

mt-propeller

ATA 61-01-24
(E-124)

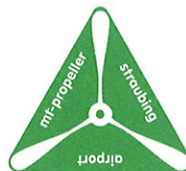
BETRIEBS- UND EINBAUANWEISUNG
OPERATION AND INSTALLATION MANUAL

HYDRAULISCHE VERSTELLPROPELLER
HYDRAULICALLY CONTROLLED VARIABLE PITCH PROPELLER
(CONSTANT SPEED PROPELLER)

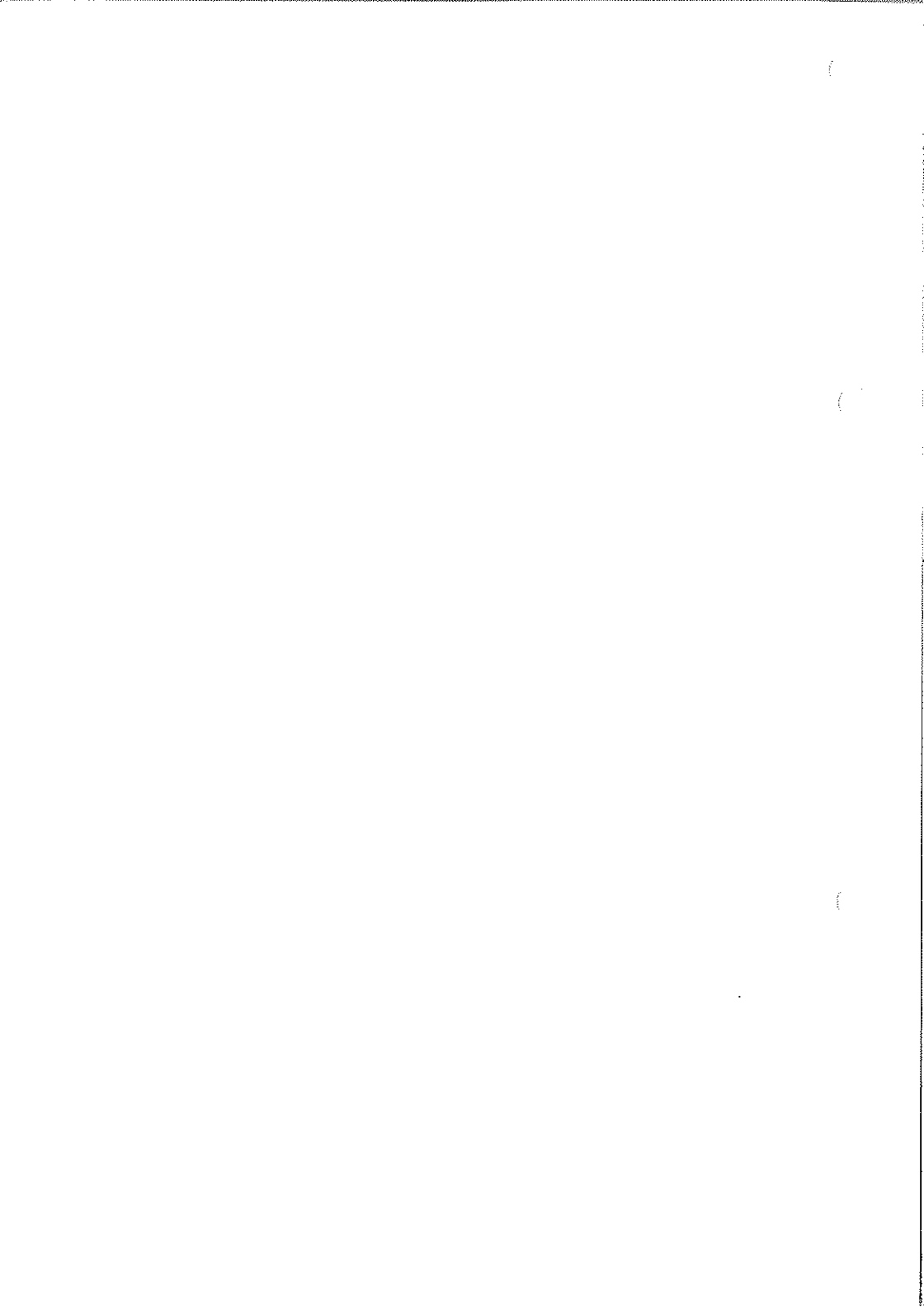
MTV - 5 - ()
MTV - 6 - ()
MTV - 9 - ()
MTV - 11 - ()
MTV - 12 - ()
MTV - 14 - ()
MTV - 15 - ()
MTV - 16 - ()
MTV - 21 - ()
MTV - 22 - ()
MTV - 25 - ()
MTV - 27 - ()

Ausgabe 37:
Issue 37:
LBA-Anerkannt
LBA-Approved

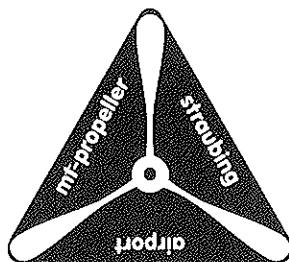
10. Juli 2006
July 10, 2006



EASA DE.21G.0008
EASA.21J.020



Kompetenz in Propellern



mt-propeller

Flugplatz Straubing-Wallmühle
D-94348 Atting

Tel. (0 94 29) 94 09 - 0 · Fax (0 94 29) 84 32

Internet: www.mt-propeller.com

online service: Service Bulletins, technical data, contacts

EASA DE.145.0115
FAA-Nr. MFNY 838 K
EASA DE.21G.0008
EB: EASA.21J.020



Warning

People who fly should recognize that various types of risks are involved; and they should take all precautions to minimize them, since they cannot be eliminated entirely. The propeller is a vital component of the aircraft. A mechanical failure could cause a forced landing or create vibrations sufficiently severe to damage the aircraft.

Propellers are subject to constant vibration stresses from the engine and airstream, which are added to high bending and centrifugal stresses.

Before a propeller is certified as being safe to operate on an airplane, an adequate margin of safety must be demonstrated. Even though every precaution is taken in the design and manufacture of a propeller, history has revealed rare instances of failures, particularly of the fatigue type.

It is essential that the propeller be properly maintained according to the recommended service procedures and a close watch be exercised to detect impending problems before they become serious. Any grease or oil leakage, unusual vibration, or unusual operation should be investigated and repaired as it could be a warning that something serious is wrong.

As a fellow pilot, I urge you to read this Manual thoroughly. It contains a wealth of information about your new propeller.

The propeller is among the most reliable components of your airplane. It is also among the most critical to flight safety. It therefore deserves the care and maintenance called for in this Manual. Please give it your attention, especially the section dealing with Inspections and Checks.

Thank you for choosing a MT-Propeller. Properly maintained it will give you many years of reliable service.

Gerd R. Mühlbauer
President
MT-Propeller Entwicklung GmbH

Betriebs- und Einbauanweisung für hydraulische Verstellpropeller

Inhaltsverzeichnis:	Seite	Table of contents:	Page
Liste der eingearbeiteten Änderungen	2	List of inserted revisions	2
Verzeichnis der gültigen Seiten	3	List of effective pages	3
1. Allgemeines	4	1. General	4
2. Kennzeichnung	9	2. Model Designation	9
3. Leistungsdaten	11	3. Performance Data	11
4. Bau- und Funktionsbeschreibung	12	4. Design and Operation Information	12
5. Einbauanweisung und Betrieb	18	5. Installation and Operation Instruction	18
6. Kontrollen	24	6. Inspections	24
7. Wartung	33	7. Maintenance	33
8. Störungen und deren Beseitigung	34	8. Trouble Shooting	34
9. Versand und Lagerung	41	9. Shipping and Storage	41
10. Spezialwerkzeuge	43	10. Special Tools	43
11. Propellerzeichnungen	44	11. Propeller Drawing	44
Propeller MTV-5(-)	46	Propeller MTV-5(-)	46
Propeller MTV-6(-)	48	Propeller MTV-6(-)	48
Propeller MTV-9(-)	50	Propeller MTV-9(-)	50
Propeller MTV-11(-)	51	Propeller MTV-11(-)	51
Propeller MTV-12(-)	52	Propeller MTV-12(-)	52
Propeller MTV-14(-)	54	Propeller MTV-14(-)	54
Propeller MTV-15(-)	56	Propeller MTV-15(-)	56
Propeller MTV-16(-)	58	Propeller MTV-16(-)	58
Propeller MTV-21(-)	61	Propeller MTV-21(-)	61
Propeller MTV-22(-)	62	Propeller MTV-22(-)	62
Propeller MTV-25(-)	64	Propeller MTV-25(-)	64
Propeller MTV-27(-)	64	Propeller MTV-27(-)	64

Liste der eingearbeiteten Änderungen:

Lfd.Nr.	Ausgabedatum	Seite	No.	Date of issue	Page
1	01.07.1988	alle	1	07/01/1988	all
2	01.07.1989	1, 2, 7, 41	2	07/01/1989	1, 2, 7, 41
3	31.01.1990	1-4, 7, 18, 21, 22, 33-41	3	01/31/1990	1-4, 7, 18, 21, 22, 33-41
4	18.10.1990	2, 3, 21	4	10/18/1990	2, 3, 21
5	07.05.1991	1, 2, 3, 4, 7, 41, 41-1, 43	5	05/07/1991	1, 2, 3, 4, 7, 41, 41-1, 43
6	22.08.1991	2, 3, 21	6	08/22/1991	2, 3, 21
7	25.09.1991	2, 3, 14, 20, 21, 21-1, 32	7	09/25/1991	2, 3, 14, 20, 21, 21-1, 32
8	30.01.1992	2, 3, 5, 7, 14, 31	8	01/30/1992	2, 3, 5, 7, 14, 31
9	30.11.1992	2, 3, 7, 15, 24	9	11/30/1992	2, 3, 7, 15, 24
10	29.03.1993	1, 2, 3, 4, 7	10	03/29/1993	1, 2, 3, 4, 7
11	04.07.1994	2, 3, 18, 21, 21-1, 32, 32-1	11	07/04/1994	2, 3, 18, 21, 21-1, 32, 32-1
12	06.10.1994	1, 2, 3, 4, 5, 13, 14, 15, 16, 17, 44, 45, 46	12	10/06/1994	1, 2, 3, 4, 5, 13, 14, 15, 16, 17, 44, 45, 46
13	16.02.1996	2, 3, 4, 6, 17, 36-1	13	02/16/1996	2, 3, 4, 6, 17, 36-1
14	02.05.1996	alle	14	05/02/1996	all
15	28.11.1996	2, 3, 6, 7, 8, 23, 44-1	15	11/28/1996	2, 3, 6, 7, 8, 23, 44-1
16	01.07.1997	1, 2, 3, 4, 7, 8, 11, 19, 23, 48, 55, 61, 62	16	07/01/1997	1, 2, 3, 4, 7, 8, 11, 19, 23, 48, 55, 61, 62
17	30.03.1998	2, 3, 33-1, 33-2, 33-3	17	03/30/1998	2, 3, 33-1, 33-2, 33-3
18	28.05.1998	1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 14, 23, 27, 40, 43-1, 43-2, 56-1, 56-2	18	05/28/1998	1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 14, 23, 27, 40, 43-1, 43-2, 56-1, 56-2
19	14.07.1998	2, 3, 9, 10, 11, 55	19	07/14/1998	2, 3, 9, 10, 11, 55
20	30.09.1998	1, 2, 3, 9, 10, 20, 23, 26, 33-1, 33-2, 39, 45, 46, 47, 2, 3, 10	20	09/30/1998	1, 2, 3, 9, 10, 20, 23, 26, 33-1, 33-2, 39, 45, 46, 47, 2, 3, 10
21	19.10.1998	2, 3, 33	21	10/19/1998	2, 3, 33
22	27.01.1999	2, 3, 33	22	01/27/1999	2, 3, 33
23	04.02.1999	2, 3, 7, 8, 23, 52-1	23	02/04/1999	2, 3, 7, 8, 23, 52-1
24	04.11.1999	0-1, 2, 3, 6, 8, 11, 12, 14, 24, 30, 31, 32, 33-1, 33-2	24	11/04/1999	0-1, 2, 3, 6, 8, 11, 12, 14, 24, 30, 31, 32, 33-1, 33-2
25	03.03.2000	2, 3, 12, 14, 18, 21, 23, 50, 51, 52, 52-1, 56	25	03/03/2000	2, 3, 12, 14, 18, 21, 23, 50, 51, 52, 52-1, 56

E-124

Liste der eingearbeiteten Änderungen:

Lfd.Nr.	Ausgabedatum	Seite	No.	Date of issue	Page
26	29.11.2001	1, 2-1, 3, 4, 6, 7, 8, 11, 13, 23, 24, 24-1, 24-2, 24-3, 25, 33, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64	26	2001/11/29	1, 2-1, 3, 4, 6, 7, 8, 11, 13, 23, 24, 24-1, 24-2, 24-3, 25, 33, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64
27	28.10.2002	2-1, 3, 4, 14, 14-1, 18	27	2002/10/28	2-1, 3, 4, 14, 14-1, 18,
28	29.11.2002	2-1, 3, 18, 18-1, 19, 20, 21, 22, 34	28	2002/11/29	2-1, 3, 18, 18-1, 19, 20, 21, 22, 34
29	06.05.2003	2-1, 3, 9, 24, 24-1, 24-1-1, 35, 35-1	29	2003/05/06	2-1, 3, 9, 24, 24-1, 24-1-1, 35, 35-1
30	24.10.2003	2-1, 3, 13	30	2003/10/24	2-1, 3, 13
31	24.11.2003	2-1, 3, 31, 32, 32-1, 32-2, 32-3, 32-4	31	2003/11/24	2-1, 3, 31, 32, 32-1, 32-2, 32-3, 32-4
32	26.05.2004	2-1, 3, 24, 24-1, 33-1, 33-2	32	2004/05/26	2-1, 3, 24, 24-1, 33-1, 33-2
33	14.01.2005	2-1, 3, 20-1, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 49-1, 49-2, 50, 51, 51-1, 51-2, 52, 53, 54, 55, 55-1, 56, 57, 58-1, 59, 60, 61, 62, 63, 64	33	2005/01/14	2-1, 3, 20-1, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 49-1, 49-2, 50, 51, 51-1, 51-2, 52, 53, 54, 55, 55-1, 56, 57, 58, 58-1, 59, 60, 61, 62, 63, 64
34	11.03.2005	2-1, 3, 4, 4-1, 23, 33,	34	2005/03/11	2-1, 3, 4, 4-1, 23, 33,
35	30.06.2005	2-1, 3, 24, 24-1, 25, 29, 30, 30-1	35	2005/06/30	2-1, 3, 24, 24-1, 25, 29, 30, 30-1
36	14.03.2006	2-1, 3, 5, 24-1-1, 31,	36	2006/03/14	2-1, 3, 5, 24-1-1, 31,
37	10.07.2006	22-1, 3, 11, 18-1, 19	37	2006/07/10	22-1, 3, 11, 18-1, 19

List of Revisions, inserted:

Verzeichnis der gültigen
Seiten

List of Effective Pages

Seite Page	Ausgabe vom Date of issue	Seite Page	Ausgabe vom Date of issue	Seite Page	Ausgabe vom Date of issue
0-1	04.11.1999	21	29.11.2002	35	06.05.2003
1	29.11.2001	22	29.11.2002	35-1	06.05.2003
2	03.03.2000	23	11.03.2005	36	02.05.1996
2-1	10.07.2006	24	30.06.2005	37	02.05.1996
3	10.07.2006	24-1	30.06.2005	38	02.05.1996
4	11.03.2005	24-1-1	14.03.2006	39	30.09.1998
4-1	11.03.2005	24-2	29.11.2001	40	28.05.1998
5	14.03.2006	24-3	29.11.2001	41	02.05.1996
6	29.11.2001	25	30.06.2005	42	02.05.1996
7	29.11.2001	26	30.09.1998	43	02.05.1996
8	29.11.2001	27	28.05.1998	44	14.01.2005
9	06.05.2003	28	02.05.1996	45	14.01.2005
10	19.10.1998	29	30.06.2005	46	14.01.2005
11	10.07.2006	30	30.06.2005	47	14.01.2005
12	03.03.2000	30-1	30.06.2005	48	14.01.2005
13	24.10.2003	31	14.03.2006	49	14.01.2005
14	28.10.2002	32	24.11.2003	49-1	14.01.2005
14-1	28.10.2002	32-1	24.11.2003	49-2	14.01.2005
15	02.05.1996	32-2	24.11.2003	50	14.01.2005
16	02.05.1996	32-3	24.11.2003	51	14.01.2005
17	02.05.1996	32-4	24.11.2003	51-1	14.01.2005
18	29.11.2002	33	11.03.2005	51-2	14.01.2005
18-1	10.07.2006	33-1	26.05.2004	52	14.01.2005
19	10.07.2006	33-2	26.05.2004	53	14.01.2005
20	29.11.2002	33-3	30.03.1998	54	14.01.2005
20-1	14.01.2005	34	29.11.2002	55	14.01.2005
				55-1	14.01.2005

E-124

1.0 ALLGEMEINES

1.0.1 Zweck dieses Handbuchs

Dieses Handbuch enthält Informationen bezüglich Betrieb, Einbau und Wartung einfach wirkender hydraulischer MT-Verstellpropeller.

Außer dem Propeller ist auch das Reglersystem in diesem Handbuch beschrieben.

Daten für An- und Abbau, Betrieb und Fehlerbeseitigung sind in diesem Handbuch enthalten. Zusätzlich sollten die technischen Unterlagen des LFZ-Herstellers benutzt werden.

1.0.2 Weitere verfügbare Unterlagen

Neben diesem Handbuch sind folgende Unterlagen für Reparatur und Überholung erforderlich:

E-220:	Propeller – Überholungshandbuch
E-699:	Hydraulischer Propeller - Regler P-41(-)(-), P-42(-)(-), P-43(-)(-), P-44(-)(-) Serie
E-1048:	Hydraulischer Propeller - Regler P-8(-)(-)(-) Serie

1.0 GENERAL

1.0.1 Statement of purpose

This publication provides operation, installation and line maintenance information for the MT hydraulically variable pitch propeller with single acting system.

In addition to the propeller assembly, the propeller governing system is addressed in this manual.

Installation, removal, operation and trouble shooting data is included in this publication. However, the airplane manufacturer's manuals should be used in addition to this information.

1.0.2 Additional available publications

In addition to this manual the following applicable publications should be used for repair and overhaul:

E-220:	Propeller - Overhaul Manual
E-699:	Hydraulic Propeller Governor P-41(-)(-), P-42(-)(-), P-43(-)(-), P-44(-)(-) series
E-1048:	Hydraulic Propeller Governor P-8(-)(-)(-) series

MT-Propeller Serviceunterlagen sind zu beziehen bei:

MT-Propeller Entwicklung GmbH
Flughafen
Straubing-Wallmühle
94348 Atting

Tel.: 09429/9409-0
Fax: 09429/84 32

For MT-Propeller service literature contact:

MT-Propeller Entwicklung GmbH
Airport
Straubing-Wallmühle
94348 Atting / Germany

Tel.: XX49-9429-9409-0
Fax: XX49-9429-8432

Für Propellerregler anderer Hersteller sowie Enteisungsanlagen ist das jeweilige Herstellerhandbuch zu verwenden (siehe Technische Unterlagen von Fremdherstellern).

Consult the manufacturers' manuals for other propeller governor and de-icing systems (see Vendor Publications).

1.0.3 Technische Unterlagen von Fremderstellern
(als zusätzliche Information!)

TAE-125 Regier Manual No. CSUM-02-01

Thielert Aircraft Engines GmbH
Helbingstr. 64 – 66
D - 22047 Hamburg

Propeller Governor Handbook No. 33092

Woodward Governor Company
5001 North Second Street
P.O. Box 7001
Rockford, Illinois 61125-7001
USA

Manual No. 130 B

Hartzell Propeller Inc.
Piqua, Ohio 45356
USA

**Service Manual 780401 (Regler)
Service Manual 830415 (Eisheizung)**

McCaughey Accessory Division
3535 McCaughey Drive
Vandalia, Ohio 45377
USA

Manual No. ATA 30-60-02 (68-04-712-D)

B.F. Goodrich De-Icing Systems
1555 Corporate Wood Parkway
Uniontown, Ohio 44685
USA

1.0.3 Vendor Publications
(for additional information only!)

TAE-125 Governor Manual No: CSUM-02-01

Thielert Aircraft Engines GmbH
Helbingstr. 64 – 66
D - 22047 Hamburg

Propeller Governor Handbook No. 33092

Woodward Governor Company
5001 North Second Street
P.O. Box 7001
Rockford, Illinois 61125-7001
USA

Manual No. 130 B

Hartzell Propeller Company
Piqua, Ohio 45356
USA

**Service Manual 780401 (Governors)
Service Manual 830415 (De-Icing)**

McCaughey Accessory Division
3535 McCaughey Drive
Vandalia, Ohio 45377
USA

Manual No. ATA 30-60-02 (68-04-712-D)

B.F. Goodrich De-Icing Systems
1555 Corporate Wood Parkway
Uniontown, Ohio 44685
USA

1.1 Definition von Lebensdauer und Wartung

1.1.1 Grundüberholung

Eine Grundüberholung stellt einen periodischen Vorgang dar und beinhaltet folgende Schritte:

- Zerlegen
- Prüfung der Teile
- Überarbeiten der Teile
- Zusammenbau

Das Überholungsintervall ist abhängig von Betriebszeit und Kalenderzeit.

In somit festgelegten Zeitabständen muß der Propeller vollständig zerlegt und auf Risse, Korrosion, Abnutzung sowie sonstige Auffälligkeiten untersucht werden. Wie vorgeschrieben, müssen bestimmte Teile nachgearbeitet oder ersetzt werden.

Die Grundüberholung muß entsprechend der neuesten Ausgabe des Überholungshandbuches Nr. E-220 (ATA 61-12-20) durchgeführt werden. Die Überholungsintervalle sind in Service Bulletin Nr. 1.-(-) festgelegt.

1.1.2 Reparatur

Eine Reparatur stellt eine Instandsetzung geringfügiger Schäden wie sie im Normalbetrieb auftreten können, dar. Diese Maßnahme wird nach Bedarf durchgeführt.

1.1.2.1 Eine Reparatur ist keine Grundüberholung.

1.1.2.2 Die Größe des Schadens ist dafür maßgeblich, ob eine Reparatur ohne Grundüberholung durchgeführt werden kann. Eine Blattbeschädigung, durch eine Bodenberührung, erfordert immer eine Überholung.

1.1 Definition of Component Life and Service

1.1.1 Overhaul

Overhaul is a periodic process and contains the following items:

- disassembly
- inspection of parts
- reconditioning of parts
- reassembly

The overhaul interval is based on hours of service (operating time) or on calendar time.

At such specified periods, the propeller assembly should be completely disassembled and inspected for cracks, wear, corrosion and other unusual or abnormal conditions. As specified, certain parts should be refinished, and certain other parts should be replaced.

Overhaul is to be accomplished in accordance with the latest revision of the Overhaul Manual No. E-220 (ATA 61-12-20). The overhaul interval for the propellers is shown in Service Bulletin No. 1.-(-).

1.1.2 Repair

Repair is correction of minor damage caused during normal operation. It is done on an irregular basis, as required.

1.1.2.1 A repair does not include an overhaul.

1.1.2.2 Amount, degree and extent of damage determines whether or not a propeller can be repaired without overhaul. A blade damage, due to a ground strike, requires always an overhaul.

1.1.3 Betriebszeit

Die Betriebszeit wird ausgedrückt in "Gesamtbetriebszeit" (TT) und in "Betriebszeit seit der Grundüberholung" (TSO).

Beide Daten sind erforderlich, um die Betriebszeit eines Bauteils zu definieren. Ein Bauteil kann lebensdauerbegrenzt sein, was bedeutet, daß es nach einer festgelegten Betriebszeit ersetzt werden muß. Teile, die eine Lebensdauerbegrenzung haben, sind im Überholungshandbuch Nr. E-220 (ATA 611-12-20) aufgelistet.

Eine Grundüberholung führt dazu, daß das Bauteil oder die Baugruppe auf 0 Stunden TSO gebracht wird, die Gesamtbetriebszeit wird dabei jedoch nicht verändert.

1.2 Die hydraulisch verstellbaren Propeller MTV-5, MTV-6, MTV-11, MTV-12, MTV-14, MTV-15, MTV-16, MTV-21, MTV-22, MTV-25 und MTV-27 sind für Flugzeuge mit einer Triebwerksleistung bis ca. 880 kW entwickelt worden.

Die Verstellung der Blätter erfolgt über einen Propellerregler, der den Propeller in einer einmal vorgewählten Drehzahl bei Veränderung von Geschwindigkeit oder Leistung hält, was als Constant Speed bezeichnet wird. Mechanische Anschläge für kleine Steigung und große Steigung begrenzen den Verstellweg. Fällt der Öldruck des Propellerreglers aus, verstellen sich die Blätter automatisch auf kleine Steigung oder, wenn sie mit Fliehgewichten ausgerüstet sind, auf große Steigung. Damit ist es möglich, den Flug fortzusetzen. Der Öldruck des Reglers ist einfach wirkend.

Bei den Propellern MTV-5, MTV-6, MTV-9, MTV-12, MTV-14, MTV-16, MTV-21, MTV-25 und MTV-27 ist Segelstellung als Option möglich.

Beim Propeller MTV-21(-)MF wird Öldruck zur Steigerungserhöhung benutzt und die Segelstellung mechanisch betätigt.

1.1.3 Component Life

Component life is expressed in terms of total hours of service (TT, or Total Time) and in terms of hours of hours of service since overhaul (TSO, or Time Since Overhaul).

Both references are necessary in defining the life of the component. Occasionally a part may be "life limited", which means that it must be replaced after a specified period of use. Life limited parts are listed in Overhaul Manual No. E-220 (ATA 611-12-20).

Overhaul returns the component or assembly to zero hours TSO (Time Since Overhaul), but not to zero hours TT (Total Time).

1.2 The hydraulically variable pitch propellers MTV-5, MTV-6, MTV-9, MTV-11, MTV-12, MTV-14, MTV-16, MTV-15, MTV-21, MTV-22, MTV-25 and MTV-27 are designed for airplanes with engines of up to 1200 hp.

The pitch change is conducted by a propeller governor. Once an engine rotational speed is selected it will be held constant at variations of airspeed and power. Usually, this is called a constant speed propeller. Mechanical stops for low pitch and high pitch limit the pitch change travel. In case of the oil pressure of the governor to be lost, the blades return automatically to low pitch or, if counterweights are installed, to high pitch, enabling the pilot to continue the flight. The oil pressure is single acting.

With the propellers MTV-5, MTV-6, MTV-9, MTV-12, MTV-14, MTV-16, MTV-21, MTV-25 and MTV-27 feathering is possible as an option.

With the propeller MTV-21(-)MF oil pressure to increase pitch is used and feathering actuated mechanically.

Beim MTV-5(-)C-F, MTV-6(-)C-F, MTV-9(-)C-F, MTV-12(-)C-F, MTV-14(-)C-F, MTV-16(-)C-F, MTV-21(-)C-F, MTV-25(-)C-F und MTV-27(-)C-F wird Öldruck zur Steigungsverminderung benutzt. Segelstellung ergibt sich durch Verstellen des Reglerhebels auf Segelstellung. Zusätzlich kann eine Sicherungseinrichtung im Propeller eingebaut sein, damit bei hohen Triebwerksdrehzahlen Segelstellung verhindert wird.

Es werden Holz-Composite-Blätter mit faserverstärktem Kunststoffmantel und Edelmetallantenschutz verwendet. Diese ergeben geringstes Gewicht bei höchster Sicherheit gegen Schwingungen.

Seit 1998 werden auch MT-Propeller Aluminium Blätter hergestellt. Diese Blätter sind ähnlich herkömmlichen Aluminium Blättern, allerdings sind die Blattform und die Profile mit neuesten Entwicklungsmethoden ausgelegt worden.

With the MTV-5(-)C-F, MTV-6(-)C-F, MTV-9(-)C-F, MTV-12(-)C-F, MTV-14(-)C-F, MTV-16(-)C-F, MTV-21(-)C-F, MTV-25(-)C-F and the MTV-27(-)C-F oil pressure to decrease pitch is used. Feathering is reached with propeller control being pulled to feathering. Additionally there could be a safety system integrated in the propeller, to avoid unintended feathering with the engine running at high rpm.

Natural composite blades with fiber reinforced Epoxy cover and metal leading edge protection are used to minimize weight at the highest amount of safety against fatigue fractures due to vibrations.

Since 1998 MT-Propeller –Aluminum blades are also in production. These blades are like other common Aluminum blades except the blade shape and airfoils are acc. to the newest design methods.

2.0 KENNZEICHNUNG

2.1 Naben-Kennzeichnung

MTV - 16 - 1 - E - C - () () () ()
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

- 10 Grossbuchstabe: Änderungen, die die Austauschbarkeit einschränken oder ausschließen.
 Kleinbuchstabe: Änderungen, die die Austauschbarkeit nicht betreffen.

- 9 nur für Reverse-Propeller anwendbar
 8 nur für Reverse-Propeller anwendbar
 7 F = Segelstellung vorhanden
 6 Angaben über Fliehgewichte
 ohne = keine oder kleine Fliehgewichte für Verstellkräfte in kleine Steigung
 C = Fliehgewichte für Verstellkräfte in große Steigung/Segelstellung

5 Nabenanschlußbezeichnung:

- A = Motorsgegliedriehwerke Bolzen 7/16"-20 UNF
 TK Ø = 80 mm
 B SAE Nr. 2 mod.
 Bolzen 1/2"-20 UNF
 C = SAE Nr. 2 mod
 Bolzen 7/16"-20 UNF
 D = ARP 502
 E = ARP 880
 F = SAE No. 1, bolts 3/8 "-24UNF

4 Baureihe (1 = zutreffend für MTV-5, MTV-16, MTV-25, MTV-27)

- 3 laufende Zahnnummer des Grundmusters
 2 Verstellpropeller
 1 MT-Propeller (Hersteller)

2.0 MODEL DESIGNATION

2.1 Hub-designation

MTV - 16 - 1 - E - C - () () () ()
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

- 10 Capital letter: modifications, restricting or excluding interchangeability.
 Small letter: modifications, not affecting interchangeability.

- 9 only applicable for Reverse-Propeller
 8 only applicable for Reverse-Propeller
 7 F = feathering system installed
 6 Letter designation counterweights
 blank = none or small counterweights mounted for pitch change
 C = counterweights mounted for pitch change
 moments towards high pitch/feathering

5 Code for propeller flange

- A = Motorglider engines bolt 7/16" - 20 UNF,
 circle dia 80 mm
 B = SAE No. 2 mod.
 bolts 1/2"-20 UNF
 C = SAE No. 2 mod
 bolts 7/16"-20 UNF
 D = ARP 502
 E = ARP 880
 F = SAE No. 1, bolts 3/8 "-24UNF

4 consecutive number of series (1 = applicable for

- MTV-5, MTV-16, MTV-25, MTV-27)
 3 consecutive number of basic type
 2 Variable Pitch propeller
 1 MT-Propeller (manufacturer)

2.2 Blattkennzeichnung

() () 240- 35 c
1 2 3 4 5

5 Kleinbuchstabe für Abweichung der Blattverwindung vom Standardbereich des Herstellers
4 laufende Zählnummer des Grundmusters (beinhaltet die aerodyn. Auslegung)

3 Durchmesser in cm

2 Blattauführung und Einbau

ohne = rechtsgängig (Zug)
RD = rechtsgängig (Druck)
L = linksgängig (Zug)
LD = linksgängig (Druck)

1 Lage der Verstellzapfen

ohne = selbsttätiges Verstellen in kleine Steigung
C = selbsttätiges Verstellen in große Steigung
CF = Segelstellung, selbst. Verstellen in große Steigung/Segelstellung

2.3 Die vollständige Propellerbezeichnung besteht aus beiden zusammengesetzten Angaben, z.B. MTV-16-1-E/240-35c. Die Nebenwerknummer beginnt mit dem Baujahr. Unter dieser Nummer werden alle Aufzeichnungen aufbewahrt.

2.4 Ein Propeller für eine bestimmte Flugzeug-Triebwerk-Kombination ist immer definiert durch die Neben-, Blatt- und Spinnerkombination. Für die genauen Einstellungen (Blattwinkel) bezüglich des Flugzeugmusters, ist immer die Geräteaufkarte bzw. das Propellerlogbuch zu beachten.

2.2 Blade designation

() () 240- 35 c
1 2 3 4 5

5 small letter indicating change of blade twist from std. value given by the manufacturer

4 consecutive number of basic type (includes aerodyn. data)

3 diameter in cm

2 sense of rotation

blank = right hand tractor
RD = right hand pusher
L = left hand tractor
LD = left hand pusher

1 Position of actuation pin

blank = pitch change pin for pitching moments towards low pitch
C = pitch change pin for pitching moments towards high pitch
CF = pitch change pin for feathering, pitching moments towards high pitch

2.3 The complete propeller designation is a combination of both designations, for instance MTV-16-1-E/240-35c. The hub-serial No. starts with the year of manufacture. All records of the propeller are registered in respect to this number.

2.4 The propeller for a certain aircraft-engine combination is always defined according to the hub-, blade- and spinner combination. For the actual blade settings, depending on the aircraft model, the propeller- logbook or the „Geräteaufkarte“ must be considered.

3.0 LEISTUNGSDATEN

Die allgemeinen Leistungsdaten sind dem jeweiligen Propellerkennblatt zu entnehmen. Für den Betrieb gelten die Angaben im Propellerlogbuch.

Flanschformen:

A = Motorsegelftriebw., TK=80mm, 7/16"-20UNF
 B = SAE Nr. 2 mod. Bolzen 1/2"-20UNF
 C = SAE Nr. 2 mod. Bolzen 7/16"-20 UNF
 D = ARP 502 Bolzen 1/2"-20 UNF
 E = ARP 880 Bolzen 9/16"-18 UNF
 F = SAE Nr. 1 Bolzen 3/8"-24 UNF
 K = M 14 P/PF Bolzen 9/16"-18 UNF

3.0 PERFORMANCE DATA

For the general performance data refer to the applicable propeller TCDS. For operation refer to your Propeller-Logbook.

Flange types:

A = Motorglider engines, bolt dia. 80 mm, bolts 7/16" - 20 UNF
 B = SAE No. 2 mod. bolts 1/2"-20UNF
 C = SAE No. 2 mod. bolts 7/16"-20 UNF
 D = ARP 502 bolts 1/2"-20 UNF
 E = ARP 880 bolts 9/16"-18 UNF
 F = SAE No. 1 bolts 3/8"-24 UNF
 K = M 14 P/PF bolts 9/16"-18 UNF

4.0 BAU- UND FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Die Verstellpropeller bestehen aus folgenden Hauptgruppen :

- Nabe mit Blattlagerung und Verstellrichtung
- Blätter
- Fliehkewichte (ggf.)
- Spinner
- Propellerregler
- Propeller-Enteisung
- Unfeathering Akkumulatior

4.1 Nabe

Der ungeteilte Nabenkörper besteht aus geschmiedeter oder gefräster Leichtmetall-Legierung mit kugellagerstrahler und eloxierter Oberflächte. Die Blattlagerung ist als Schullerkugellager ausgeführt, wobei die Kugeln die Funktion der Halterung des Blattes übernehmen, was eine bedeutende Erhöhung der Sicherheit gegen Blattverlust ergibt. Der Lageraußenring ist in die Nabe eingepreßt und ungeteilt, während der Innenring geteilt ist und auf der Blatthilfe sitzt. Die Blattvorspannung wird durch die Dicke einer Kunststoffscheibe eingestellt. Blatt und Lagerung werden mit einem Sprengring in der Nabe gehalten.

Die Verstellung der Blätter erfolgt durch einen in die Blattwurzel eingepreßten Stift, der in einen GleiStein eingreift. Der Verstellkolben hat angefräste Flächen, an denen der GleiStein anliegt. Durch die axiale Bewegung des Kolbens wird damit eine Drehbewegung erreicht. Auf der vorderen Kolbenführung sitzen Rückholfeder und Anschlagbuchse für große (kleine) Steigung.

Außerhalb der Nabe befinden sich Nutmuttern, mit denen die kleine (große) Steigung eingestellt werden kann. Der innere Nabenkörper erfüllt die Funktion des Zylinders. Dadurch ergibt sich eine einfache, leichte Konstruktion. Der vordere Spinnerträger wird zur Befestigung von Wuchtgewichten benutzt.

4.0 DESIGN AND OPERATION INFORMATION

The variable pitch propeller consists of the following main groups:

- Hub with blade bearings and pitch change mechanism
- Blades
- Counterweights (if applied)
- Spinner
- Propeller governor
- Propeller de-icing
- Unfeathering Akkumulatior

4.1 Hub

The one-piece hub is made from forged or milled aluminum alloy with the outer surface shot-peened and anodized. The blade bearings are special designed ball bearings, whereas the balls act as split retainers in order to hold the blades in the hub, creating an increased safety factor against blade loss. The outer bearing race is a one-piece part and pressed into the hub, while the inner race is split and installed on the blade ferrule. The blade prebaid is adjusted by the thickness of plastic shims. Blade and bearing are held in the hub by a retention ring.

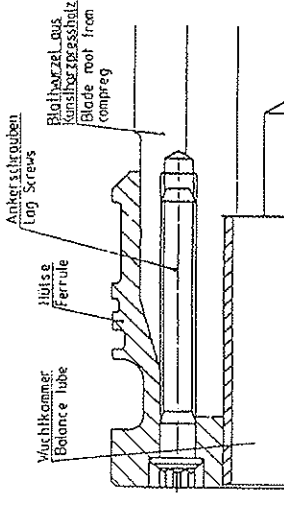
The pitch change of the blades is obtained with a pin in the blade root. A plastic block connects the blade with the piston and the axial movement of the servo piston turns the blades. On the front piston the return spring and the sleeve, which acts as high (low) pitch stop, are installed.

Outside the hub are two check nuts with which the low (high) pitch stop can be adjusted. The inner part of the hub is used as the cylinder for the pressure oil. This arrangement allows a simple and lightweight design. The front spinner support is used to have the balance weights installed.

4.2 Blatt

Die gegenwärtig verwendeten Blätter entsprechen dem natürlichen Verbundwerkstoff mit Kunstharz Preßholz in der Wurzel und Leichtholz im Blattkern. Das Blatt ist mit Epoxy-GFK überzogen und mit Acryllack geschützt. Als Kantenschutz wird im äußeren Bereich des Blattes aufgeklebtes Edelstahlblech verwendet. Die Länge des Stahlblechs ist ca. 50 cm. Der innere Bereich des Blattes ist mit einer selbstklebenden PU-Folie geschützt, die sei denn, das Blatt ist mit einem Enteisungsboot ausgerüstet.

Die Blattnüße ist mittels Spezial-Ankerschrauben mit dem Blatt verbunden, wobei zusätzlich eine Klebung mit Epoxy erfolgt.



4.2.1 Seit 1998 werden auch MT-Propeller Aluminium Blätter hergestellt. Diese Blätter sind ähnlich herkömmlichen Aluminium Blättern, allerdings sind die Blattform und die Profile mit neuesten Entwicklungsmethoden ausgelegt worden.

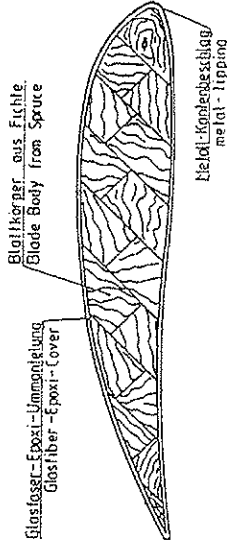
4.3 Fliehgewichte

Propeller für Kunststoffzeuge oder mit Segelstellung haben üblicherweise an den Blattwurzeln angeschraubte Fliehgewichte. Die Vertikalzapfen sind in einer anderen Position und die Blätter werden deshalb mit einem "C" bezeichnet, z.B. C200-15. Propellerblätter für Segelstellungspropeller werden mit "CF" bezeichnet.

4.2 Blade

The presently used blades are in natural composite, using high compressed wood in the root and lightweight wood in the remaining body. Epoxy fiberglass covers the entire blade surface and is painted with acryl lacquer. The outer portion is protected against erosion by a bonded on stainless steel erosion sheath. The inner portion of the blade is protected by a self-adhesive PU-strip, unless the blade is equipped with a de-ice boot.

The blade ferrule is installed with special lag screws on the blade root and is additionally bonded with Epoxy resin.



4.2.1 Since 1998 MT-Propeller Aluminium blades are also in production. These blades are like other common Aluminium blades except the blade shape and airfoils are acc. to the newest design methods.

4.3 Counterweights

Propellers for aerobatic aircraft or with feathering are usually equipped with counterweights on the blade root. The pitch change pin is in a different position and the blades are identified with a "C", for example C200-15. Propeller blades for feathering propellers are identified with "CF".

4.4 Spinner

Der Spinnerdom wird aus faserverstärktem Kunststoff oder Leichtmetall-Legierung im Metallrückverfahren hergestellt. Die Grundplatte ist aus gedrückter oder gedrehter Leichtmetall-Legierung. Die vordere Spinnerabstützung ist Teil der Nabe. Abdeckbleche verbessern die Steifigkeit an den Ausschnitten. Der Dom ist mit Schrauben an den Trägern befestigt.

4.5 Propellerregler

Triebwerksöl wird über eine Zahnrادpumpe im Regler auf den nötigen Servodruck gebracht. Fliehgewichte und die Reglerfedern bewegen einen Steuerschieber der das Servool zu oder vom Propeller fließen läßt. Das Servool bewegt den Kolben im Propeller und stellt dadurch die Blätter im stabilisierten Zustand fließt kein Öl. Durch den Einstellhebel am Regler wird die Vorspannung der Reglerfeder geändert. Das ergibt dann die Drehzahländerung. Nachfolgende Blätter zeigen das System. Der Propeller hat ein einfach wirkendes System, bei dem die natürlichen Verstellkräfte der Blätter immer auf kleine Steigung verstellen. Der Regler liefert dann Öldruck zur Steigerungserhöhung. Bei Blättern mit Fliehgewichten für Kunstflugzeuge oder zweimotorige Flugzeuge verstellen diese selbständig auf große Steigung und benötigen Öldruck zur Steigungsverminderung. Das Überdruckventil soll zwischen 270 und 340 psi eingestellt werden.

4.5.1. Propellerregler mit FADEC

Für den Propeller MTV-6, MTV-12 auf dem TAE Triebwerk besteht die Propellerregelung aus einer Zahnrادpumpe mit einem Magnetventil, das das Servool zu oder vom Propeller fließen läßt. Der maximale Regeldruck beträgt zwischen 270 und 340 psi. Die elektronische Drehzahlregelung wird mit einer FADEC, die nach DO 178B, Level C, entwickelt wurde, geregelt. Die FADEC wurde einem EMV Test nach CAT W und einem HIRF Test nach CAT R, entspricht critically level hazardous, unterzogen.

Die Propellerregelungsbezeichnung ist CSU TAE-125

TAE Nr.: 02 - 6120 - 16 001 R6

FADEC: 02 - 7610 - 55 001 R1

4.4 Spinner

The spinner dome is a one-piece part made from fiber reinforced composite or spinformed aluminum alloy. The bulkhead is spinformed or truncated aluminum alloy.

The front support is part of the hub. Filler plates increase the stiffness of the dome on the cutouts for the blades. The dome is mounted on the supports by means of screws.

4.5 Propeller Governor

The necessary servo pressure of the engine oil is reached by a gear pump in the governor, which increases the oil pressure. Flyweight and a speeder spring move a pilot valve, allowing servo oil flow to and from the piston in the propeller. In on speed condition there is no oil flow. A speed adjusting lever changes the preload of the speeder spring. This results into an engine speed change. The following pictures are showing the system. Please note, that the propeller has a single acting system where the natural twisting forces of the blades always turn them into low pitch position. The governor produces oil pressure to increase pitch. Blades having counterweights installed for aerobatic aircraft or twin engine aircraft always turn them into high pitch position and use oil pressure to decrease pitch. The relief valve pressure should be set between 270 and 340 psi.

4.5.1. Propeller Governor with FADEC

For the propeller MTV-6, MTV-12 installed on the TAE-engine the propeller control contains the following. A gear pump and a magnetic valve, allowing servo oil flow to and from the piston in the propeller. The maximum governor pressure is between 270 and 340 psi. The electronic RPM control is a FADEC system and designed according to DO 178B, Level C. The FADEC system is tested according to EMC test, CAT W and a HIRF test CAT R, equivalent to critically level hazardous.

The governor designation is CSU TAE-125

TAE No.: 02 - 6120 - 16 001 R6

FADEC: 02 - 7610 - 55 001 R1

E-124

Table I – HIRF Environment I

FREQUENCY	FIELD STRENGTH / (V/M)	
	PEAK	AVERAGE
10 kHz -	50	50
100 kHz -	50	50
500 kHz -	50	50
2 MHz -	100	100
30 MHz -	50	50
70 MHz -	50	50
100 MHz -	100	100
200 MHz -	100	100
400 MHz -	700	50
700 MHz -	700	100
1 GHz -	2,000	200
2 GHz -	3,000	200
4 GHz -	3,000	200
6 GHz -	1,000	200
8 GHz -	3,000	300
12 GHz -	2,000	200
18 GHz -	600	200

4.6 Propeller-Enteisung

Die Propeller können mit einer elektrischen Enteisung ausgestattet sein. Die Enteisungsmittels werden in der üblichen Art auf das Blatt geklebt. Der Rest der Anlage entspricht den üblichen Bauteilen mit Schleifring und Verbindungskabeln.

4.7 Unfeathering Accumulator

Segelstellungspropeller haben immer einen Unfeathering Accumulator, der am Regler angeschlossen ist. Dieser ermöglicht dem Propeller mit stehendem Triebwerk aus der Segelstellung zu fahren. Bei einigen Kunststoffpropellern kann ein Unfeathering Accumulator an den Regler angeschlossen sein, um einen Drehzahlabfall bei bestimmten Kunststoffmanövern zu verhindern. Dieser Unfeathering Accumulator kann die Ölversorgung des Propellers, bei kurzzeitigem Ausfall dieser durch das Triebwerk, ca. 5-10 sec. aufrecht erhalten.

Table II – HIRF Environment II

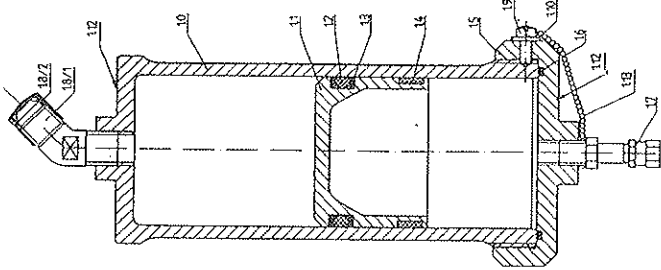
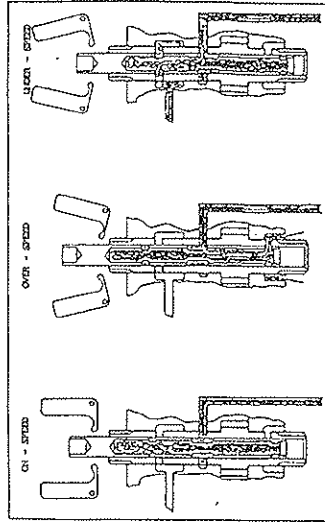
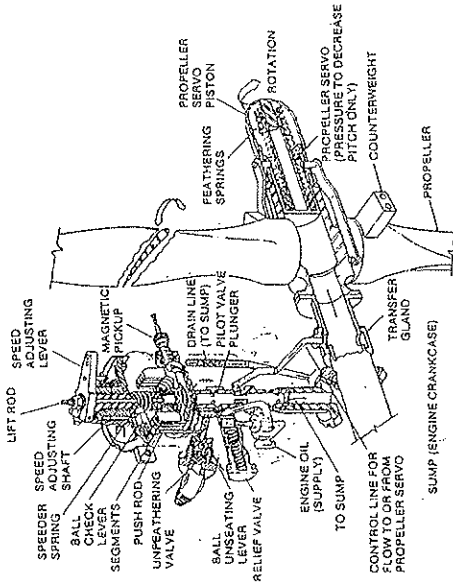
FREQUENCY	FIELD STRENGTH / (V/M)	
	PEAK	AVERAGE
10 kHz -	20	20
100 kHz -	20	20
500 kHz -	30	30
2 MHz -	100	100
30 MHz -	10	10
70 MHz -	10	10
100 MHz -	30	10
200 MHz -	30	10
400 MHz -	700	40
700 MHz -	700	40
1 GHz -	1,300	160
2 GHz -	3,000	120
4 GHz -	3,000	160
6 GHz -	400	170
8 GHz -	1,230	230
12 GHz -	730	190
18 GHz -	600	150

4.6 Propeller de-icing

The propeller may have electrical de-icing systems installed. The de-ice boots are bonded onto the blades as usual. The rest of the system is equal to existing components, with slipring and wire harness.

4.7 Unfeathering Accumulator

Feathering Propeller always have an unfeathering accumulator installed to the governor. This enables unfeathering without a running engine. An unfeathering accumulator can also be installed to the governor in some aerobatic airplanes, to prevent a decrease of RPM at special aerobatic maneuvers. This unfeathering accumulator maintains the oil supply of the propeller for 5-10 sec. at short loss of oil supply by the engine



Governor oil pressure to decrease pitch, twin engine

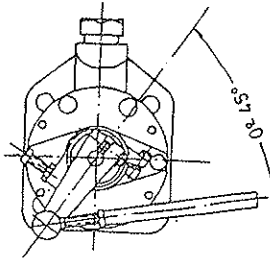
Unfeathering accumulator

5.0 EINBAUANWEISUNG UND BETRIEB

Achtung: Bei einem TAE-125 Triebwerk ist für den Einbau und Betrieb des Reglers das CSUM-02-01 zu benutzen.

5.1 Alle Propeller dieser Muster sind nur zur Befestigung an Triebwerken mit Flanschschiuß geeignet. Der entsprechende Code für die unterschiedlichen Flansche ist aus der Bezeichnung (siehe Kapitel 2) ersichtlich.

5.2 Ein Regler mit entsprechender Wirkungsrichtung des Öldrucks muß am Triebwerk angebaut sein. Der Bedienzug soll wie im Bild dargestellt angebracht sein.



falsch/wrong

5.2.1 Gegebenfalls den Unfeathering Akku an den Regler anschließen und an den dafür vorgesehenen Stellen befestigen.

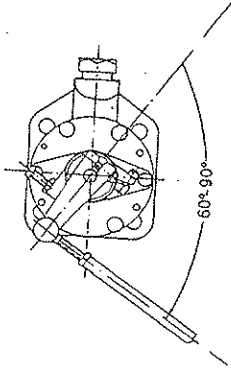
5.2.2 Am TAE-Triebwerk ist die komplette Regelinheit bereits installiert. Für weitere Informationen siehe CSUM-02-01.

5.0 INSTALLATION AND OPERATION INSTRUCTION

Note: If a TAE-125 engine is installed the CSUM-01-01 must be used for installation and operation of the CSU.

5.1 All propellers of these designs are only suitable for installation on flange type engines. The code for the flange type and size can be seen from the model designation (see chapter 2).

5.2 A governor with suitable oil pressure direction has to be installed on the engine, the control lever being mounted as shown below.



richtig/acceptable

5.2.1 If applicable, install the unfeathering akku to the governor and fix it onto the provided positions.

5.2.2 On the TAE-engine the CSU is already installed. Refer to the CSUM-02-01

5.3 Propellerenteisung ist wahlweise möglich. Komplette Anlagen von Goodrich müssen nach Manual 30-60-02 angebaut werden oder sein. Komplette Anlagen von McCauley müssen nach Manual 830415 angebaut werden oder sein. Auf Beschränkungen im Bodenbetrieb achten, damit die Enteisungsgummis nicht beschädigt werden (Überhitzung).

5.4 Propeller und Triebwerksflansch mit Benzin o.ä. reinigen. Flächen müssen zur Kraftübertragung fettfrei und sauber sein.

Transport-Schutzkappen und Schutzheulen entfernen!

5.5 Prüfen, ob O-Ring im Propellerflansch ist.

Achtung: Keinen weiteren O-Ring auf die Kurbelwelle schieben.

5.6 Je nach Spinnerkonstruktion entweder die Grundplatte auf die Kurbelwelle stecken oder an der Nabe befestigen.

5.7 Propeller vorsichtig auf die Kurbelwelle schieben, dabei auf die Position der Spinnerplatte mit den Blattausschnitten achten. Falls aus konstruktiven Gründen die Flanschbolzen gleichzeitig mit eingedreht werden müssen, ist darauf zu achten, daß der Propeller nicht mit den Bolzen aufgezogen wird, sondern lose nachgeschoben, um eine Beschädigung des Führungsbandes des Propellers zu vermeiden, die durch Scherspanne zu Undichtheit am O-Ring führen können. Beim MTV-21-()-MF muß darauf geachtet werden, daß die triebwerkseitige Betätigungseinrichtung bereits angebaut ist und an den Verstellring angepaßt wird.

5.8 Flanschbolzen oder Stopmuttern mit Unterlegscheiben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Flanschbolzen paarweise mit 0,8 mm Edelstahlendraht sichern.

5.3 Electrical propeller deicing may be used optionally. Complete Goodrich kits have to be installed according to Manual 30-60-02. Complete McCauley kits have to be installed according to Manual 830415. Observe the limitations during ground operation in order to avoid damage of the de-ice boots (overheating).

5.4 Clean engine and propeller flange with solvent of gasoline. Both surfaces must be dry and clean. Remove all surface defects.

Remove the shipping plugs and protective wrap!

5.5 Check position of o-ring in propeller flange.

Warning: Do not add an O-ring on the crankshaft.

5.6 Depending on spinner design, install backplate on crankshaft or on propeller hub.

5.7 Install the propeller carefully to the crankshaft. Observe the position of the spinner backplate for the blade position. If the design does not permit installing the flange bolts after the propeller has been fixed on the crankshaft, please observe that the propeller should not be pulled onto the crankshaft with the bolts in order to avoid damage to the hub and to avoid shearing off material causing oil leaks on the o-ring. When mounting the MTV-21-()-MF make sure that the engine related actuating kit is installed. Care for proper fit of pitch change ring.

5.8 Mounting bolts or stop nuts with washers should be tightened crosswise with equal force. Safety wire flange bolts in pairs with .032" stainless steel wire.

Anzugsmomente:

3/8"	24 UNF Bolzen	35 - 37 Nm
7/16"	20 UNF Bolzen	55 - 60 Nm
7/16"	20 UNF Stopmuttern	45 - 47 Nm
1/2"	20 UNF Bolzen	85 - 90 Nm
1/2"	20 UNF Bolzen	120 - 135 Nm
1/2"	20 UNF Stopmuttern (< 300 PS)	85 - 90 Nm
1/2"	20 UNF Stopmuttern (> 301 PS)	110 - 115 Nm
9/16"	18 UNF Stopmuttern (> 301 PS)	135 - 150 Nm

Achtung: Werte gelten für ungeschmieretes, leichtgängiges Gewinde.

- 5.9 Spur der Propellerblätter prüfen. Max. zul. 3 mm, ca. 10 cm von der Blattspitze an der Austrittskante gemessen.

Aus Gründen der Sicherheit (Zündung) Propeller immer entgegen der Drehrichtung drehen.

- 5.10 Spinner auf die beiden Trägerplatten schieben, dabei auf die Kennzeichnung achten. Schrauben mit Plastikscheiben mit 4 - 5 Nm anziehen. Schlag des Spinners prüfen. Soll nicht mehr als 2 mm sein.

Beim MTV-21(-)MF Spinner erst nach der Funktionskontrolle montieren.

- 5.11 Elektrische Propellerenteisung anschließen.
Testläufe von Propellern mit installierter elektrischer Enteisung sind nur mit montiertem Spinner erlaubt, da ansonsten die Enteisungsanschlüsse beschädigt werden. Vor dem Standlauf den Boden reinigen, um Steinschläge am Propellerblatt und an den Enteisungsboots zu vermeiden.

Torque:

3/8"	24 UNF bolts	25 - 27 ftlb
7/16"	20 UNF bolts	41 - 44 ftlb
7/16"	20 UNF stopnuts	33 - 35 ftlb
1/2"	20 UNF bolts	63 - 66 ftlb
1/2"	20 UNF bolts	90 - 100 ftlb
1/2"	20 UNF bolts (< 300 HP)	> 301 HP)
1/2"	20 UNF stopnuts (< 300 HP)	63 - 66 ftlb
1/2"	20 UNF stopnuts (> 301 HP)	80 - 85 ftlb
9/16"	18 UNF stopnuts (> 301 HP)	100 - 110 ftlb

Note: Torque values are valid for dry, free-moving threads only.

- 5.9 Check track of the blades. There is max. 1/8 inch allowed, measured approx. 4 inches from the tip on the trailing edge.

Turn propeller for safety reasons (ignition) always opposite the usual direction of rotation.

- 5.10 Install spinner on support plates, observe mating marks. Torque screws with plastic washers 35 - 44 inlb. Check runout of the dome. Max. 0.08 inch permissible.

Mount spinner for MTV-21(-)MF after the functional check.

- 5.11 Connect electrical propeller de-icing system.
Test runs of propellers with installed de-icing system are only allowed with mounted spinner because otherwise the de-icing wiring will be damaged. Before running the engine the ground must be cleaned to avoid stone nicks on propeller blade and the de-icing boots.

5.12 Funktionskontrolle durchführen.

Achtung: Motor- und Propellerhersteller empfehlen, Betrieb am Boden mit hohen Drehzahlen möglichst zu vermeiden, weil hohe Triebwerkstemperaturen und Steinschlagbeschädigung der Blätter entstehen können.

Mit dem Leistungshebel ca. 1700 upm vorwählen. Propellerhebel zurück-/heraus-ziehen, bis Drehzahl um ca. 300-500 upm abfällt. Propellerhebel vorwärts-/hinein-drücken auf Startstellung und Drehzahlanstieg beobachten. Die Verstellgeschwindigkeit soll in beiden Richtungen etwa gleich sein. Den Vorgang mindestens dreimal wiederholen (entlüften).

Bei einem TAE-125 Triebwerk ist die Funktionskontrolle des Reglers gemäss dem CSUM-02-01 durchzuführen.

5.13 Mit dem Leistungshebel nun ca. 2200 upm einstellen. Propellerhebel zurückziehen, bis Drehzahl um ca. 100 upm abfällt. Wenn Drehzahl stabilisiert ist, Ladedruck um ca. 3 inHg erhöhen und Reglerfunktion beobachten. Drehzahl muß sich wieder stabilisieren.

Bei einem TAE-125 Triebwerk ist die Funktionskontrolle des Reglers gemäss dem CSUM-02-01 durchzuführen.

5.14 Mit dem Leistungshebel Startstellung einstellen. Auf sauberen Boden achten, um Steinschläge zu vermeiden. Die Startdrehzahl soll vom Propeller begrenzt werden und ca. 50 - 100 upm unter dem zulässigen Wert liegen. Siehe Punkt "Störungen" um festzustellen, ob Propeller oder Regler die Drehzahl begrenzen.

Bei einem TAE-125 Triebwerk ist die Funktionskontrolle des Reglers gemäss dem CSUM-02-01 durchzuführen.

5.15 Die Steigungsanschläge wurden bei der Herstellung, entsprechend dem vorgesehenen Einbau der Flugzeug/Triebwerk Kombination, eingestellt. Kleine Steigung (Startstellung) kann durch Verändern der Nutmuttern eingestellt werden. Große Steigung ist im Servicebetrieb veränderbar. Für Propeller mit Fließgewichten ist es umgekehrt.

5.12 Carry out a functional check.

Note: Engine and propeller manufacturers recommend not to use high engine speed on ground because it can result in an excessive engine temperature and blade damage.

Adjust power lever for approx. 1700 rpm. Pull propeller lever back (out) until the rpm drops by 300 - 500. Push propeller lever full forward (in) for take off position and observe rpm increase. Decrease and increase of engine speed should have about the same time. Cycle three times to bleed air out of the system.

If A TAE-125 engine is installed the functional check of the CSU must be carried out according to the CSUM-02-01.

5.13 Adjust power lever at approx. 2200 rpm now. Pull propeller lever back until rpm drops about 100 rpm. When the rpm is stabilized, increase manifold pressure by about 3 inHg and observe the governor function. rpm must stabilize.

If A TAE-125 engine is installed the functional check of the CSU must be carried out according to the CSUM-02-01.

5.14 Watch for a clean ground surface to avoid blade damage and advance power lever and propeller lever for take off power and rpm. The static rpm must be limited by the propeller and should be 50 - 100 rpm, lower than max. rpm. See chapter "Trouble shooting" to check, if the propeller or governor limits the rpm.

If A TAE-125 engine is installed the functional check of the CSU must be carried out according to the CSUM-02-01.

5.15 Low and high pitch stops are adjusted during manufacture, according to the requirement of the aircraft/engine combination. Low pitch stop can be adjusted by varying the check nuts. High pitch can only be adjusted in a service station. For propellers with counterweight it is conversely.

5.15.1 Beim MTV-21(-)MF prüfen, ob nach der Verstellung in Segelstellung die Blätter von Hand in Startstellung gedreht werden können (bis zum Anschlag im Propeller). Bedienung so einstellen, daß die Bedieneinrichtung des Zugs gerade nicht anliegt (keine Vorspannung der Bedieneinrichtung). Spinner montieren.

5.15.2 Bei den Propellern MTV(-)C-F prüfen ob der Unfeathering Akku funktioniert. Dafür ca. 1400 RPM mit dem Leistungshebel vorwählen, danach Propellerblätter mit dem Propeller Bedienung in Segelstellung fahren. Triebwerk mit Propellerblätter in Segelstellung abstellen. Einige Minuten warten, danach die Blätter mit stehenden Triebwerk aus der Segelstellung in den Startlock fahren. Siehe auch Seite 23.

5.15.3 Bei den Propellern MTV(-)C-F prüfen, ob der Unfeathering Akku mit Magnetventil funktioniert. Dazu entsprechend vorgehen:

Propellerblätter in Segelstellung:

- 1) Drehzahl auf 1400 rpm mit dem Leistungshebel vorwählen.
- 2) Magnetventil aktivieren; dadurch öffnet Akkumulator (für ca. 5-8 Sekunden), so daß sich dieser mit Öl füllt.
- 3) Deaktivieren des Magnetventils, dadurch Schliessen des Akkumulators, wodurch Akkumulator Öl speichert.
- 4) Propeller-Drehzahlhebel in Segelstellung ziehen.

Propellerblätter aus Segelstellung:

- 1) Vor Anlassen des Motors, Propeller-Drehzahlhebel auf mittlere Drehzahl vorwählen.
- 2) Magnetventil durch Öffnen des Akkumulators aktivieren, Akkumulator läßt Öl in den Propeller und Propellerblätter fahren aus der Segelstellung heraus in den Startlock.
- 3) Nachdem Propellerblätter die Segelstellung verlassen haben, Magnetventil deaktivieren und Akkumulator schliessen.

5.15.1

With the MTV-21(-)MF make sure that after positioning into feathering, the blades will be rotated back to low pitch by hand (fill the stop in the propeller). Adjust control mechanism to a position, that the thrustplate will just not be touched (avoid pre-load in the actuating system). Mount spinner.

5.15.2

Check function of the unfeathering akku at propeller MTV(-)C-F. For this select app. 1400 RPM with the throttle, pull propeller lever into feathering position. Stop engine with propeller blades in feathering position. Wait a few minutes. Push the propeller lever full forward and the propeller blades must move into the start lock, do that without a running engine. Refer to page 23.

5.15.3

Check function of the unfeathering akku with magnetic valve at propeller MTV(-)C-F by doing following steps:

Propeller blades into feathering:

- 1) Set rpm with power lever to 1400.
- 2) Activate the magnetic valve (opening accumulator) (approx. 5-8 seconds); accumulator is filled with oil.
- 3) De-activate the magnetic valve (close accumulator) and accumulator stores the oil.
- 4) Pull propeller control lever into feather.

Propeller blades out of feathering:

- 1) Before starting engine, position the propeller control lever in an intermediate position, like standard.
- 2) Activate the magnetic valve by opening accumulator; accumulator drains into the propeller, propeller blades travel out of feather into the startlock.
- 3) After the propeller blades are out of feather de-activate the magnetic valve and close accumulator.

5.15.4 CSU TAE-125

Notwendige Einstellungen werden vom Hersteller entsprechend dem vorgesehenen Einbau der Flugzeug/Triebwerk-Kombination vorgenommen.

5.16 Nach dem Standlauf auf Ölfleckage, Blattspiel und einwandfreien Zustand der Enteisung prüfen.

5.17 Prüfling durchführen.

5.18 Betrieb

Propeller und Propellerregler sind durch Versuche aufeinander abgestimmt. Der Regler muß konstante Drehzahl ermöglichen. Die Standdrehzahl bei Vollgas muß ca. 50 - 100 upm unter der Soll-drehzahl liegen und der Propeller muß die Drehzahl begrenzen. Begrenzt der Regler die Drehzahl, muß dieser nachgestellt werden. Während des Startvorgangs muß die Drehzahl mit steigender Geschwindigkeit zunehmen, und vom Regler auf die Solldrehzahl begrenzt werden.

5.15.4 CSU TAE-125

Required adjustments are carried out by the manufacturer according to the requirements of the aircraft/engine-combination.

5.16 After the ground runs, check for oil leaks, blade shake and condition of the de-ice system.

5.17 Perform a test flight.

5.18 Operation

Propeller and governor are selected as a result of tests. The governor must allow constant speed. On take off, the static rpm should be approx. 50 - 100 rpm. lower than max. rpm and the propeller must limit this rpm. if the governor limits rpm, it must be readjusted. During the take off run, the rpm must increase with airspeed and the governor must limit max. rpm.

Die Drehzahl kann bei jeder Leistungs- und Drehzahleinstellung verändert werden und muß im gesamten Geschwindigkeitsbereich automatisch geregelt werden.

Falls bei Ausfall des Öldrucks hohe Fluggeschwindigkeiten anliegen, kann das zu Überdrehzahl führen (Propeller ohne Fliehgewichte), die sofort mit einer Reduzierung der Triebwerksleistung korrigiert werden muß.

Die große Steigung ist so gewählt, daß im Fall einer Blockierung der Rücklaufleitung oder für Propeller mit Fliehgewichten bei Ausfall des Öldrucks ein Weiterflug mit verminderter Leistung möglich ist. Durchstraten ist nur bedingt möglich.

Anmerkung: Grundsätzlich Leistungs- und Drehzahlhebel langsam betätigen, um Überdrehzahlen zu vermeiden.

Die leichten Blätter ergeben schnellere Drehzahlen und Steigungsänderungen als bei Verstellpropellern mit Metallblättern.

5.19 Startcheck

Vor dem Start Propellerverstellung mindestens 2 mal betätigen, um das System durchzuspielen. Im Reiseflug können viele Leistungs- und Drehzahlkombinationen eingestellt werden, da die Ansteuerung stufenlos ist. Etwaige Drehzahlbegrenzungen von Triebwerk- oder Propellerhersteller sind zu beachten und der Drehzahlmesser soll markiert sein.

Bei einem TAE-125 Triebwerk ist der Startcheck gemäß dem CSUM-02-01 durchzuführen.

5.20 Segelstellung

Beim MTV-21-L-M-E muß nach Abstellen des Triebwerks die separate, mechanische Segelstellungseinrichtung betätigt werden. Nach dem Entriegeln des Segelstellungshebels fährt der Propeller in Startstellung, Triebwerk wieder anlassen.

The rpm can be changed at all power and rpm settings and must be held constant automatically within the entire flight envelope.

If oil pressure is lost and high speeds are used, overspeed is possible (none counterweighted propellers) and throttle must be retarded immediately to correct the situation.

High pitch is set to such a value that in case the oil return line is blocked, or for propellers with counterweights installed if the oil pressure falls, it should be possible to continue flight with reduced power. Go around would be from limited to impossible.

Remark: Move power lever and rpm lever always slowly to avoid overspeed.

The lightweight blades result in faster reaction of rpm and pitch change than usual variable pitch propellers with metal blades.

5.19 Pre-flight check

The propeller should be cycled at least twice to spill oil before every flight. In cruise flight an infinite number of power and rpm settings are possible because there is no restriction between the stops. Rpm restrictions from the engine or propeller manufacturer must be observed and the tachometer must be marked.

If a TAE-125 engine is installed the pre-flight check must be performed according to the CSUM-02-01.

5.20 Feathering:

With the MTV-21-L-M-E feathering is set with the propeller lever after engine shutdown. When unlatching this lever, the blades move to low pitch and the engine may be restarted.

Beim MTV-5-()-C-F, MTV-6-()-C-F, MTV-9-()-C-F, MTV-12-()-C-F, MTV-14-()-C-F, MTV-16-()-C-F, MTV-21-()-C-F, MTV-25-()-C-F und MTV-27-()-C-F muß bei Propellerdrehzahlen um 1500 upm der Propellerverstellhebel auf Segelstellung gewählt werden, um Segelstellung zu erreichen. Dazu muß eine Sicherheitssperre am Verstellhebel überwunden werden.

Vor dem Wiederanlassen des Triebwerks im Flug, Verstellhebel auf niedrige Reisedrehzahl wählen, um Umdrehzahlen durch Windmilling zu vermeiden.

Im Landeanflug, nach entsprechender Reduzierung von Geschwindigkeit und Leistung, muß der Propellerverstellhebel wieder auf Startstellung gebracht werden, damit im Falle eines Durchstartens die volle Startleistung zur Verfügung steht

Bei Motorsegeln zusätzlich die vom Flugzeughersteller vorgegebenen Verfahren im POH beachten.

5.21 Propeller-Enteisung

Prüfe nach dem Einschalten der elektrischen Propeller-Enteisung, ob die Stromstärke am Ammeter die richtige Leistung anzeigt. Bei laufendem Propeller besteht keine Einschränkung der Einschaltdauer. Mit stehendem Triebwerk ist die max. Einschaltdauer der Enteisung auf 60 sec. beschränkt, da ansonsten eine Überhitzung der Enteisung auftritt.

ACHTUNG:
DER PROPPELLER MIT ELEKTRISCHEM ENTEISUNGSSYSTEM DARF NICHT OHNE SPINNER BETRIEBEN WERDEN, DA DADURCH DIE ENTEISUNGS - KABEL BESCHÄDIGT WERDEN.

With the MTV-5-()-C-F, MTV-6-()-C-F, MTV-9-()-C-F, MTV-12-()-C-F, MTV-14-()-C-F, MTV-16-()-C-F, MTV-21-()-C-F, MTV-25-()-C-F and MTV-27-()-C-F feathering is achieved with propeller lever pulled to feathering at about 1500 propeller-rpm. The control must be pulled over a safety step for unintended feathering.

Before the engine is restarted in the air, move the lever to a low cruise rpm setting in order to avoid overspeed due to windmilling.

During approach after speed and power is reduced accordingly, the propeller lever must be adjusted for take off (max. rpm) in order to have full climb power in case of a missed approach.

For Motorgliders additionally refer to the given procedures in the original POH.

5.21 Propeller De-icing

Check ammeter reading after switching on the electrical propeller de-ice system. With running propeller, no time limit for "on" is required. With non-running engine the max. switch-on-time of the de-icing system is only 60 sec. Otherwise overheating will occur.

ATTENTION:
DO NOT OPERATE A PROPELLER WITH ELECTRICAL DE-ICING SYSTEM WITHOUT SPINNER DOME AS THIS WILL CAUSE DAMAGE TO THE DE-ICING SYSTEM - WIRING.

6.0	KONTROLLEN	6.0	INSPECTIONS	
6.1	Tägliche Kontrolle	6.1	Daily Inspection	Before each flight inspect the condition of the blades and spinner. Blade shake is allowed up to 1/8 inch and a blade angle play of 2° is acceptable.
	Vor jedem Flug Zustand der Blätter und des Spinners prüfen. Blattspitzenspiel bis 3 mm erlaubt (wackeln). Blattwinkelspiel bis 2° zulässig.			
	Keine unzulässigen Risse in den Blättern (siehe 6.2). Kantenschutz darf nicht lose sein. PU-Band einwandfrei und vorhanden, sonst innerhalb der nächsten 10 Betriebsstunden ab letzter Kontrolle ersetzen. Keine Ölleckage.			
6.1.1	SMA Anwendung (z.B. MTV-9-B-S an SMA SR 305-230 Motor)	6.1.1	SMA Application (i.e. MTV-9-B-S on SMA SR 305-230 engine)	
	Für die SMA Anwendung (z.B. MTV-9-B-S an SMA SR 305-230 Motor) ist kein Blattspitzenspiel erlaubt. Ein Blattwinkelspiel bis 2° ist jedoch zulässig.			On the SMA application (i.e. MTV-9-B-S on SMA SR 305-230 engine) no blade shake is allowed. However, a blade angle play of 2° is acceptable.
	ACHTUNG: Bei Auftreten eines Blattspitzenspieles ist der Propeller an eine zugelassene Werkstatt zu senden, um dort neu justiert zu werden.			CAUTION: In case of blade shake send the propeller to an authorized service station for re-adjustment.
6.2	100 Stunden Kontrolle	6.2	100-Hours Inspection	
6.2.1	Spinnerdom entfernen, auf Risse prüfen. Blattspitzenspiel prüfen, max. 3 mm.	6.2.1	Remove spinner and check for cracks. Check blade shake, max. 1/8 inch.	
	Das Blattspitzenspiel muss IN und GEGEN die Drehrichtung geprüft werden. Gemessen wird 10 cm von der Blattspitze an der Austrittskante.			The blade shake must be checked IN and OPPOSITE the direction of rotation. Measure blade shake 4 inch from blade tip at the trailing edge.
	Beachte: NICHT in Flugrichtung messen, da sonst auch die Biegung des Blattes mit gemessen wird.			Note: DO NOT measure in flight direction, as the blade bending will also be measured.

Blattwinkelspiel prüfen, max. 2°. Werden diese Werte überschritten, die Serviceabteilung von MT-Propeller informieren. Äußere Nabenanteile auf Risse und Korrosion prüfen. Anschlagmuttern kleine Steigung auf festen Sitz prüfen. Alle Sicherungen auf Funktion prüfen. Flanschboizen oder Stopmuttern auf Anzug prüfen. Spinnerplatte auf Risse und festen Sitz prüfen. Naben- und Blattwurzelbereich auf Ölundichtheit und Fettleckage prüfen. Position der Fliehgewichte, falls vorhanden, kontrollieren. Enteisungsgummi und Kabel auf Anschluß und Zustand prüfen. Prüfe den Zustand der Kohlen und des Schleifrings.

6.2.1.1 SMA Anwendung (z.B. MTV-9-B-S an SMA SR 305-230 Motor)

Spinnerdom entfernen, auf Risse prüfen. Blattspitzenspieler prüfen. Merke: Blattspitzenspiel ist nicht erlaubt! Blattwinkelspiel prüfen, max. 2°. Werden diese Werte überschritten, die Serviceabteilung von MT-Propeller informieren. Äußere Nabenanteile auf Risse und Korrosion prüfen. Anschlagmuttern kleine Steigung auf festen Sitz prüfen. Alle Sicherungen auf Funktion prüfen. Flanschboizen oder Stopmuttern auf Anzug prüfen. Spinnerplatte auf Risse und festen Sitz prüfen. Naben- und Blattwurzelbereich auf Ölundichtheit und Fettleckage prüfen. Position der Fliehgewichte, falls vorhanden, kontrollieren. Enteisungsgummi und Kabel auf Anschluß und Zustand prüfen. Prüfe den Zustand der Kohlen und des Schleifrings.

6.2.2.1 Metall Blätter auf Kerben, Furchen oder Kratzern der Blattoberfläche oder der Ein- und Austrittskante untersuchen. Sie müssen vor dem Flug entfernt werden. Vor Ort Reparatur von kleinen Kerben und Kratzern kann von qualifiziertem Personal in Übereinstimmung mit FAA Advisory Circular 43.13-1A, sowie den Verfahren wie nachfolgend aufgeführt, durchgeführt werden.

Check blade angle play, max. 2°. If the check shows values above these tolerances, contact the service department of MT-Propeller. Inspect outside condition of the hub and parts for cracks, corrosion, deterioration. Inspect check nut for low pitch stop for tightness. Check all safety means to be intact. Check flange bolts or stopnuts for tightness. Check front and rear spinner plate for cracks and fixing. Inspect blade root and hub for oil and grease leaks. Check position of counterweights if applicable. Check electric de-ice boots and wire harness for connection and condition. Check brushes and slip ring for condition.

6.2.1.1 SMA – Application (i.e. MTV-9-B-S on SMA SR 305-230 engine)

Remove spinner and check for cracks. Check blade shake. Note: Blade shake is not allowed! Check blade angle play, max. 2°. If the check shows values above these tolerances, contact the service department of MT-Propeller. Inspect outside condition of the hub and parts for cracks, corrosion, deterioration. Inspect check nut for low pitch stop for tightness. Check all safety means to be intact. Check flange bolts or stopnuts for tightness. Check front and rear spinner plate for cracks and fixing. Inspect blade root and hub for oil and grease leaks. Check position of counterweights if applicable. Check electric de-ice boots and wire harness for connection and condition. Check brushes and slip ring for condition.

6.2.2.1 Check metal blades for nicks, gouges, and scratches on blade surface or on the leading or trailing edges of the blade, they must be removed before flight. Field repair of small nicks and scratches may be performed by qualified personnel in accordance with FAA Advisory Circular 43.13-1A, as well as the procedures specified below.

6.2.2.2 Reparatur von Kerben oder Furchen am Metall Blatt

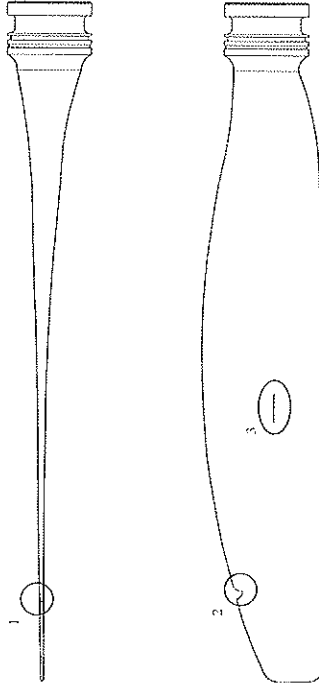
Vor Ort Reparaturen werden mit elektrischen oder Druckluftbetriebenen Schleifgeräten durchgeführt. Schmirgelpapier, Scotch Brite und Polieruch müssen für die abschließende Oberflächenbehandlung verwendet werden (siehe Zeichnung unten).

Falls sich jedoch die Beschädigung außerhalb des Reparaturlimits befindet ist der Hersteller zu kontaktieren.

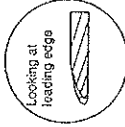
6.2.2.2 Repair of Nicks or Gouges on metal blades:

Local repairs may be made using files, electrical or air powered equipment. Emery cloth, scotch brite, and crocus cloth are to be used for final finishing (see drawing below).

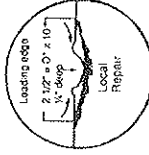
However, if damage is beyond above repair limits contact manufacturer for further action.



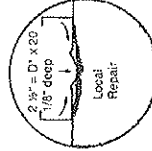
Example 1



Example 2



Example 3



*= Depth of Nick or Gouges
Tiefe der Kerbe oder Furche

ACHTUNG: Kugelgestrahlte Blätter (zu erkennen an der Oberfläche), die eine Beschädigung in dem gestrahlten Bereich beschädigt wurden mit mehr als 0,38 mm (.015 in) tief auf der Oberfläche oder 6,35 mm (0,250 in) auf der Eintritts- oder Austrittskante müssen außer Betrieb genommen werden und die überarbeitete Stelle vor dem Weiterflug wieder gestrahlt werden. Kugelstrahlen muß von einem LBA oder FAA zugelassenen Betrieb in Übereinstimmung mit dem MT-Propeller Überholungs Handbuch Nr. ATA 61-18-09 für Metallblätter durchgeführt werden.

ACHTUNG: Reparaturen, die Kaltverformung des Metalls beinhalten und die beschädigte Stellen verdecken, sind nicht zulässig. Dadurch könnte eine Spannungskonzentration entstehen, welche ein Versagen des Blattes verursachen könnte.

Reparaturen der Ein- oder Austrittskante müssen vollständig ausgeführt werden, indem vom tiefsten Punkt nach beiden Seiten der Beschädigung Material entfernt wird um einen glatten Übergang der Verteilung in das originale aerodynamische Profil zu erhalten.

Reparaturen an der Blattoberfläche müssen in der gleichen Art und Weise durchgeführt werden wie oben dargestellt. Reparaturen, die eine durchgehende Linie quer über das Blatt (von Eintrittskante zu Austrittskante) erzeugen sind unzulässig.

Der Bereich der Reparatur soll wie folgt ermittelt werden:
An der Ein- und Austrittskante: Tiefe x10
Oberfläche und Profil: Tiefe x 20.

ACHTUNG: Die Eintrittskante beinhaltet den ersten 10% des Profils ausgehende von der Eintrittskante. Die Austrittskante besteht aus den letzten 20% des Profils die an die Austrittskante grenzen.

WARNING: Blades which have been shot peened (as indicated by a "pebble grain" surface), that have damage *in the shot peened areas* in excess of 0.38 mm (.015 in) deep on the face or camber or 6.35 mm (0.250 in) on the leading or trailing edges must be removed from service, and the reworked area shot peened before further flight. Shot peening of an aluminum blade must be accomplished by an LBA or FAA approved repair facility in accordance with MT-Propeller Overhaul Manual No. ATA 61-18-09 for metal blades.

WARNING: Rework which involves cold working the metal, resulting in concealment of a damaged area, is not acceptable. A stress concentration may exist which can result in a blade failure.

Repairs to the leading or trailing edge are to be accomplished by removing material from the bottom of the damaged area. Remove material from this point out to both sides of the damage, providing a smooth, blended depression which maintains the original airfoil general shape.

Repairs to the blade thrust or camber should be made in the same manner as above. Repairs that form a continuous line across the blade section (chordwise, blade leading to trailing edge) are unacceptable.

The area of repair should be determined as follows:
Leading and trailing edge damage: Depth of nick x 10.
Face and camber: Depth of nick x 20.

NOTE: Leading edge includes the first 10% of chord from the leading edge. The trailing edge consists of the last 20% of chord adjacent to the trailing edge.

Nach dem Feilen oder Schleifen der beschädigten Stelle, muß zuerst mit Schmirgelpapier und anschließend mit Polier Tuch poliert werden um alle Reste des Feilens zu entfernen.

Die reparierte Stelle muß überprüft werden, um vor Korrosion zu schützen. Auf die reparierte Stelle chemische Grundierung und zugelassenen Lack auf die reparierte Stelle auftragen, bevor das Blatt wieder eingesetzt wird. Siehe auch Lackierung nach der Reparatur in diesem Kapitel.

6.2.2.3 Reparatur von verbogenen Blättern

ACHTUNG: Nicht versuchen ein Blatt auszurichten bevor es bei einem zugelassenen Propeller Überholungsbetrieb angeliefert wird. Das hätte zur Folge, daß das Blatt verschrottet würde.

Die Reparatur eines verbogenen Blattes ist eine große Änderung. Diese Art Reparatur muß von einem zugelassenen Propeller Überholungsbetrieb innerhalb der zugelassenen Richtlinien durchgeführt werden.

Lackierung nach Reparatur

Propellerblätter werden mit einem speziellen, dauerhaften Lack überzogen, der widerstandsfähig gegen Erosion ist. Wenn der Lack erodiert ist es notwendig die Blätter neu zu lackieren, um sie vor Korrosion und Erosion zu schützen. Die Lackierung soll durch einen zugelassenen Propeller Überholungsbetrieb in Übereinstimmung mit dem MT-Propeller Überholungs Handbuch Nr. ATA 61-18-09 für Metall Blätter durchgeführt werden. Es ist zulässig eine Lackierungsauffrischung mit Aerosol Lack in Übereinstimmung mit den Verfahren "Lackierung von Aluminium Blättern im Überholungshandbuch Nr. ATA 61-18-09 für Metall Blätter vorzunehmen.

After filing or sanding of the damaged area, the area must then be polished, first with emery cloth, and finally with crocus cloth to remove any traces of filing.

Inspect the repaired area to prevent corrosion. Properly apply chemical conversion coating and approved paint to the repaired area before returning the blade to service. Refer to painting after repair in this chapter.

6.2.2.3 Repair of bent blades

CAUTION: Do not attempt to "pre-straighten" a blade prior to delivery to an approved propeller repair station. This will cause the blade to be scrapped by the repair station.

Repair of a bent blade or blades is considered a major repair. This type of repair must be accomplished by an approved propeller repair station, and only within approved guidelines.

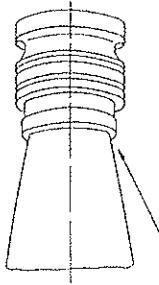
Painting after repair

Propeller blades are painted with a durable specialized coating that is resistant to abrasion. If this coating becomes eroded, it is necessary to repaint the blades to provide proper corrosion and erosion protection. Painting should be performed by an authorized propeller repair station in accordance with MT-Propeller Overhaul Manual No. ATA 61-18-09 for metal blades. It is permissible to perform a blade touch-up with aerosol paint in accordance with the procedures in Painting of Aluminum Blades see Overhaul Manual No. ATA 61-18-09 for metal blades.

6.2.2.4 Composite Blätter einer Sichtprüfung nach 6.2.3 unterziehen. Risse im GFK-Mantel und Kantenbeschlag sind nur bedingt zulässig. Haarrisse am Übergang Metallhülse - Blatt sind nur bis max. 0,25 mm Breite zulässig. Wenn Risse vorhanden sind, Propeller sofort zur Reparatur schicken.

Lackrisse im Blatt und entlang des Kantenbeschlags sowie am Anfang des Beschlags sind zulässig, soweit sie nicht zum Lösen des Beschlags führen bzw. der Schutz gegen Feuchtigkeit für den Blattkörper einwandfrei ist. Blasen oder Delaminationen von bis zu 6 cm² sind zulässig. Im Zweifel die Serviceabteilung von MT-Propeller fragen.

Bilder möglicher Risse im Blatt



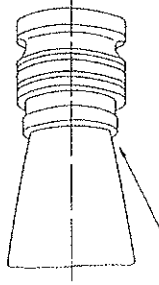
Überprüfe, ob das Silicon das das Blatt zur Blatthülse hin abdichtet, nicht beschädigt ist. Falls eine Beschädigung vorliegt, sofort reparieren, damit keine Feuchtigkeit in das Blatt bzw. in die Blatthülse eindringen kann.

Sind Kerben, Einschläge oder sonstige Beschädigungen im Blattkörper vorhanden (z.B. durch Steinschlag), den Blattkörper einer Sichtprüfung unterziehen. Sind keine Risse vorhanden, die Kerbe mit geeignetem Epoxyd-Harz (5 min. Epoxy) zuspachteln. Es ist darauf zu achten, daß die Aerodynamik des Profils nicht zerstört wird. Anschließend die Stelle mit Schleifpapier nachbearbeiten. Danach eine Lackschicht zum Schutz gegen Feuchtigkeit auf die reparierte Stelle auftragen. Zusätzlich ist bei jeder Vorflügkontrolle dieser Bereich des Blattes auf mögliche Risse zu untersuchen. Bei der nächsten Reparatur/Überholung wird dieser Bereich vom Hersteller oder der jeweiligen Servicestation untersucht und fachmännisch repariert.

6.2.2.4 Check Composite blades, see 6.2.3, for cracks in the fiberglass cover and blade erosion sheath. There are only certain cracks allowed. Fine cracks only up to max. 0.010 inches width are allowed between metallic ferrule and blade root. If cracks are present return propeller immediately for repair.

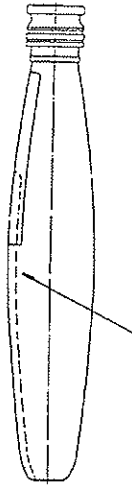
Cracks along the leading edge and on the beginning of the erosion sheath area are allowed as long as the erosion sheath is not loose. Cracks in the painted surface are allowed as long as no moisture can enter the wooden body. Blisters or delaminations up to 1 square inch are permissible. In case of questionable conditions please contact the service department of MT-Propeller.

Illustrations of possible cracks in the blade

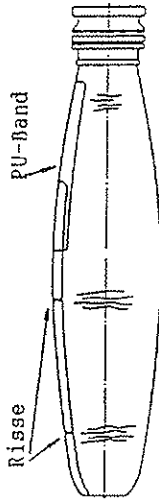


Check that silicone, sealing the blade to the blade ferrule, is not damaged. If a damage is obvious, repair that no moisture can enter into blade body and blade ferrule.

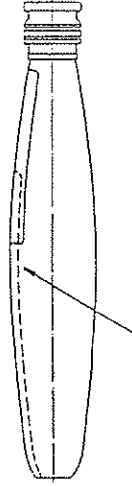
Perform visual inspection in case of notches, dents, nicks or other damages to the blade body (for example stone nicks). If no cracks exist, fill void with an appropriate Epoxy resin (5 min. Epoxy). The aerodynamic of the airfoil must not be destroyed. Afterwards sand the filled spot with sandpaper. Apply a lacquer layer to protect the repaired spot against moisture. Whenever performing pre-flight inspection, check this area carefully for possible cracks. During the next repair/overhaul at the manufacturer or service station this area will be inspected and repaired by a competent expert.



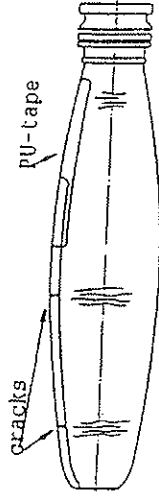
Mögliche Risse entlang des Beschlagblechs. Falls ein Längsriß am Übergang vom Kantenbeschlag zum Blatt auftritt, diesen nach Punkt 6.6 untersuchen. Es liegt eine Delamination in diesem Bereich vor.



Gerissener Beschlag muß sofort repariert werden. Falls solche Querrisse sichtbar werden, Propeller zum Hersteller senden. Gelöstes oder beschädigtes PU-Band schnellstens ersetzen.



Possible cracks along the metal erosion sheath. If there is an indication that the erosion sheath gets loose on the transition area to the blade, inspect it according to item 6.6.



Cracked erosion sheath requires immediate repair. If chordwise cracks appear, return propeller to manufacturer. Replace PU-tape as soon as possible, if loose or damaged.

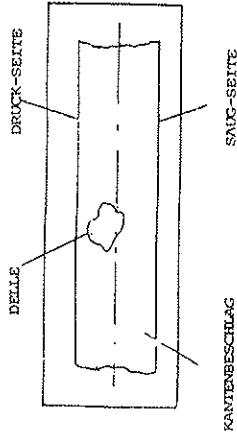
6.2.3 Mögliche Beschädigungen entlang des Kantenbeschlags

- 6.2.3.1 Runde Dellen (über 6 mm x 6 mm nicht reparieren, Beschlag wechseln)
- 6.2.3.2 spitze Dellen (über 6 mm x 6 mm nicht reparieren, Beschlag wechseln)
- 6.2.3.3 Risse (Risse im Beschlag sind nicht erlaubt, Beschlag wechseln)
- 6.2.3.4 Hohlstellen (max. 2,5 cm², Abstand zwischen den Hohlstellen min. 14 cm, sonst zur Reparatur)

6.2.3.5 Erosion

6.2.3.6 Blitzschlag

6.3 Falls die unter 6.2.3.1 genannten Einschläge im Kantenbeschlag vorhanden sind, untersuchen, ob sie durch den Kantenbeschlag hindurch gehen. Ist dies nicht der Fall kann man diese Dellen mit Epoxy auffüllen und danach bündig abschleifen. Zusätzlich ist dieser Bereich bei jeder Vorflugkontrolle auf mögliche Risse zu untersuchen. Der Beschlag kann bis zur nächsten Reparatur/Überholung bleiben.



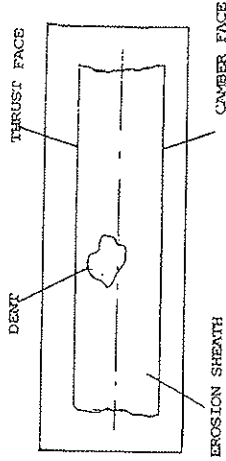
6.2.3 Possible Damage along Erosion Sheath

- 6.2.3.1 Circular dents (more than 0,24 inch x 0,24 inch do not repair, change erosion sheath)
- 6.2.3.2 Pointed dents (more than 0,24 inch x 0,24 inch do not repair, change erosion sheath)
- 6.2.3.3 Cracks (no cracks allowed in the erosion sheath, otherwise change erosion sheath)
- 6.2.3.4 Hollow and debonded spots (max. 0.39 square inch, no two spots may occur within 5.5 inch of each other, otherwise blade must be repaired)

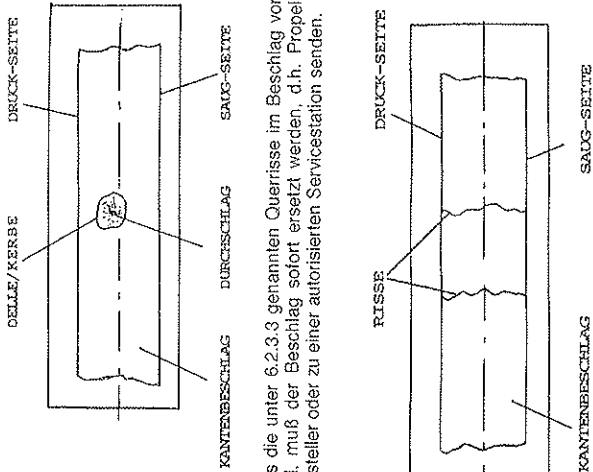
6.2.3.5 Erosion

6.2.3.6 Lightning strike

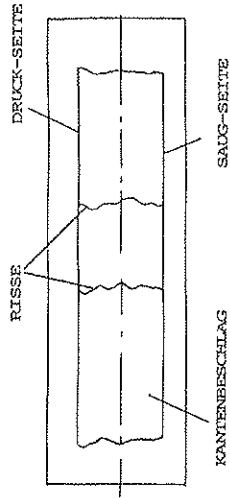
6.3 In case of any impact as mentioned under item 6.2.3.1, check whether it penetrates through the erosion sheath. If not, fill dent with Epoxy and grind off until there is a smooth surface. Check this area carefully for possible cracks whenever performing pre-flight inspection. Erosion sheath may remain until next repair/overhaul will be done.



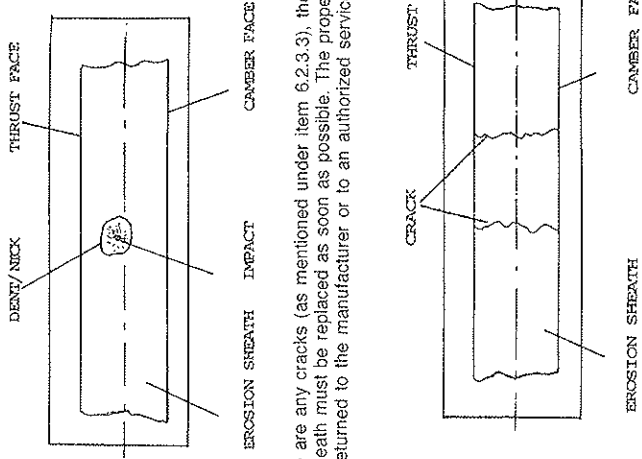
6.4 Falls die unter 6.2.3.2 genannten Einschlüsse im Kantenbeschlag vorhanden sind, ist der Kantenbeschlag möglicherweise durchgeschlagen. Ist der Beschlag nicht durchgeschlagen, nach Punkt 6.3 vorgehen. Ist der Beschlag durchgeschlagen, den Beschlag auf mögliche Risse untersuchen. Sind keine Risse vorhanden, muß die Delle in jedem Fall mit Epoxy verspachtelt werden, damit keine Feuchtigkeit in den Blattkörper eindringen kann. Zusätzlich ist dieser Bereich des Beschlags bei jeder Vorflugkontrolle genauestens auf neue mögliche Risse zu untersuchen. Der Beschlag ist baldtst zu ersetzen.



6.5 Falls die unter 6.2.3.3 genannten Querrisse im Beschlag vorhanden sind, muß der Beschlag sofort ersetzt werden, d.h. Propeller zum Hersteller oder zu einer autorisierten Servicestation senden.

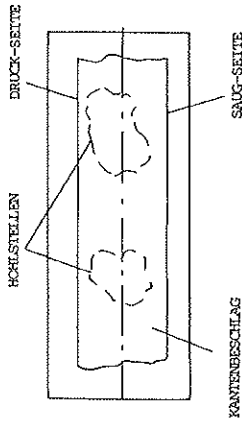


6.4 In case of impacts in the erosion sheath (as mentioned under item 6.2.3.2 the sheath may possibly be penetrated. If not, proceed as described under item 6.3. If yes, check erosion sheath for possible cracks. If there are no cracks, the dent must be filled with Epoxy so that no moisture can enter into the blade body. Check this area carefully for possible cracks whenever performing pre-flight inspection. The erosion sheath must be replaced as soon as possible.

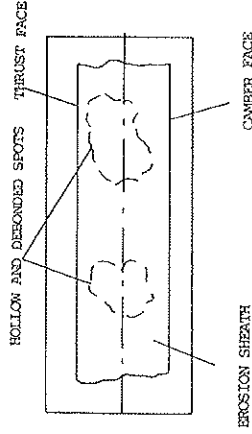


6.5 If there are any cracks (as mentioned under item 6.2.3.3), the erosion sheath must be replaced as soon as possible. The propeller is to be returned to the manufacturer or to an authorized service station.

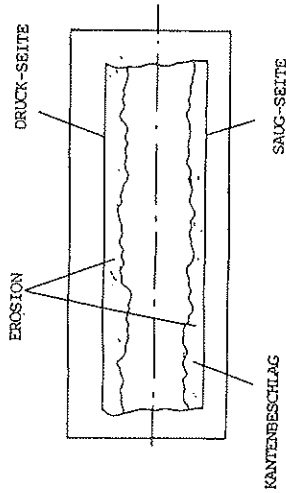
6.6 Falls die unter 6.2.3.4 genannten Hohlstellen vorhanden sind, diese markieren und bei jeder Vorflugkontrolle beobachten, ob weitere Delaminationen entstehen bzw. die vorhandenen Delaminationen sich vergrößern. Diese Kontrolle kann mit einer geeigneten Münze ausgeführt werden (Tab-Test). Die Hohlstellen dürfen auf keinen Fall mehr als 30% der gesamten Fläche des Kantenbeschlags übersteigen (in Längsrichtung max. 2,5 cm erlaubt). Ist dies der Fall muß das Blatt sofort zum Hersteller bzw. einer autorisierten Servicestation zur Reparatur gesandt werden. In jedem Fall muß vor jedem Flug die sichere Befestigung des Kantenbeschlags geprüft werden.



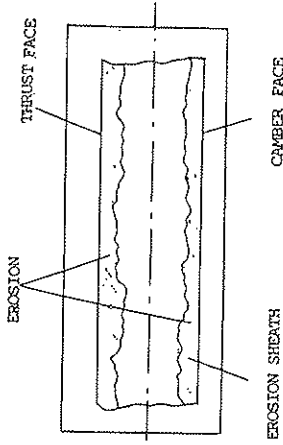
6.6 If any hollow and debonded spots exist (as mentioned under item 6.2.3.4), mark them. Whenever performing pre-flight inspection, monitor whether there are further delamination and/or whether the already existing delamination becomes worse. The inspection can be executed by using an appropriate coin (Tab-Test). The hollow and debonded spots must not exceed 30% of the surface of the erosion sheath at all (lengthwise only 1 inch allowed). Otherwise the blade is to be sent to the manufacturer or to an authorized service station for repair as soon as possible. Check secure fixing of the erosion sheath in any case every time before flight.



6.7 Die unter 6.2.3.5 genannte Erosion, welche die Lackschicht auf dem Kantenschlag wegerodiert, ist durch die hohe Umfangsgeschwindigkeit des Propellerblattes ganz natürlich. Es ist jedoch immer darauf zu achten, daß auf keinen Fall die Erosion (über das gesamte Blatt gesehen) so tief ist, daß der GFK-Überzug beschädigt ist und die Möglichkeit besteht, daß Feuchtigkeit in den Blattkörper eindringen kann. Ist das der Fall, muß das Blatt sofort repariert/überholt werden. Gleiches gilt für einen durcherodierten Kantenschlag. Ist der PU-Kantenschutz beschädigt, sofort erneuern.



6.7 The erosion mentioned under item 6.2.3.5, which erodes the lacquer layer from the erosion sheath, occurs due to the peripheral speed of the blade and is normal. However, always take care that the erosion never becomes so deep that the FRP-coat is damaged as there is a possibility that moisture may enter into the blade body. In this case the blade must be repaired/overhauled immediately. Return the blades also, if the erosion sheath is eroded through. If the PU-protection tape is damaged, replace it immediately



6.8 Blasen und Delaminationen

Sind Blasen oder Delaminationen vorhanden, diese anzeichnen und weiter beobachten. Blasen von Harzgalien sollen geöffnet werden, damit das Harz ausfließen kann. Die Löcher mit 5-min Epoxy füllen und verschleifen. Größere Blasen müssen geöffnet und das Laminat entfernt werden. Diese Flächen mit neuem Laminat reparieren. Schäden an der Austrittskante können auch auf diese Art repariert werden.

6.8.1 Eingedrückte / gebrochene Austrittskanten

Beschädigte Austrittskanten können mit 5 Minuten Epoxy repariert werden, vorausgesetzt, daß die Beschädigung nicht tiefer als 5 mm (0,20 inches) und nicht breiter als 15 mm (0,60 inches) ist. Am wichtigsten dabei ist, daß keine Feuchtigkeit in den lasttragenden Blattkern eindringen kann.

Bei größerer Beschädigung Hersteller kontaktieren!

6.9 Blitzschlag

Falls ein Blatt Anzeichen von Blitzschlag hat, Blatt und Kantenbeschädigung nach 6.3 und 6.6 untersuchen sowie einen Bericht zum Hersteller (MT-Propeller) senden.

6.8 Blisters and delaminations

Are blisters or delaminations visible, mark them and check them periodically. Blisters from sap (resin) shall be opened to release the material. Fill void with 5-min Epoxy and sand. Larger delaminations shall be opened and the material be removed. Such areas must be covered with new fiber glass laminate. Damage on the trailing edge can be repaired the same way.

6.8.1 Crunched Trailing Edges

Crunched trailing edges can be repaired by using 5 minute Epoxy if the damage is not deeper than 5 mm (0,20 inches) and not wider than 15 mm (0,60 inches). Most important is, that no moisture can enter the load carrying blade body.

If damage is bigger contact manufacturer.

6.9 Lightning strike

If a blade has an indication of lightning strike, check the entire blade and erosion sheath per item 6.3 and 6.6. Also send a report to the manufacturer (MT-Propeller)

6.10 PU-Kantenschutz

Falls der PU-Kantenschutz am inneren Teil des Blattes beschädigt oder nicht vorhanden ist, sofort (max. 2 Stunden) ersetzen. Das kann von einer fachkundigen Person gemacht werden. Falls Enteisungsgummis installiert sind, entfällt das PU-Band.

6.10 PU-Erosion protection tape

If the PU-tape at the inner portion of the blade is damaged or does not exist any more, replace it immediately (max. 2 hours). This can be done by a qualified person. If electrical de-ice-boots are installed, no PU-tape is used.

6.11 Sonderkontrollen

Sonderkontrollen können bei Mustern, die noch keine Zulassung der Motor/Propeller Kombination haben, erforderlich sein. Ferner werden Sonderkontrollen bei unkonventionellen Einbauten wie z.B. Druckpropeller erforderlich. Der konventionelle Einbau ist der Zugpropeller. Propeller, die im Wettbewerbskünstflug eingesetzt werden, müssen eine Zerlegekontrolle bekommen, wie im Service Bulletin Nr. 1() festgelegt.

6.11 Special Inspections

Special inspections might be required on new installation without approved engine/propeller combinations or unconventional installations such as pusher propellers. A tractor propeller is conventional. Propellers used in unlimited competition aerobatic flying should get a teardown inspection as defined in Service Bulletin No. 1().

6.12 Grundüberholung

Die Zeit zwischen den Überholungen wird in Betriebsstunden und Kalendermonaten nach Auslieferung festgelegt. Die Überholungsintervalle sind im Service Bulletin Nr. 1(), letzte Ausgabe, enthalten oder im Propeller Logbuch ersichtlich. In jedem Fall muß eine Kalenderzeit-Inspektion nach längstens 72 Monaten ab Anbau erfolgen, wenn zwischen Herstellung/Überholung und Anbau bei sachgemäßer Lagerung nicht mehr als 24 Monate vergangen sind. Das bedeutet, daß die Kalenderzeit-TBO bis max. 96 Monate betragen kann. Der Umfang der Überholung und der Ersatz von lebensdauerbegrenzten Teilen ist im jeweils zutreffenden Überholungsbandbuch festgelegt, siehe Punkt 1.0.2.

6.12 Overhaul

The time between overhauls is expressed in hours flown and calendar months since manufacture or overhaul. The figures are presented in Service Bulletin No. 1-(), latest issue. They are also shown in Propeller Logbook. In any case, a calendar time inspection must be performed after a maximum of 72 months from installation, if no more than 24 months have passed since manufacturing overhaul when properly stored. This means that calendar time TBO can be max. 96 months. The extend of the overhaul and the replacement of life-limited parts is ruled in the applicable service manual, see item 1.0.2.

6.13 Überschreiten der höchstzulässigen Drehzahl
Überschreiten des höchstzulässigen Drehmomentes

Eine Überdrehzahl liegt vor, wenn die im Flugzeugkennblatt angegebene maximale Drehzahl überschritten wird. Die Gesamtzeit der Überdrehzahl bei einem einzigen Vorkommen ist ausschlaggebend für die notwendigen Korrekturmaßnahmen, die notwendig sind, um sicherzustellen, daß am Propeller kein Schaden entstanden ist.

Ist der Propeller auf einem Kolbentriebwerk installiert, sind für die Bestimmung der Korrekturmaßnahmen die Überdrehzahlgrenzen des betreffenden Kolbentriebwerkes (Fig. 3.3.1) maßgebend.

6.13 Overspeed / Overtorque

An overspeed has occurred when the propeller RPM has exceeded the maximum RPM stated in the applicable Aircraft Type Certificate Data Sheet. The total time at overspeed for a single event determines the corrective action that must be taken to ensure no damage to the propeller has occurred.

When a propeller installed on a reciprocating engine has an overspeed event, refer to the Reciprocating Engine Overspeed Limits (Fig. 3.3.1) to determine the corrective action to be taken.

Reciprocating Engines Only

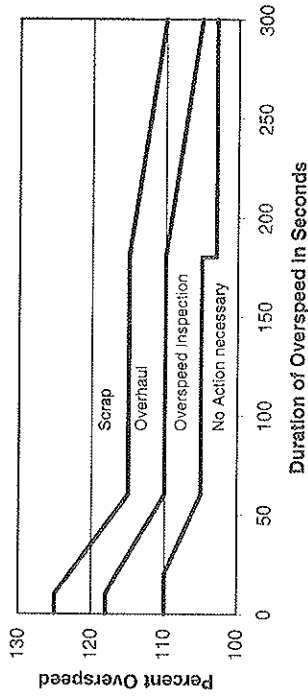


Fig. 3.3.1

Ist der Propeller auf einem Turbinentriebwerk installiert, ist für die Bestimmung der Korrekturmaßnahmen die Überdrehzahlgrenze des betreffenden Turbinentriebwerkes (Fig. 3.3.2) maßgebend.

When a propeller installed on a turbine engine has an overspeed event, refer to the Turbine Engine Overspeed Limits (Fig 3.3.2) to determine the corrective action to be taken.

Turbine Engines Only

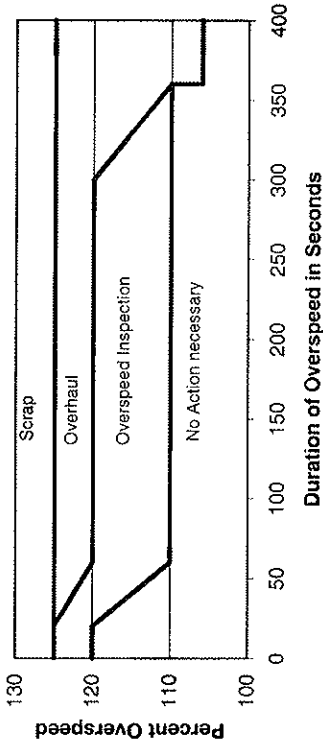


Fig 3.3.2

Ist der Propeller auf einem Turbinentriebwerk installiert, sind für die Bestimmung der Korrekturmaßnahmen die Torquegrenzen des betreffenden Turbinentriebwerkes (Fig. 3.3.3) maßgebend.

When a propeller installed on a turbine engine has an overtorque event, refer to the Turbine Engine Overtorque Limits (Fig. 3.3.3) to determine the corrective action to be taken.

Turbine Engines Only

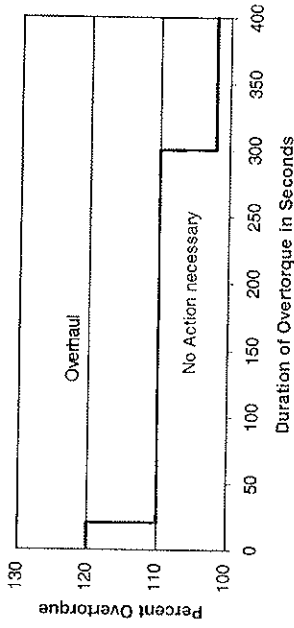


Fig. 3.3.3

Für Triebwerksbauteile, die von MT-Propeller hergestellt sind (z.B. Regler, Pumpen, Propeller Kontrolleinheiten) gelten folgende Überdrehzahl-/Überdrehmomenteregelungen: Überdrehzahlen/Überdrehmomente von einer Dauer, die eine Inspektion des Propellers notwendig werden lassen, erfordern eine Zerlegung und Inspektion gemäß dem zugehörigen Überholungs- und Instandhaltungshandbuch.

Unabhängig von der Größe des Schadens ist ein Eintrag ins Logbuch vorzunehmen, um dieses Überdrehzahlvorkommnis zu dokumentieren.

For engine mounted accessories (for example, governors, pumps, and propeller control units) manufactured by MT-Propeller, any overspeed at a severity level and/or duration sufficient to require at minimum a search inspection for the propeller, will require the accessory to be disassembled and inspected in accordance with the applicable maintenance manual.

Regardless of the degree of damage, make a log book entry to document the overspeed event.

<p>6.13.1 Korrekturmaßnahmen</p> <p>Die Korrekturmaßnahme basiert auf der Größe und der Dauer des Überschreitens der einmaligen Drehzahl- bzw. Drehmomentüberschreitung.</p>	<p>6.13.1 Corrective Action</p> <p>The corrective action is based on the severity and the duration of an overspeed or overtorque for a single event.</p>
<p>6.13.2 Keine Maßnahmen erforderlich</p> <p>Wenn keine Maßnahme erforderlich ist, muß lediglich sichergestellt werden, daß die Überdrehzahl nicht durch einen mechanischen Defekt verursacht wurde.</p>	<p>6.13.2 No Action Necessary</p> <p>Where no action is necessary, no maintenance is necessary other than to verify that the overspeed was not caused by a mechanical problem.</p>
<p>6.13.3 Überdrehzahl - Inspektion</p> <p>Eine Überdrehzahl-Inspektion setzt die Zerlegung des Propellers, gemäß dem aktuellen Instandhaltungshandbuch voraus sowie die Durchführung folgender weiterer Inspektionen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Allgemein: Visuelle Suche nach Anzeichen von ungewöhnlichen Verschleißerscheinungen und/oder Schäden Bei Vorhandensein von Anzeichen jeglicher Verschleißerscheinungen und/oder Schäden ist das Inspektionskriterium des entsprechenden Instandhaltungshandbuchs zugrunde zu legen. Besondere Aufmerksamkeit sind den Bauteilen der Blattlagerung/-befestigung zu widmen. - Naben aus Aluminium: Visuelle Begutachtung der Blattlagerbereichs. - Blätter aus Aluminium: Visuelle Begutachtung des Blattlager-Radius auf das eventuelle Vorhandensein von Schäden oder vorzeitigem Verschleiß. Dies erfordert das Entfernen der Lagerringe. - Blätter aus Kunststoff: Sorgfältige Begutachtung und Abklopftest (mittels geeignetem Werkzeug) der betroffenen Fläche eines jeden Blattes einschließlich der Edelstahl-Kantenbeschläge (Entfernung der Einseitigungsgummis ist nicht erforderlich). Ein Drehmomentstest der Ankerschrauben ist durchzuführen. 	<p>6.13.3 Overspeed Inspection</p> <p>An overspeed inspection requires the disassembly of the propeller in accordance with the appropriate propeller overhaul manual and performance of the following inspections:</p> <ul style="list-style-type: none"> - General Visually inspect for signs of abnormal wear and/or damage. Evidence of wear and/or damage should be further evaluated using the inspection criteria from the appropriate propeller or blade overhaul manual. Special attention must be given to blade retention components. - Aluminum Hubs: Visually inspect the blade retention area of the blade socket. - Aluminum Blades: Visually inspect the blade retention radius for evidence of damage or premature wear. This requires removal of the bearing faces. - Composite Blades: Perform a thorough visual and coin tap inspection of the exposed portion (de-ice boot removal not required) of each blade including the stainless steel leading edge. Perform a torque test of the lag screws.