

AVIA PROPELLER Ltd Beranových 65/666 199 00 Praha 9 Czech Republic	SERVICE ADVISORY SA-14	DOA No. EASA.21J.072
-----------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	-------------------------

PŘEDMĚT:

REGULÁTORŮ ŘADY P-W2() : VYTVOŘENÍ
VŮLE MEZI PÁKOU ZPĚTNÉ VAZBY A PALCEM
BETA SPÍNAČE

Související vrtule:

Dvoučinné vrtule AVIA instalované na motorech Walter M601 a GE H80 a ovládané regulátorem AVIA řady P-W2().

Důvod:

Eliminace přítlačné síly palce na páku zpětné vazby pro zamezení nadměrného opotřebení beta kamene v beta kroužku.

Materiál:

- ocelové podložky Ø10
- pojistný kroužek DIN471-10
- 5 min. epoxidové lepidlo

Nářadí:

- kleště na vnější pojistné kroužky

POSTUP:

1. Ujistěte se, že vrtule je v praporové poloze.
2. Vyjměte pojistný kroužek z drážky na konci palce.
3. Vložte na palec podložku(y) vhodné tloušťky a instalujte zpět pojistný kroužek tak, aby mezi palcem a pákou zpětné vazby vznikla mezera. Tato mezera nemá být větší než 0,8 mm (0.032 palce).

Poznámka:

Doporučuje se použít nový pojistný kroužek. Nicméně pokud při vyjímání nedošlo k jeho deformaci a není ovlivněna jeho pojistná funkce, může být použit původní kroužek.

4. 5 min. epoxidovým lepidlem přilepte podložky k sobě a k pojistnému kroužku.

UPOZORNĚNÍ:

PODLOŽKY NESMÍ BÝT NA PALCI VOLNÉ,
JINAK HROZÍ ZABLOKOVÁNÍ PALCE.

SUBJECT:

PROPELLER GOVERNOR P-W2() SERIES:
OBTAINING CLEARANCE BETWEEN BETA
FEEDBACK LEVER AND BETA SWITCH CAM

Affected Propellers:

AVIA dual acting propellers installed on Walter M601 and GE H80 engines and controlled with AVIA P-W2() series governor.

Reason:

Elimination of push force of the cam to the beta feedback lever to prevent excessive wear of the beta block in the beta ring.

Consumables:

- steel washers 10 mm ID
- circlip DIN471-10
- 5 min. epoxy adhesive

Tooling:

- pliers for external circlips

PROCEDURE:

1. Make sure that propeller is in feathering position.
2. Remove circlip from the groove on the end of the cam.
3. Insert washer(s) of appropriate thickness and reinstall the circlip to establish the gap between the cam and the beta feedback lever. This gap should not be greater than 0,8 mm (0.032 inch).

Note:



It is recommended to use a new circlip. However, if an original circlip is not deformed after removing and its retaining action is not affected, then reusing is acceptable.

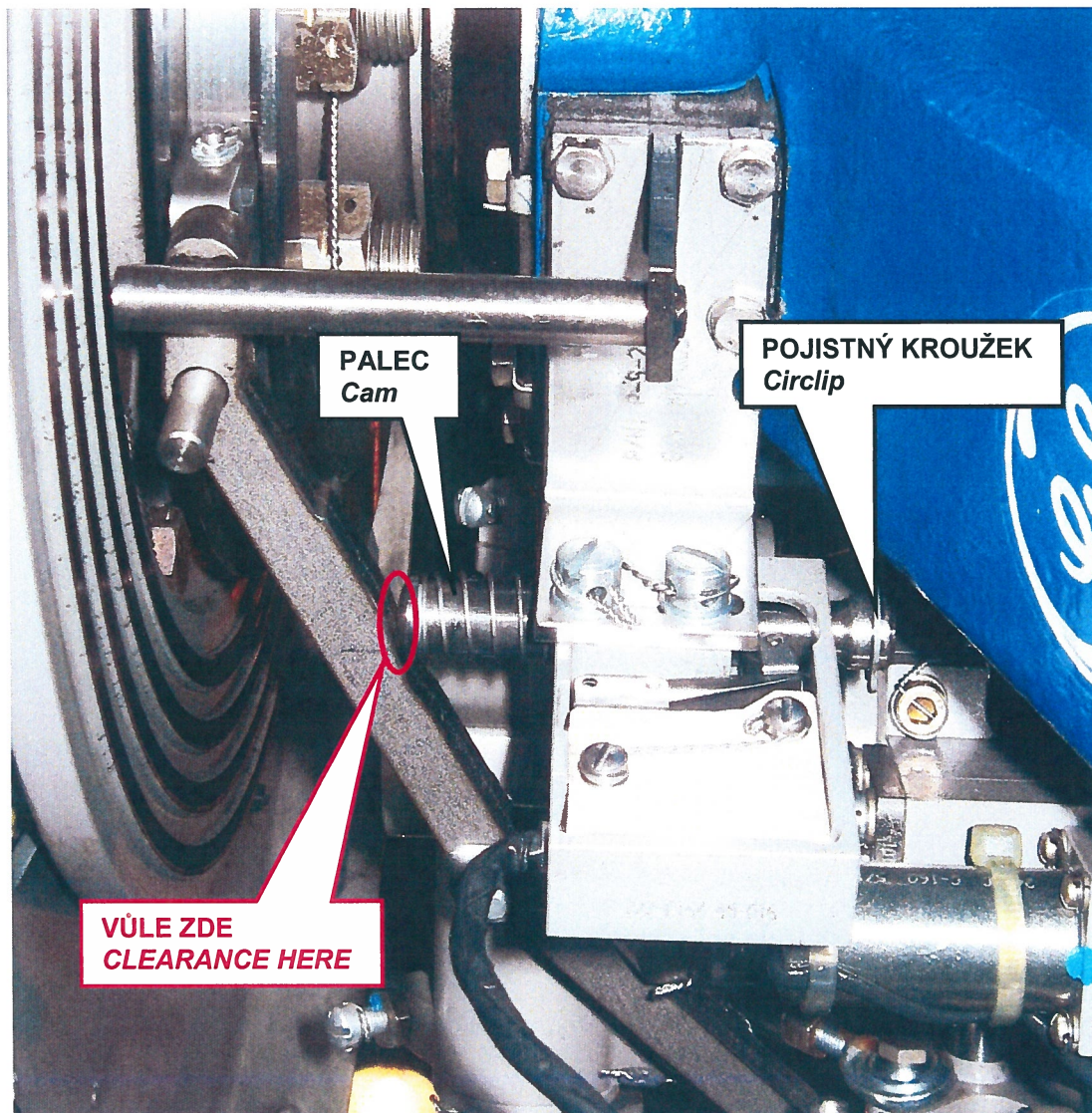
4. Using 5 min. epoxy adhesive, bond the washers to each other and to the circlip.

CAUTION:

THE WASHERS MUST NOT BE LOOSE ON THE CAM, OTHERWISE HANG-UP OF THE CAM MAY OCCUR.

The technical content of this document is approved under authority of DOA No. EASA.21J.072.

Office of Airworthiness Zbyněk Tvrdič  Date : November 9, 2017	Prepared Michal Rout  Date : November 9, 2017		Page : 1 Pages : 2
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-----------------------



The technical content of this document is approved under authority of DOA No. EASA.21J.072.

Office of Airworthiness Zbyněk Tvrdlík Date : November 9, 2017	Prepared Michal Rout Date : November 9, 2017		Page : 2 Pages : 2
----------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------	--	-----------------------