

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>SERVICE SHEET</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 1/13

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>
Operation Maintenance Manual with IPL – 33048	61-20-10	TLN 02641 (epubs Intranet)	Rev. 0 – Aug, 16/1984

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL
APPLICABLE PN

8210-034E (3032082) / 8210-034F (3032082) / 8210-034G (3036014) / 8210-034H (3036014) / 8210-034J (3036014) / 8210-034K (3036014) / 8210-034L (3036014) / 8210-034M (3036014)

NOTA | NOTE

Para instruções de como realizar ajustes (fluxo, velocidade, entre outros) para realização dos testes e/ou caso resultados estejam fora dos limites requeridos, consultar a TSP na respectiva página e seção referida nessa ficha de testes (coluna “item”).
For instructions on how to make adjustments (flow, speed, among others) to perform the tests and/or if results are outside the required limits, consult the TSP on the respective page and section referred to in this test sheet (column “item”).

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00	
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		2/13	
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE	
Para os próximos pontos, descarregue a linha do bleed. Feche a válvula servo. For the next steps, discharge the bleed thread. Close the serve valve.							
6		SPEED SETTING (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.241-4.251 RPM. (2) Remova o parafuso (9, IPL Figura 1), a arruela (10), o parafuso (14) e a arruela (15). (3) Com a válvula (7, Figura 101) fechada, gire a alavanca (8, IPL Figura 1) ou o conjunto da alavanca (8A ou 8C) no sentido horário até que o medidor (6, Figura 101) indique 150 PSIG (1.034 kPa). (4) Instale o batente (17) no conjunto do eixo (93) para bater no parafuso (21) a 150 PSIG (1034 kPa) no medidor (6, Figura 101) com 2-6 roscas aparecendo no parafuso (21, IPL Figura 1) . (6) Segure o batente (17) contra o parafuso (21) e posicione a alavanca (8) ou o conjunto da alavanca (8A ou 8C) no batente (17) a 207,5-212,5 graus no acessório de teste WT-101245. (7) Defina a velocidade da bancada de teste em 2.770-2.780 RPM. Mova a alavanca (8) no sentido anti-horário até que o medidor (6, Figura 101) indique 150 PSIG (1.034 kPa) com a válvula de fluxo fechada. Observe a posição angular da alavanca (8, IPL Figura 1) e registre. (8) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.241-4.251 RPM. Mova a alavanca (8) no sentido horário até que o medidor (6, Figura 101) indique 150 PSIG (1.034 kPa). O deslocamento angular da alavanca (8, IPL Figura 1) entre o parágrafo anterior e este parágrafo deve ser de 72 a 78 graus. <i>(1) Set test stand drive speed at 4,241- 4,251 RPM.</i> <i>(2) Remove screw (9, IPL Figure 1), washer (10), screw (14), and washer (15).</i> <i>(3) With valve (7, Figure 101) closed, rotate lever (8, IPL Figure 1) or lever assembly (8A or 8C) clockwise until gauge (6, Figure 101) reads 150 PSIG (1034 kPa).</i> <i>(4) Install stop (17) on shaft assembly (93) to strike screw (21) at 150 PSIG (1034 kPa) on gauge (6, Figure 101) with 2-6 threads showing on screw (21, IPL Figure 1).</i> <i>(6) Hold stop (17) against screw (21) and position lever (8) or lever assembly (8A or 8C) on stop (17) at 207.5-212.5 degrees on WT-101245 test fixture.</i> <i>(7) Set test stand drive speed at 2,770-2,780 RPM. Move lever (8) counterclockwise until gauge (6, Figure 101) reads 150 PSIG (1034 kPa) with flow valve closed. Note angular position of lever (8, IPL Figure 1) and record.</i> <i>(8) Set test stand drive speed at 4,241-4,251 RPM. Move lever (8) clockwise until gauge (6, Figure 101) reads 150 PSIG (1034 kPa). Angular travel of lever (8, IPL Figure 1) between the previous paragraph and this paragraph must be 72-78 degrees.</i>				____ / ____ / ____	
FS. 1329							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	4/13
	(2) Rotate link (146, IPL Figure 1) 30 degrees clockwise and hold. (3) Rotate eccentric (167) until dot on eccentric (167) is at the bottom of its travel. Pressure on gauge (3, Figure 101) must be a minimum of 10 PSID (69 kPa). Orifice (43 or 43A, IPL Figure 1) can be adjusted out to increase differential pressure read on gauge (3, Figure 101) as long as 12 in. (305 mm) is not exceeded on gauge (2) at max speed setting. If differential pressure is still out-of-limits, replace orifice (43 or 43A, IPL Figure 1). (5) Rotate eccentric (167) 90 degrees counterclockwise. (6) Use WT-48036 adjusting tool to adjust orifice (43 or 43A, IPL Figure 1) to 4 PSID (28 kPa) on gauge (3, Figure 101) and tighten two screws (166A, IPL Figure 1). Two screws (166A) will be torqued at Overspeed Setting procedure. (7) Reset test stand drive speed at 3,590-3,610 RPM. Differential pressure across orifice (43 or 43A) must not exceed 12 in. (305 mm) of water on gauge (2, Figure 101). NOTE: A differential pressure less than 12 in. (305 mm) of water indicates the airbleed system has shut down. A slight gap between link (146, IPL Figure 1) and screw (148) may exist as long as 12 in. (305 mm) of water is not exceeded on gauge (2, Figure 101). The ability of link (146) to completely return to screw (148) will be checked in Overspeed Setting. (8) Allow link (146, IPL Figure 1) to return to screw (148). (9) Adjust screw (21) to maintain 150 PSIG (1034 kPa) on gauge (6, Figure 101) at 4,241-4,251 RPM. (10) Torque nut (22, IPL Figure 1) 18-22 lb in. (2,03-2,49 N.m)		

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00	
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		5/13	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE		
10	OVERSPEED SETTING (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.550-4.570 RPM. CUIDADO: NUNCA PERMITA QUE O LINK (146, IPL Figura 1) VOLTE AO PARAFUSO (148) A PARTIR DE UMA POSIÇÃO GIRADA SEM MANTER LEVE PRESSÃO MÃO NO LINK (146). NÃO FAZER ISSO PODE RESULTAR EM DANOS NO CONJUNTO DA ALAVANCA (81) E DESGASTE PREMATURO DA LIGAÇÃO (146). (2) Posicione a ligação (146, IPL Figura 1) em 25-35 graus no eixo (158) e ajuste o parafuso (148) para obter 5 PSID (35 kPa) no medidor (3, Figura 101). Verifique o ângulo do link (146, IPL Figura 1) usando o acessório de teste WT-100395. (3) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.890-4.910 RPM. A pressão diferencial deve ser no mínimo 21 PSID (145 kPa) no manômetro (4, Figura 101). Mantenha 5 PSID (35 kPa) no medidor (3) entre 4.550 e 4.570 RPM. (4) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.236-4.256 RPM. (5) O vazamento deve ser inferior a 305 mm (12 pol.) de água no medidor (2). (6) Certifique-se de que a mola (160) tenha tensão suficiente para manter o mesmo ajuste de velocidade excessiva quando: o elo (146) for pressionado contra o parafuso (148) e após o elo (146) ser girado no sentido horário contra o batente do conjunto da tampa (149) e permitido retornar ao parafuso (148). (a) A mola (160) deve ser capaz de retornar o elo (146) ao parafuso (148). Se a tensão não for suficiente, ajuste o parafuso (148) e execute novamente o procedimento de ajuste de velocidade excessiva. (b) Se a tensão ainda for insuficiente, corrija da seguinte forma: 1 Gire a ligação (146) uma serrilha no sentido anti-horário no eixo (158). 2 Execute todos os procedimentos de teste predefinido novamente. (7) Instale a arruela (10), o parafuso (9), a arruela (15), o parafuso (14) e o parafuso (147). Aperte o parafuso (14) 32-35 lb pol. (3,62-3,96 N.m). Aperte os parafusos (9 e 147) com 24-27 lb pol. (2,71-3,05 N.m). NOTA: O parafuso (14) deve ser apertado antes do parafuso (9). (8) Verifique 150 PSIG (1.034 kPa) no medidor (6, Figura 101) em 4.241-4.251 RPM, 5 PSID (34 kPa) no medidor (3) em 4.550-4.570 RPM e 4 PSID (28 kPa) no medidor (3) a 3.890-3.910 RPM para estabilidade. (9) Aperte dois parafusos (166A, IPL Figura 1) 10-14 lb pol. (1) Set test stand drive speed at 4,550-4,570 RPM. CAUTION: NEVER ALLOW LINK (146, IPL Figure 1) TO RETURN TO SCREW (148) FROM A ROTATED POSITION WITHOUT MAINTAINING SLIGHT HAND PRESSURE ON LINK (146). FAILURE TO DO SO MAY RESULT IN DAMAGE TO LEVER ASSEMBLY (81) AND PREMATURE WEAR OF LINK (146).						
FS. 1329							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	6/13
	(2) Position link (146, IPL Figure 1) at 25-35 degrees on shaft (158) and adjust screw (148) to obtain 5 PSID (35 kPa) on gauge (3, Figure 101). Check link (146, IPL Figure 1) angle using WT-100395 test fixture. (3) Set test stand drive speed at 4,890-4,910 RPM. Differential pressure must be a minimum of 21 PSID (145 kPa) on gauge (4, Figure 101). Maintain 5 PSID (35 kPa) on gauge (3) at 4,550- 4,570 RPM. (4) Set test stand drive speed at 4,236-4,256 RPM. (5) Leakage must be less than 12 in. (305 mm) of water on gauge (2). (6) Make sure spring (160) has enough tension to keep overspeed setting the same when: link (146) is pressed up against screw (148) and after link (146) is rotated clockwise against stop of cover assembly (149) and allowed to return to the screw (148). (a) Spring (160) must be capable of returning link (146) to screw (148). If tension is not sufficient adjust screw (148) and do Overspeed Setting procedure again. (b) If tension is still insufficient, correct as follows: 1 Rotate link (146) one serration counterclockwise on shaft (158). 2 Do all Preset Testing procedures again. (7) Install washer (10), screw (9), washer (15), screw (14), and screw (147). Torque screw (14) 32-35 lb in. (3,62-3,96 N.m). Torque screws (9 and 147) 24-27 lb in. (2,71-3,05 N.m). NOTE: Screw (14) must be torqued before screw (9). (8) Check the 150 PSIG (1034 kPa) on gauge (6, Figure 101) at 4,241-4,251 RPM, the 5 PSID (34 kPa) on gauge (3) at 4,550-4,570 RPM and the 4 PSID (28 kPa) on gauge (3) at 3,890-3,910 RPM for stability. (9) Torque two screws (166A, IPL Figure 1) 10-14 lb in. (1,13-1,58 N.m)		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	8/13
	(14) Adjust lever (8, IPL Figure 1) or lever assembly (8A or 8C) to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on gauge (6, Figure 101). (15) Move link (146, IPL Figure 1) to full reset position and retain. (16) Reduce stand speed to 1,790-1,810 RPM. (17) Differential pressure must not exceed 12 in. (305 mm) of water on gauge (2, Figure 101). (18) Set lever (8, IPL Figure 1) or lever assembly (8A or 8C) against screw (21). Set test stand drive speed at 2,990-3,010 RPM. Feather valve leakage not to exceed 10 oz./min (296 cc/min).		

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00	
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		9/13	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE			
	RELIEF VALVE SETTING a. Feche a válvula de descarga b. Set o RPM da bancada em 2990-3010 RPM com a alavanca de controle na velocidade máxima. A pressão de descarga deve ser 290-310 PSIG. <i>a. Close the discharge valve</i> <i>b. Set the bench RPM at 2990-3010 RPM with the control lever at maximum speed.</i> <i>Discharge pressure should be 290-310 PSIG.</i>						
	PUMP CAPACITY a. Set a velocidade da bancada em 2990-3010 RPM com a alavanca de velocidade no máximo b. Coloque a pressão de descarga em 150 +/- 5 PSI O fluxo de descarga n deve ser menor que 5,5 QPM <i>a. Set the bench speed 2990-3010 with the speed lever at maximum</i> <i>b. Set discharge pressure as specified on the teste sheet</i> <i>The discharge flow must be at least 5.5 QPM</i>		Fluxo: Flow:				
	BETA VALVE ADJUSTMENT (1) Defina a velocidade de acionamento da bancada de teste em 2.990-3.010 RPM com alavanca (8, IPL Figura 1) ou conjunto de alavanca (8A ou 8C) na parada máxima de RPM (2) Gire o ajustador serrilhado no dispositivo de teste WT-136410, até que o medidor (6, Figura 101) indique 190-210 PSIG (1310-1448 kPa). O curso do conjunto do êmbolo (141, IPL Figura 1) deve ser de 3,30 a 3,81 mm (0,130-0,150 pol.). (5) Ajuste o dial do dispositivo de teste WT-136410 para zero. Gire o ajustador serrilhado no dispositivo de teste WT-136410 até que o medidor (6, Figura 101) indique zero. Gire o ajustador serrilhado no dispositivo de teste WT-136410 até que o dispositivo de teste WT-136410 entre em contato com o conjunto do êmbolo (141, IPL Figura 1). O curso do conjunto do êmbolo (141) deve ser de 0,30 a 0,50 pol. (7,6 a 12,7 mm). (7) Gire o ajustador serrilhado no acessório de teste WT-136410 até que o conjunto do êmbolo (141, IPL Figura 1) esteja assentado <i>(1) Set test stand drive speed at 2,990-3,010 RPM with lever (8, IPL Figure 1) or lever assembly (8A or 8C) at maximum RPM stop</i> <i>(2) Turn knurled adjuster on WT-136410 test fixture, until gauge (6, Figure 101) reads 190-210 PSIG (1310-1448 kPa). Plunger assembly (141, IPL Figure 1) stroke must be 0.130-0.150 in. (3,30-3,81 mm).</i> <i>(5) Set dial on WT-136410 test fixture to zero. Turn knurled adjuster on WT-136410 test fixture until gauge (6, Figure 101) reads zero. Turn knurled adjuster on WT-136410 test fixture until WT-136410 test fixture contacts plunger assembly (141, IPL Figure 1). Plunger assembly (141) stroke must be 0.30-0.50 in. (7,6-12,7 mm).</i> <i>(7) Turn knurled adjuster on WT-136410 test fixture until plunger assembly (141, IPL Figure 1) is seated</i>						

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	10/13

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
	ELECTRICAL SPEED CHANGE (1) Instale temporariamente um resistor de 20 ohms do conjunto do resistor (2) Defina a velocidade da unidade de teste para 3.600 RPM. Ajuste a alavanca ou o conjunto da alavanca para obter uma pressão servo de 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no manômetro e registre RPM. (3) Energize o conjunto da bobina com 28 Vcc $\pm$ 0,1 vcc. A pressão do servo aumentará. (4) Aumente a velocidade da bancada de teste para obter 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no medidor O aumento da primeira RPM registrada até a RPM atual deve estar entre 58 e 66 RPM. Se fora dos limites, altere o valor do conjunto do resistor ou a espessura do calço. (5) Desenergize o conjunto da bobina (79). Ajuste a velocidade da bancada de teste para 3.600 RPM. (6) Energize o conjunto da bobina (79) com 28 Vcc $\pm$ 0,1 vcc. (7) Aumente a velocidade da bancada de teste para obter 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no medidor. Registre a velocidade da unidade de teste como Velocidade A. (8) Diminua a velocidade da unidade de teste para zero com o conjunto da bobina energizado. (9) Aumente a velocidade da bancada de teste para obter 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no medidor. (10) A velocidade deve estar dentro de 25 RPM da velocidade A. Registre a diferença de velocidade como desligamento elétrico (11) Se a diferença de velocidade for superior a 25 RPM, a folga entre o flange e o conjunto da bobina é insuficiente. Será necessário adicionar calço para aumentar a lacuna ou aumente o valor do resistor do conjunto do resistor. NOTA: Se o calço ou o conjunto do resistor for alterado, repita O Procedimento de mudança de velocidade. (12) Instale o resistor selecionado (parte do conjunto do resistor, como segue: (a) Instale a tubulação sobre os fios que conduzem ao resistor na parte do conjunto do resistor. Usando fluxo de solda e solda, solde as extremidades dos fios ao resistor. NOTA: O método de soldagem deve ser consistente com ANSI/J-STD-001, Classe 3; ou MIL-STD-2000. (b) Deslize a tubulação sobre as juntas soldadas. Dimensione a tubulação aquecendo a 370 graus Máximo Fahrenheit (188 graus Celsius) com pistola de ar quente (c) Prenda o resistor (parte do conjunto do resistor) com 2 arruelas e 2 parafusos. Aperte 2 parafusos com 1,69-1,91 lb.pol. (0,191-0,216 N.m).		
FS. 1329			

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	11/13
	(d) Prenda a tampa com três parafusos e dois parafusos. Torqueie três parafusos e dois parafusos de 7-9 lb pol. (0,79-1,02 N.m). (1) Temporarily install a 20 ohm resistor from the resistor assembly (2) Set the test unit speed to 3600 RPM. Adjust the lever or lever assembly to obtain Set a servo pressure of 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on the gauge and record RPM. (3) Power the coil assembly with 28 Vdc $\pm$ 0.1 vdc. Servo pressure will increase. (4) Increase test bench speed to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on gauge The increase from the first recorded RPM to the current RPM should be between 58 and 66 RPM. If outside the limits, change the resistor set value or shim thickness. (5) De-energize coil assembly (79). Adjust the test bench speed to 3,600 RPM. (6) Power the coil assembly (79) with 28 Vdc $\pm$ 0.1 vdc. (7) Increase test stand speed to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on gauge. Record the speed of the test unit as Speed A. (8) Decrease test unit speed to zero with coil assembly energized. (9) Increase test bench speed to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on gauge. (10) Speed must be within 25 RPM of speed A. Record the speed difference as electrical shutdown (11) If the speed difference is greater than 25 RPM, the clearance between the flange and the coil assembly is insufficient. You will need to add shims to increase the gap or increase the resistor value of the resistor assembly. NOTE: If the shim or resistor assembly is changed, repeat the Speed Change Procedure. (12) Install the selected resistor (part of the resistor assembly as follows: (a) Install the tubing over the wires leading to the resistor on the resistor assembly portion. Using soldering flux and solder, solder the ends of the wires to the resistor. NOTE: The welding method must be consistent with ANSI/J-STD-001, Class 3; or MIL-STD-2000. (b) Slide the piping over the welded joints. Size piping by heating to 370 degrees Fahrenheit (188 degrees Celsius) maximum with heat gun (c) Secure the resistor (part of the resistor assembly) with 2 washers and 2 screws. Tighten 2 screws to 1.69-1.91 lb.in. (0.191-0.216 Nm). (d) Secure the cover with three screws and two screws. Torque three bolts and two 7-9 lb in bolts. (0.79-1.02 Nm).		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	12/13
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
	SOLENOID VALVE ASSEMBLY TEST (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.236-4.256 RPM. (2) Coloque a alavanca (8, IPL Figura 1) contra o parafuso (21). Ajuste o parafuso (21) para obter Pressão servo de 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no manômetro (6, Figura 101) com um vazamento de 0,4 QPM (0,38 LPM) na linha servo. (3) Energize o conjunto da válvula (118) com 22 Vcc da fonte de alimentação (Tabela 102). (4) Um aumento na servopressão no manômetro (6, Figura 101) indica vazamento após a válvula conjunto (118, IPL Figura 1) ou ao longo da engrenagem (172) da bomba até a porta servo. (5) Ajuste a bancada de teste em 4.136-4.156 RPM. A pressão do servo não deve exceder 50 PSIG (345 kPa) no medidor (6, Figura 101). Verifique por um minuto. (6) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.336-4.356 RPM. A pressão do servo deve cair para zero no manômetro (6). (7) Com o conjunto da válvula (118, IPL Figura 1) desenergizado, ajuste a velocidade da bancada de teste em 4.136-4.156 RPM. Ajuste a pressão do servo para 150 PSIG (1034 kPa) no manômetro (6, Figura 101) abrindo a válvula de fluxo (7). Energize o conjunto da válvula (118, IPL Figura 1) com 22 Vcc diversas vezes. O fluxo deve cair abaixo de 50 PSIG (345 kPa) no manômetro (6, Figura 101) quando o conjunto da válvula (118, IPL Figura 1) estiver energizado. (8) Se os pontos de teste estiverem fora dos limites, substitua o conjunto da válvula (118) (consulte DESMONTAGEM). (9) Certifique-se de que o conjunto da válvula de substituição (118) tenha sido verificado conforme descrito em MONTAGEM antes da instalação no conjunto do governador do turboélice. (1) Set the test bench speed to 4236-4256 RPM. (2) Place the lever (8, IPL Figure 1) against the screw (21). Adjust screw (21) to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) servo pressure on gauge (6, Figure 101) with a 0.4 QPM (0.38 LPM) leak in the servo line. (3) Power the valve assembly (118) with 22 VDC from the power supply (Table 102). (4) An increase in servo pressure on the pressure gauge (6, Figure 101) indicates leakage after the valve assembly (118, IPL Figure 1) or along the pump gear (172) to the servo port. (5) Set the test bench to 4136-4156 RPM. Servo pressure must not exceed 50 PSIG (345 kPa) on the meter (6, Figure 101). Check for a minute. (6) Set the test bench speed to 4336-4356 RPM. Servo pressure should drop to zero on the gauge (6). (7) With the valve assembly (118, IPL Figure 1) de-energized, set the test stand speed to 4136-4156 RPM. Adjust the servo pressure to 150 PSIG (1034 kPa) on the gauge (6, Figure 101) by opening the flow valve (7). Power the valve assembly (118, IPL Figure 1) with 22 VDC several times. Flow should drop below 50 PSIG (345 kPa) on pressure gauge (6, Figure 101) when valve assembly (118, IPL Figure 1) is energized. (8) If test points are out of limits, replace valve assembly (118) (see DISASSEMBLY). (9) Make sure the replacement valve assembly (118) has been checked as described in ASSEMBLY prior to installation into the turboprop governor assembly.		
FS. 1329			

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>SERVICE SHEET</i>	PÁGINA <i>PAGE</i> 13/13

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
11	INTERNAL LEAKING (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.190-4.210 RPM. (2) Ajuste a alavanca (8, IPL Figura 1) ou o conjunto da alavanca (8A ou 8C) para obter 140-160 PSIG (965-1103 kPa) no medidor (6, Figura 101). (3) O vazamento do dreno do coxim de transmissão não deve exceder 3 QPM (2,84 LPM) para conjuntos de governador de turboélice revisados. <i>(1) Set the test bench speed to 4190-4210 RPM.</i> <i>(2) Adjust the lever (8, IPL Figure 1) or lever assembly (8A or 8C) to obtain 140-160 PSIG (965-1103 kPa) on the gauge (6, Figure 101).</i> <i>(3) Drive mount drain leakage must not exceed 3 QPM (2.84 LPM) for overhauled turboprop governor assemblies</i>		/ /
	EXTERNAL LEAKAGE (1) Certifique-se de que todas as superfícies de contato estejam livres de óleo e graxa. (2) Não são permitidos vazamentos externos durante os testes do conjunto do governador do turboélice. <i>(1) Make sure all contact surfaces are free of oil and grease.</i> <i>(2) External leaks are not permitted during turboprop governor assembly testing.</i>		/ /
	CHECK TORQUE (1) Torque screw (14, IPL Figure 1) 32-35 lb in. (3,62-3,96 N.m). (2) Torque screw (9) 24-27 lb in. (2,71-3,05 N.m). (3) Torque screw (147) 24-27 lb in. (2,71-3,05 N.m). (4) Torque nut (22) 18-22 lb in. (2,03-2,49 N.m). (5) Torque nut (40) 18-22 lb in. (2,03-2,49 N.m). (6) Torque plug (109) 240-300 lb in. (27,1-33,9 N.m). (7) Torque screw (41) 29-32 lb in. (3,29-3,62 N.m). (8) Torque screw (170) 18-22 lb in. (2,03-2,49 N.m). (9) Torque screw (50) 1.69-1.91 lb in. (0,202-0,205 N.m). (10) Torque screw (47) 7-9 lb in. (0,79-1,02 N.m).		
Observações: <i>Remarks:</i>			
Aprovação: <i>Approval:</i>	Nome: <i>Name:</i>	Data: <i>Date:</i>	Assinatura: <i>Signature:</i>