline adapter and mounting adapter, or equivalent.</i>			
B	Remova o plugue e instale o acessório especial de teste. Remova o plugue e instale um adaptador padrão nas portas. <i>Remove plug and assemble, special testing fixture. Remove plug and install a standard adapter into ports.</i>			
C	Remova o contra pino, porca e espaçador do eixo de aceleração. Instale o Quadrante de Aceleração na extremidade do eixo de aceleração e torqueie de 40-45 lb.in. <i>Remove cotter pin, nut, and spacer from throttle shaft. Assemble throttle quadrant and pointer on the end of throttle shaft and tighten to 40-45 lb.in.</i>			
D	Mantenha uma pressão Po de 10-30 psig na conexão de Po, usando uma válvula reguladora de pressão de retorno Po, exceto quando houver outra especificação. Mantenha a pressão P2 dentro de ± 10 psi do valor especificado em pressões abaixo de 300 pph e dentro de ± 25 psi em pressões mais altas, usando a válvula reguladora de contrapressão Pn. <i>Maintain Po pressure of 30 to 50 psig, using Po back pressure regulator valve, except where otherwise specified. Maintain P2 pressure within ± 10 psi of the value specified at pressures below 300 pph and within ± 25 psi at higher pressures, using Pn back pressure regulator valve.</i>			

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 0
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS Service Sheet	PÁGINA PAGE 2/3

TESTE DA UNIDADE DE CONTROLE DE COMBUSTÍVEL FUEL CONTROL UNIT TEST				
ITEM Item	PROCEDIMENTOS TOLERÂNCIAS Procedures Serviceable limits	Resultado Result	Data Date	Executante Performed by
E	Ajuste o parafuso de pressão diferencial P1-P2 para uma pressão entre 26-42 in.Hg. Ajuste o orifício da <i>sleeve</i> da <i>metering valve</i> até a pressão diferencial P1-P2 e o fluxo de injeção estejam de acordo com os limites especificados. <i>Adjust P1-P2 pressure differential adjustment screw between 26-42 in.Hg. Adjust metering valve sleeve assembly orifice until P1-P2 pressure differential and nozzle flow are within the limits specified.</i>			
F	Torqueie as porcas para os valores especificados. Registre todas as pressões diferenciais de P1-P2 e fluxo de injeção e adicionalmente, as pressões diferenciais de Px-Py e Pc-Px. <i>Torque nuts to values specified. Record all P1-P2 differential pressure and nozzle flows, and additionally (Px-Py) and (Pc-Px) pressure differentials.</i>			
G	Se o fluxo do injetor não estiver de acordo com os limites especificados, troque o fluxo de ar (Py). Torqueie o fluxo de ar Py no valor especificado. Registre o fluxo de ar (Py) instalado. <i>If the nozzle flow is not within the specified limits, change Py air flow jet. Torque air flow jet to value specified. Record (Py) air flow jet size installed.</i>			
H	Após ajustar o parafuso de ajuste da velocidade de marcha lenta, torqueie a porca de 20-25 lb.in. <i>After resetting idle speed adjustment screw, torque nut to 20-25 lb.in.</i>			

CALIBRAÇÃO E LIMITAÇÃO DOS TESTES | CALIBRATION AND TEST LIMITATION

Table 701 (Sheet 1 of 3) Calibration and Test Limitations											
TEST POINT	SPEED (rpm)	FUEL SUPPLY (pph)	THROTTLE ANGLE (deg.)	TEMP °F	Pc AIR SUPPLY (psia)	NOZZLE FLOW (pph) Min.	Recorded	Max.	P1-P2 (in. Hg)	P2 (psig)	MISCELLANEOUS NOTES
<u>Relief Valve Opening Check</u>											
SEQ.	1	5	2	3	4						
1.01	0	200/275	MAX.	+105	85.0					P1-Po(psig) 950 1000	1.
<u>Metering Valve Orifice and Bypass Valve Differential Pressure Setting</u>											
SEQ.	3	4,6	1	2	5			6			
* 2.01	5800	1350	MAX.	+105	40.0	223		233			2.
* 2.02	2900	720	30-32	+105	40.0	80		84		75 90	3.
* 2.03	5800	1350	MAX.	+105	70.0	396		402		445 455	4,5
* 2.04	5800	1350	MAX.	+105	100.0	506		520			6.
2.05	5800	1350	MAX.	+105	40.0	-10		+10			7.
											1. Record relief valve opening pressure. 2. Set P1-P2 to 26 to 42 inches Hg and record. 3. Set minimum metering valve stop after removing (Py) line. 4. Px-Py Max. 1.2 inches Hg. Pc-Px max. 1.0 inch Hg. 5. Retrim head and readjust TP. 2.01 and 2.02 if out of limits. For units P/N 3244834-2 and up, check appropriate box: Original spacer ☐ Spacer removed ☐ Spacer replaced ☐ 6. Set maximum metering valve (flow must decrease 1 pph to indicate contact with stop). 7. Hysteresis from Test Point 2.01.

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i>	0
	CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Service Sheet</i>	PÁGINA <i>PAGE</i>

<u>Enrichment Spring Setting</u> SEQ. 3,7 4,6 1 2 5 3.01 5800 1350 MAX. -50 55.0 X X 3.02 5100 1170 MAX. -50 55.0 -13 -17 3.03 4000 1000 MAX. -50 40.0 190 202 Pc-Px (in. Hg) 9.5 12.5										8. Record nozzle flow. 9. Set speed enrichment 13 to 17 pph less than 3.01. Increasing spring tension (CW on adjusting nut) increases difference. Decrease and reset speed after adjustment.
<u>Maximum Governor Spring Setting</u> SEQ. 5 4,7 1 2 3,6 * 4.01 6475 1440 +59 85.0 335 345 4.02 6625 1530 +59 85.0 105 125 4.03 1440 +59 85.0 X X Px-Py (in. Hg) Hysteresis -50 0										10. Set governor break throttle angle at 89-91 degrees. 11. Difference from Test Point 4.01 (governor slope). Record (Py) bleed size. 12. Hysteresis from Test Point 4.01.
<u>Idle Speed Stop Setting and Throttle Pick-up Angle</u> SEQ. 4 1,7 5 2 3,6 5.01 3200 800 28-30 +59 30.0 104 112 Throttle Pick Up Angle 56 60 Spring Stripe 										
5.02 3200 800 - +59 30.0										

<u>Low End Acceleration and Throttle Movement Effect</u> SEQ. 3 5 4 2 1 6.01 815 200 40 +59 Ambient 60 X 6.02 2100 670 40 +59 25.0 125 137 P2(psig)75 min. pph Decrease 										13. Move throttle angle to 30 degrees. Observe that maximum nozzle flow decrease is not more than 5 pph and record.
<u>Detent Cup Measurement</u> 8.01 Dim: 'X'										14. Measure dimension 'X' per Figure 705 and record.

Observações <i>Remarks</i>	

Aprovação <i>Approval</i>	Nome <i>Name</i>	Data <i>Date</i>	Assinatura <i>Signature</i>
-------------------------------------	----------------------------	----------------------------	---------------------------------------