

FICHA DE INSPEÇÃO
INSPECTION SHEET

ORDEM DE SERVIÇO

TESTE

PN: HTE 900060	DESCRIÇÃO: ENGINE SHUT-OFF VALVE	MANUAL: AMX 40 / 20 / 10 , REV.01 DE DECEMBER 1992.
-----------------------	---	--

	PN	CRITÉRIO	SITUAÇÃO	DATA	ASSINATURA
1		10.2 EXAMINATION OF COMPONENTS 10.2.1 VALVE (FIG. 10.1.1) 10.2.1.1 GENERAL 1) Examine todas as partes quanto danos e corrosão. Danos leves, tais como rebarbas e marcas nas superfícies externas devem ser removidos a uma profundidade não superior a 0.002in utilizando uma lima fina e lixa de 600 Superfícies anodizadas devem ser reparadas, conforme detalhado no bloco 10.7.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
2		(2) Verifique todas as partes especificadas no bloco 10.2.1.8 quanto ao desgaste, o que deve estar dentro dos limites especificadas. (ver ficha de inspeção dimensional)	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
3		10.2.1.2 BALL Examine a superfície da Ball (9) quanto á desgaste, arranhões ou marcas. A Ball danificada desta forma deve ser substituída.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
4		10.2.1.3 BALL RETAINERS 1) Examine as ranhuras da O-Ring, que deve estar completamente limpa e sem danos.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
5		2) Examine o Ball retainer (14) quanto ao danos na rosca e aos diâmetros internos. Substituir o Ball retainer se algum dano encontrado.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
6		3) Examine o Ball retainer (25) por danos no suco da o-ring e na rosca. Substituir o Ball retainer se algum dano encontrado.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		

FICHA DE INSPEÇÃO
INSPECTION SHEET

ORDEM DE SERVIÇO

TESTE

PN: HTE 900060	DESCRIÇÃO: ENGINE SHUT-OFF VALVE	MANUAL: AMX 40 / 20 / 10 , REV.01 DE DECEMBER 1992.
-----------------------	---	--

	PN	CRITÉRIO	SITUAÇÃO	DATA	ASSINATURA
7		10.2.1.4 PTFE SEAL Examine o selo PTFE (10) por danos e desgaste, verificar que nenhum material estranho está incorporado no selo. Substitua o selo se qualquer dano, desgaste, ou material estranho incorporado é encontrado. O selo deve estar completamente limpo antes da remontagem.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
8		10.2.1.5 DRIVE SPINDLE Examine os sulcos o-ring no drive spindle (7), que deve estar completamente limpo. Rejeitar o drive spindle, se o sulco da o-ring estiver danificado.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
9		10.2.1.6 BEARINGS Examine as superfícies de vedação do bearing (2) que deve estar livre de danos. Substitua o bearing se estas superfícies estão danificadas. Examine a superfície interna do bearing (16). Substituir o bearing se esta superfície estiver desgastada ou danificada.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
10		10.2.1.7 BODY Examine as superfícies internas do furo contra no qual a O-ring de vedação é instalada. Rejeite o corpo, se a superfície de vedação estiver danificada.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
11		10.2.2 MANUAL OVERRIDE (FIG. 10.1-2) 10.2.1.1 GENERAL 1) Examine todas as partes quanto danos e corrosão. Danos leves, tais como rebarbas e marcas nas superfícies externas devem ser removidos a uma profundidade não superior a 0.002in utilizando uma lima fina e lixa de 600. Superfícies anodizadas devem ser reparadas, conforme detalhado no bloco 10.7.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		

FICHA DE INSPEÇÃO
INSPECTION SHEET

ORDEM DE SERVIÇO

TESTE

PN: HTE 900060	DESCRIÇÃO: ENGINE SHUT-OFF VALVE	MANUAL: AMX 40 / 20 / 10 , REV.01 DE DECEMBER 1992.
-----------------------	---	--

	PN	CRITÉRIO	SITUAÇÃO	DATA	ASSINATURA
12		(2) Verifique todas as partes especificadas no bloco 10.2.2.4 quanto a desgaste, o que deve estar dentro dos limites especificados. (ver ficha de inspeção dimensional)	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
13		10.2.2.2 HOUSING Examine o sulco da o-ring (3) e o circlip (8) quanto a danos. Substitua a housing (1) se algum dano é encontrado.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		
14		10.2.2.3 SPINDLE Examine o spindle (5) quanto á danos e desgastes.	☐ APROVADO ☐ REJEITADO ☐ REPARO: _____		