

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>SERVICE SHEET</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 1/12

COMPONENTE <i>COMPONENT</i>	OS <i>WO</i>	FABRICANTE <i>MANUFACTURER</i>	PN	SN
Propeller Governor		Woodward		

IDENTIFICAÇÃO | IDENTIFICATION

TÍTULO <i>TITLE</i>	FICHA DE TESTE – PROPELLER GOVERNOR <i>TEST SHEET – PROPELLER GOVERNOR</i>
-------------------------------	--

PUBLICAÇÃO <i>PUBLICATION</i>	REFERÊNCIA <i>REFERENCE</i>	TLN	DATA REVISÃO <i>REVISION DATE</i>
Component Maintenance Manual – WG 60044	61-20-14	TLN 02644 (epubs Intranet)	Rev. 3 – Sep, 30/1997 + TRs 61-1 a 61-27
CONJUNTO MAIOR MAIN PART			
		PN	SN

PNs APLICÁVEIS APPLICABLE PNs					
8210-002AA	8210-002AB	8210-002AC	8210-002AD	8210-002AE	8210-002-01

TIPO DE TESTE TYPE OF TEST	
☐ INICIAL <i>INITIAL</i>	☐ FINAL

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	RESULTADOS <i>RESULTS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
3.A Page 105	Teste da válvula de alívio – Faça as etapas (1) e (2) <i>Relief valve test – Do steps from (1) and (2)</i> (1) Defina a velocidade de acionamento do suporte entre 2.990 - 3.010 RPM. <i>(1) Set test stand drive speed at 2,993 - 3,010 RPM.</i> (2) Gire o conjunto do eixo ajustador de velocidade em sentido horário para obter uma leitura de pressão da válvula de alívio entre 375-395 PSIG no medidor com a válvula de fluxo fechada. Adicione calços conforme necessário. <i>(2) Rotate speed adjusting shaft assembly clockwise to obtain relief valve pressure reading of 374-395 PSIG on gauge with flow valve closed. Add shims as required.</i> Pressão obtida: () PSIG. <i>Obtained pressure: () PSIG</i> NOTA: Se quatro ou mais calços forem necessários, use um espaçador no lugar dos quatro calços. <i>NOTE: If four or more shims are required, use one spacer in place of four shims.</i>		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE 2/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.B Page 105/106	Ajuste da velocidade – Faça as etapas de (1) a (7) <i>Speed seFng – Do steps from (1) to (7)</i> (1) Defina a velocidade de acionamento do suporte entre 4.241-4.251 RPM. <i>(1) Set test stand drive speed at 4,241-4,251 RPM.</i> (3) Com a válvula de fluxo fechada, gire a alavanca em sentido horário até o indicador de pressão ler 150 ± 5 PSIG. <i>(3) With flow valve closed, rotate speed adjusting lever clockwise until pressure gauge reads 150 ± 5 PSIG.</i> (4) Posicione o conjunto do “speed seFng stop” e torqueie o parafuso entre 33-38 lb in. Torque aplicado: () lb in. <i>(4) Position speed seFng stop assembly and torque screw to 33-38 lb in. Applied torque: () lb in.</i> NOTA: Ao ajustar o conjunto do “adjusting speed seFng stop”, use uma chave hexagonal adequada para segurar o “pilot valve lift rod” na posição para manter o medidor de pressão em 150 ± 5 PSIG. Após todos os ajustes, o “maximum speed stop screw” deve ter de 2 a 6 roscas entre o “speed seFng stop assembly” e “screw boss”. <i>NOTE: While adjusting speed seFng stop assembly, use suitable hexagonal wrench to hold pilot valve lift rod in position to maintain at 150 ± 5 PSIG. After all adjustments, maximum speed stop screw must have 2-6 threads between the speed seFng stop assembly and screw boss.</i> (5) Posicione a “speed adjusting lever” nas serrilhas no “stop assembly” a 207.5 – 212.5 graus no transferidor WT-85173. Torqueie o parafuso da alavanca entre 33-38 lb in. Posição no transferidor: () graus. Torque aplicado: () lb in. <i>(5) Position speed adjusting lever on stop assembly serrations at 207.5-212.5 degrees on protactor WT-85173. Torque speed adjusting lever screw 33-38 lb in. Position in protactor ()°. Applied torque () lb in.</i> (6) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 3.195 e 3.205 RPM e gire a “speed adjusting lever” no sentido anti-horário até o medidor de pressão ler 150 ± 5 PSIG e registre a posição angular da alavanca. Posição angular registrada: () graus. <i>(6) Set test stand drive speed at 3,195-3,205 RPM and rotate speed adjusting lever counterclockwise until pressure gauge reads 150 ± 5 PSIG and record the angular position of the lever. Angular position registered: ()°.</i> (7) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 4.195 e 4.205 RPM e gire a “speed adjusting lever” no sentido horário até o medidor de pressão ler 150 ± 5 PSIG. A diferença entre os deslocamentos angulares registrados no parágrafo 3.B.(6) e 3.B.(7) deve ser entre 70-76 graus. Diferença encontrada () graus. <i>(7) Set test stand drive speed at 4,195-4,205 RPM and rotate speed adjusting lever clockwise until pressure gauge reads 150 ± 5 PSIG. Difference between angular travel recorded in paragraph 3.B.(6) and 3.B.(7) must be 70-76 degrees. Difference found ()°.</i>		____/____/____

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE3/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE						
3.B (cont.) Page 105/106	<table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade Expiration Date</th></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	Data de Validade Expiration Date						
NCC	Data de Validade Expiration Date								
3.F Page 108	Configuração de Feather – Realize as etapas de (1) até (6) <i>Feather seFng – Do steps from (1) to (6)</i> (1) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 2.890-2.910 RPM. <i>(1) Set test stand drive speed at 2,890-2,910 RPM.</i> (2) Ajuste o “minimum speed stop screw” para proporcionar um curso de 90 a 95 graus da alavanca de ajuste de velocidade entre o “maximum speed stop screw” e o “minimum speed stop screw”. Aperte as porcas com torque de 18 a 22 lb in. Torque aplicado: () lb in. <i>(2) Adjust "minimum speed stop screw" to provide 90-95 degrees travel of "speed adjusting lever" between "maximum speed stop screw" and "minimum speed stop screw". Torque nuts to 18-22 lb in.</i> <i>Applied torque: () lb in.</i> (3) Posicione a alavanca de ajuste de velocidade à 8 graus em sentido horário do “minimum speed stop screw”. <i>(3) Position speed adjusting lever at 8 degrees clockwise from minimum speed stop screw.</i> (4) Gire a haste de elevação da válvula piloto no sentido anti-horário até a leitura no indicador cair para 150 ± 5 PSIG. Gire a alavanca de ajuste de velocidade 3 graus no sentido anti-horário. A leitura no indicador deve cair para 0-5 PSIG. <i>(4) Turn pilot valve lift rod counterclockwise until reading on gauge drops to 150 ± 5 PSIG. Rotate speed adjusting lever 3 degrees counterclockwise. Reading on gauge must drop to 0-5 PSIG.</i> (5) Posicione a alavanca de controle contra o “minimum speed stop crew” e reduza a velocidade da bancada para 400 RPM. <i>(5) Position control lever against minimum speed stop screw. Reduce stand speed to 400 RPM.</i> (6) Cheque a folga final no conjunto do eixo. A pressão de controle deve se manter abaixo de 20 psi. <i>(6) Check end play on shaft assembly. Control pressure must stay below 20 psi.</i> <table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade Expiration Date</th></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	Data de Validade Expiration Date						
NCC	Data de Validade Expiration Date								

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		01									
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		4/12									
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		RESULTADOS RESULTS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE									
3.C Page 107		Configuração de Overspeed – Realize as etapas de (1) até (7) <i>Overspeed seFng – Do steps from (1) to (7)</i> (1) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 4.580-4.600 RPM. <i>(1) Set test stand drive speed at 4,580-4,600 RPM.</i> (2) Ajuste o “airbleed link stop screw” até que a extremidade projete aproximadamente 0.1875 polegadas através do conjunto do “airbleed rod cover” . <i>(2) Adjust airbleed link stop screw until end projects approximately 0.1875 inch through airbleed rod cover assembly.</i> (3) Solte o parafuso do “airbleed link” e posicione o “airbleed link” de maneira que a leitura no medidor de pressão diferencial esteja próxima, porém, não excedendo 5 PSID. Torqueie o parafuso entre 18-22 lb in. Torque aplicado: () lb in. <i>(3) Loosen airbleed link screw and position airbleed link so that the reading on differential pressure gauge is closest to, but not exceeding, 5 PSID. Torque screw to 18-22 lb in.</i> <i>Torque applied: () lb in.</i> (4) Rotacione o “airbleed link” em sentido anti-horário e mantenha com uma carga de 5 lb. Ajuste o parafuso para obter uma leitura de 5 PSID ± 0.2 PSID no medidor de pressão diferencial. <i>(4) Rotate airbleed link counterclockwise and maintain with 5lb load. Adjust screw to obtain reading of 5 PSID ± 0.2 PSID on differential pressure gauge.</i> (5) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste para 4.920-4.940 RPM A leitura no indicador de pressão diferencial deve ser de no mínimo 21 PSID. <i>(5) Set test stand drive speed to 4,920-4,940 RPM. Reading on differential pressure gauge must be a minimum of 21 PSID.</i> (6) Reduza velocidade de acionamento da bancada de teste para 4.236-4.256 RPM. A leitura no indicador de pressão diferencial não deve ultrapassar 12 in. (304,8 mm) de água. <i>(6) Reduce test stand drive speed to 4,236-4,256 RPM. Reading on differential pressure gauge must not exceed 12 inches (304,8 mm) of water.</i> CUIDADO: MANTENHA UMA LEVE PRESSÃO COM A MÃO NO “AIRBLEED LINK” ENQUANTO O “LINK” RETORNA CONTRA O “AIRBLEED LINK STOP SCREW”. SE ISSO NÃO FOR FEITO, DANOS PODEM SER CAUSADOS AO “RESET POST LEVER ASSEMBLY”. <i>CAUTION: MAINTAIN SLIGHT PRESSURE BY HAND ON AIRBLEED LINK WHILE LINK RETURNS AGAINST AIRBLEED LINK STOP SCREW. FAILURE TO DO SO MAY RESULT IN DAMAGE TO RESER POST LEVER ASSEMBLY.</i> (7) Cheque a tensão dos componentes. As configurações devem retornar às que foram definidas no parágrafo 3.C.(5) <i>(7) Check tension of the components. The configuration must return to those set in paragraph 3.C.(5).</i> <table><tr><td>NCC</td><td>Data de Validade Expiration Date</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>		NCC	Data de Validade Expiration Date									____/____/____	
NCC	Data de Validade Expiration Date														
FS. 1221															

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE 5/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.D Page 107	Configuração de Underspeed - Realize as etapas de (1) até (6) <i>Underspeed seFng – Do steps from (1) to (6)</i>		
	(1) Recheque a configuração da velocidade como descrito no parágrafo 3.B. <i>(1) Recheck speed seFng as described in paragraph 3.B.</i>		
	(2) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 3.973-3.993 RPM. <i>(2) Set test stand drive speed at 3,973-3,993 RPM.</i>		
	(3) Gire o “airbleed link” em aproximadamente 30 graus no sentido horário e segure. <i>(3) Rotate airbled link approximately 30 degrees clockwise and hold.</i>		
	(4) Gire o “reset eccentric” até o ponto no “eccentric” estar na parte inferior de seu percurso. A leitura no medidor de pressão diferencial deve ser de no mínimo 10 PSID. Se fora dos limites, faça o reajuste. Instale o plugue com o anel de vedação no conjunto do “governor cover” e torqueie o plugue entre 30-40 lb in. Torque aplicado: () lb in. <i>(4) Rotate reset eccentric until dot on eccentric is at bottom of its travel. Reading on differential pressure gauge must be minimum of 10 PSID. If out of limits, do the readjust. Install plug with packing in governor case assembly. Torque plug to 30-40 lb in. Torque applied: () lb in.</i>		
	NOTA: O vazamento deve ser menor que 12 in. de água no medidor de pressão diferencial. Se o “airbleed orifice” for trocado, repita o parágrafo 3.C. <i>NOTE: The leakage must be less than 12 inches of water on differential pressure gauge. If airbled orifice is replaced, repeat paragraph 3.C.</i>		
	(5) Ajuste o “reset eccentric” até que a leitura no medidor de pressão diferencial seja de 4 PSID ± 0,2 PSID. Aperte os dois parafusos da tampa do “reset eccentric” de 10 a 14 lb in. Torque aplicado: () lb in. <i>(5) Adjust reset eccentric until reading on differential pressure gauge is 4 PSID ± 0.2 PSID. Torque two reset eccentric cover screws 10-14 lb in. Applied torque: () lb in.</i>		
	(6) Ajuste a velocidade de acionamento da bancada de teste para 3.818 RPM. A pressão diferencial no “airbleed orifice” não deve exceder 12 polegadas de água. <i>(6) Set test stand drive speed at 3,818 RPM. Differential pressure across airbled orifice must not exceed 12 inches of water as read on differential pressure gauge.</i>		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	6/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.G Page 109	Verificação de vazamento do “Feathering stop” – Faça as etapas (1) e (2). <i>Feathering stop leakage check – Do steps (1) and (2).</i> (1) Posicione o “airbleed link” contra o “airbleed link stop screw” e o “speed setting stop assembly” contra o “minimum speed stop screw”. Defina a velocidade de acionamento entre 1990-2010 RPM. A leitura no medidor de pressão diferencial não deve ultrapassar 12 in. de água. <i>(1) Position airbleed link against airbleed link stop screw and speed setting stop assembly against minimum speed stop screw. Set drive speed at 1990-2010 RPM. Reading on differential pressure gauge must not exceed 12 inches of water.</i> (2) Instale o anel de retenção espiral. <i>(2) Install spiral retaining ring.</i>		____ / ____ / ____
3.H Page 109	Verifique a capacidade da bomba – Realize as etapas (1) à (4) <i>Check Pump Capacity – Do steps (1) to (4)</i> (1) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 2.990 – 3.010 RPM. <i>(1) Set test stand drive speed at 2,990 – 3,010 RPM.</i> (2) Posicione a alavanca de ajuste de velocidade contra o máximo do parafuso de parada. Ajuste a válvula de fluxo para 145-155 PSIG no medidor de pressão do servo. <i>(2) Position speed adjusting lever against maximum speed stop screw. Adjust flow valve to obtain 145-155 PSIG (1000-1069 kPa) on servo pressure gauge.</i> (3) O fluxo não deve ser menos que 5,5 QPM (5,2 LPM) no fluxômetro. <i>(3) Flow must not be less than 5.5 QPM (5.2 LPM) on flowmeter.</i> FLUXO LIDO: (_____) QPM <i>Read Flow:</i> (4) Feche a Válvula de Fluxo. <i>(4) Close flow valve.</i>		____ / ____ / ____

		REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE7/12
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.J Page 109	Verifique o vazamento interno – Realize as etapas de (1) até (5) Check internal leakage – Do steps from (1) to (5) (2) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 4.190-4.210 RPM. (1) Set test stand drive speed at 4,190-4,210 RPM. (2) Feche a válvula de corte e aguarde até o fluxômetro estabilizar. (5) Close shutoff valve and wait until flowmeter stabilizes. (6) Configure a alavanca de ajuste de velocidade para obter 140-160 PSIG no medidor de pressão. (7) Set speed adjusting lever to obtain 140-160 PSIG on pressure gauge. (8) O vazamento do “drive pad drain” não deve exceder 3,0 QPM (2,8 LPM). (4) Leakage from drive pad drain must not exceed 3.0 QPM (2.8 LPM). (5) Abra a válvula de corte para os testes restantes. (5) Open shutoff valve for remaining tests.		___/___/___
3.K Page 110	Verifique o curso da válvula Beta – Realize as etapas de (1) a (5) Check Beta Valve Travel – Do steps from (1) to (5) (1) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste entre 2.990-3.010 RPM. Posicione a alavanca de ajuste de velocidade. (1) Set test stand drive speed at 2,990-3,010 RPM. Position speed adjusting lever. (2) Gire o ajustador no dispositivo de teste da válvula Beta até o indicador de pressão ler 190-210 PSIG. Defina o indicador do dispositivo de teste da válvula Beta para zero. (2) Turn the adjuster on Beta valve test fixture until pressure gauge read 190-210 PSIG. Set indicator of beta valve test fixture to zero.		___/___/___

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>SERVICE SHEET</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 8/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE					
3.K (cont.) Page 110	(3) Gire o ajustador no dispositivo de teste da válvula Beta em sentido horário até o conjunto do “<i>plunger</i>” da válvula estar assentado. O indicador do dispositivo de teste deve ler entre 0.130-0.150 in. Medida encontrada: (_____) in. <i>(3) Turn adjuster on beta valve test fixture clockwise until beta valve plunger is seated. Indicator of beta valve test fixture must read 0.130-0.150 in. Measure found: (_____) in.</i>							
	(4) Gire o ajustador no dispositivo de teste da válvula Beta em sentido anti-horário até o conjunto do “<i>plunger</i>” da válvula estar assentado. O indicador do dispositivo de teste deve ler entre 0.030-0.050 in. Medida encontrada: (_____) in. <i>(4) Turn adjuster on Beta Valve Test Fixture counterclockwise until beta valve plunger assembly is seated. Indicator of Beta Valve Test Fixture must read 0.030-0.050 in. Measure found: (_____) in.</i>							
	NOTA: O curso total do conjunto da válvula beta deve ser de 0.160-0.200 in. Ajuste o calço conforme necessário para alcançar o limite certo. <i>NOTE: Total beta valve plunger assembly stroke must be 0.160-0.200 in. Adjust shim as required to bring stroke into limits.</i>							
	(5) Gire o ajustador no dispositivo de teste da válvula Beta em sentido horário até o conjunto do “<i>plunger</i>” da válvula estar assentado. Defina o mostrador para zero. <i>(5) Turn adjuster clockwise until beta valve plunger assembly is seated. Set dial on Beta Valve Test Fixture to zero.</i>							
	<table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade <i>Expiration Date</i></th></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	Data de Validade <i>Expiration Date</i>					
NCC	Data de Validade <i>Expiration Date</i>							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE 9/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.L Page 111	Teste a válvula Solenoide – Faça as etapas (1) a (6) <i>Test Solenoid Valve – Do steps (1) and (2).</i> (1) Posicione a alavanca de ajuste de velocidade até o máximo do parafuso de parada. <i>(1) Remove all traces of oil and grease from mating surfaces.</i> (2) Ajuste a velocidade de rotação da bancada para obter 150 ±5 PSIG no medidor de pressão do servo, com um vazamento de 0,40 QPM na linha do servo. <i>Adjust test stand drive speed to obtain 150 ± 5 PSIG (1034 ± 34 kPa) on servo pressure gauge (6, Figure 101) with a 0.40 QPM (0,38 LPM) leak in servo line. Record test stand drive speed.</i> Velocidade da bancada: () RPM <i>Test Stand Speed:</i> (3) Energize a Válvula solenoide com 22 Vdc <i>Energize solenoid valve with 22 Vdc from power supply</i> (4) Reduza a velocidade de rotação da bancada em 100 RPM abaixo do valor registrado em (2). A leitura do medidor de pressão servo não deve exceder 50 PSIG. Cheque por 1 minuto. <i>Reduce test stand drive speed 100 RPM below speed recorded in paragraph 3.L.(2). Reading on servo pressure gauge (6, Figure 101) must not exceed 50 PSIG (345 kPa). Check for 1 minute.</i> Pressão Registrada: () PSIG <i>Registered pressure:</i> (5) Aumente a velocidade de rotação da bancada em 100 RPM acima do valor registrado em (2). A leitura do medidor de pressão servo deve cair para 0-5 PSIG. <i>Set test stand drive speed 100 RPM above speed recorded in paragraph 3.L.(2). Reading on servo pressure gauge (6) must drop to 0-5 PSIG (0-34 kPa)</i> (6) Com a válvula solenoide desenergizada, ajuste a velocidade da bancada 100 RPM abaixo da velocidade registrada em (2). Abra a válvula de fluxo até a leitura de pressão do servo ser 150 ± 5 PSIG. Energize a válvula solenoide com 22 Vdc várias vezes. O fluxo no fluxômetro deve para quando a válvula for energizada. <i>With solenoid valve de-energized, adjust test stand drive speed 100 RPM below speed recorded in (2). Open flow valve until reading on servo pressure gauge is 150 ± 5 PSIG (1034 ± 34 kPa). Energize solenoid valve with 22 Vdc several times. Flow must stop in flowmeter when solenoid valve is energized.</i>		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE 10/12

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	RESULTADOS RESULTS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.M Page 111	Verifique vazamentos externos – Faça as etapas (1) e (2) <i>Check external leakage – Do steps (1) and (2).</i> (2) Remova todos os vestígios de óleo e graxa das superfícies de contato. <i>(1) Remove all traces of oil and grease from mating surfaces.</i> (2) Nenhum vazamento externo é permitido durante o teste do conjunto do “turboprop governor”. <i>(2) No external leakage allowed during turboprop governor assembly testing.</i>		 ____/____/____
3.N Page 111	Verifique as configurações – Realize as etapas (1) e (2) <i>Verify seFng – Do steps from (1) to (2)</i> (1) Recheque as configurações de “onspeed”, “underspeed”, e “overspeed” para verificar a estabilidade. <i>(1) Recheck onspeed, underspeed, and overspeed seFngs for stability.</i> (2) Verifique novamente o curso angular da alavanca de ajuste de velocidade de acordo com o parágrafo 3.B.(7). <i>(2) Recheck angular travel of speed adjusting lever according to paragraph 3.B.(7).</i>		 ____/____/____

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	11/12

ANEXOS | ANNEXES

WOODWARD GOVERNOR COMPANY COMPONENT MAINTENANCE MANUAL WITH IPL WG 60044 8210 SERIES TURBOPROP GOVERNOR

TURBOPROP GOVERNOR ASSEMBLY P/N 8210-002 AND 8210-003 CLASSES A,B,C,D,E,F,L,M,N, AND P

- Relief Valve Pressure at 3,000 RPM _____ 375-395 PSIG (2586-2723 kPa).
- Supply Pressure _____ 35-45 PSIG (241-310 kPa).
- Speed Setting: Max RPM _____ 4,241-4,251 RPM _____
(207.5°-212.5°) control lever angle.
- Speed Setting Lever Travel from 3,200-4,200 RPM _____ (70°-76°).
- Actual Speed Adjusting Lever Travel _____ (90°-95°).
Actual Setting of Lever against Feather Stop Screw _____ °.
- Actual Adjustment Setting of Lever _____ (8° clockwise from Feather Stop Screw).
Actual Control Band Setting of Lever _____ (3° counterclockwise from adjustment setting).
Control pressure at maximum end play _____ (20 psi max).

Replace the current item 7 with the following new version:

7. Pneumatic Control Valve:

Overspeed Setting _____ 5 ± 0.2 PSID (34 $\pm$ 1.4 kPa) at 4,590 RPM.
_____ 21 PSID (145 kPa) minimum at 4,930 RPM.
_____ 12 inches (304,8 mm) of water maximum at 4,246 RPM.

Underspeed Reset Setting:

Test Point Only _____ 10 PSID (69 kPa) minimum at 3,983 RPM with eccentric
at lowest point.
Then Calibrate to _____ 4 ± 0.2 PSID (26 $\pm$ 1.4 kPa) at 3,983 RPM.
_____ 12 inches (304,8 mm) of water maximum at 3,818 RPM.

Leakage at Feather Stop

_____ 12 inches (304,8 mm) of water maximum at 2000 RPM.

- Pump Capacity _____ 5.5 QPM (5.2 LPM) minimum at 145-155 PSIG (1000-1069 kPa)
and 2,090-3,010 RPM.
- Internal Leakage _____ 2.5 QPM (2,4 LPM) maximum.
- Control Arm Set at _____ 207.5°-212.5°.
- Beta Pilot Valve Travel from Null: In _____ 0.130-0.150 inch
(3.30-3.81 mm)
Out _____ 0.030-0.050 inch
(0.76-1.27 mm)
- Solenoid Valve Check (8210-003 only) _____ (Serial Number) _____
- Check for external leaks _____

Figura 1 – Ficha De Testes Do Manual | Figure 1 – Manual Testing Sheet

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 01
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>SERVICE SHEET</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 12/12

Observações: <i>Remarks:</i>			
Aprovação: <i>Approval:</i>	Nome: <i>Name:</i>	Data: <i>Date:</i>	Assinatura: <i>Signature:</i>