

	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> 1/12

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>
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

8210-146 (3120937-01) / 8210-146A (3120937-01) / 8210-146B (3120937-01) / 8210-146C (3120937-01)

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	2/12
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
Para os próximos pontos, descarregue a linha do bleed. Feche a válvula servo. <i>For the next steps, discharge the bleed thread. Close the serve valve.</i>			
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 o conjunto da alavanca (8A ou 8C, IPL Figura 1) no sentido anti-horário até que o medidor (6, Figura 101) indique 150 PSIG (1034 kPa) com a válvula de fluxo fechada. Observe a posição angular do conjunto da alavanca (8A ou 8C, IPL Figura 1) e registre. (8) Defina a velocidade da bancada de teste em 4.241-4.251 RPM. Mova o conjunto da alavanca (8A ou 8C) no sentido horário até que o medidor (6, Figura 101) indique 150 PSIG (1.034 kPa). O deslocamento angular do conjunto da alavanca (8A ou 8C, 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 assembly (8A or 8C, IPL Figure 1) counterclockwise until gauge (6, Figure 101) reads 150 PSIG (1034 kPa) with flow valve closed. Note angular position of lever assembly (8A or 8C, IPL Figure 1) and record.</i> <i>(8) Set test stand drive speed at 4,241- 4,251 RPM. Move lever assembly (8A or 8C) clockwise until gauge (6, Figure 101) reads 150 PSIG (1034 kPa). Angular travel of lever assembly (8A or 8C, IPL Figure 1) between the previous paragraph and this paragraph must be 72-78 degrees.</i>		
FS. 1331			

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		3/12	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES				REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE		
	UNDERSPEED SETTING (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 3.890-3.910 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) Gire o link (146, IPL Figura 1) 30 graus no sentido horário e segure. (3) Gire o excêntrico (167) até que o ponto no excêntrico (167) esteja na parte inferior do seu percurso. A pressão no manômetro (3, Figura 101) deve ser de no mínimo 15 PSID (103 kPa). O orifício (43, IPL Figura 1) pode ser ajustado para aumentar a pressão diferencial lida no manômetro (3, Figura 101), desde que 305 mm (12 pol.) não sejam excedidos no manômetro (2) na configuração de velocidade máxima. Se a pressão diferencial ainda estiver fora dos limites, substitua o orifício (43, IPL Figura 1). (5) Gire o excêntrico (167) 90 graus no sentido anti-horário. (6) Use a ferramenta de ajuste WT-48036 para ajustar o orifício (43 ou 43A, IPL Figura 1) para 4 PSID (28 kPa) no medidor (3, Figura 101) e aperte dois parafusos (166A, IPL Figura 1). Dois parafusos (166A) serão apertados no procedimento de ajuste de velocidade excessiva. (7) Redefina a velocidade da unidade de teste em 3.590-3.610 RPM. A pressão diferencial através do orifício (43 ou 43A) não deve exceder 305 mm (12 pol.) de água no manômetro (2, Figura 101). NOTA: Uma pressão diferencial inferior a 305 mm (12 pol.) de água indica que o sistema de purga de ar foi desligado. Pode existir uma pequena folga entre a ligação (146, IPL Figura 1) e o parafuso (148), desde que 305 mm (12 pol.) de água não sejam excedidos no medidor (2, Figura 101). A capacidade da ligação (146) retornar completamente ao parafuso (148) será verificada na configuração de sobrevelocidade. (8) Deixe a ligação (146, IPL Figura 1) retornar ao parafuso (148). (9) Ajuste o parafuso (21) para manter 150 PSIG (1.034 kPa) no medidor (6, Figura 101) em 4.241-4.251 RPM. (10) Porca de torque (22, IPL Figura 1) 18-22 lb pol. (2,03-2,49 N.m) (1) Set test stand drive speed at 3,890-3,910 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). (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								

FS. 1331

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	4/12
	15 PSID (103 kPa). Orifice (43, 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, 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	5/12
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).		

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	6/12
	(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		7/12	
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE	
		FEATHERING SETTING (1) Defina a velocidade da bancada de teste em 1.790-1.810 RPM. (2) Ajuste o batente de ajuste a 94-96 graus da configuração do parafuso (21, IPL Figura 1) NOTA: Quando o ajuste adequado do batente for obtido ajustando o parafuso (39) com o êmbolo (36) totalmente pressionado, aperte a porca (40) com 18-22 lb pol. (2,03-2,49 N.m). (4) O batente (17) deve entrar em contato com o parafuso (39) 7-9 graus acima do ajuste do batente de compensação. (5) Posicione o batente (17) no batente de empenamento com o batente (17) pressionando totalmente o êmbolo (36). (6) Defina a velocidade da bancada de teste em 1.790-1.810 RPM. (7) O valor no medidor (6, Figura 101) não deve exceder 50 PSIG (345 kPa). (8) Posicione a ligação (146, IPL Figura 1) contra o parafuso (148) com o batente (17) pressionando totalmente o êmbolo (36) (9) Defina a velocidade da bancada de teste em 1.790-1.810 RPM (11) A pressão diferencial não deve exceder 305 mm (12 pol.) de água no manômetro (2, Figura 101). (12) Defina a velocidade da bancada de teste em 2.765-2.785 RPM. (14) 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). (15) Mova o link (146, IPL Figura 1) para a posição de reinicialização total e retenha. (16) Reduza a velocidade do suporte para 1.790-1.810 RPM. (17) A pressão diferencial não deve exceder 305 mm (12 pol.) de água no manômetro (2, Figura 101). (18) Coloque a alavanca (8, IPL Figura 1) ou o conjunto da alavanca (8A ou 8C) contra o parafuso (21). Defina a velocidade da bancada de teste em 2.990-3.010 RPM. O vazamento da válvula de pena não deve exceder 10 onças/min (296 cc/min). <i>(1) Set test stand drive speed at 1,790-1,810 RPM.</i> <i>(2) Set feather stop 94-96 degrees from screw (21, IPL Figure 1) setting</i> <i>NOTE: When proper feather stop setting is attained by adjusting screw (39) with plunger (36) fully depressed, torque nut (40) 18-22 lb in. (2,03-2,49 N.m).</i> <i>(4) Stop (17) should contact screw (39) at 7-9 degrees above feather stop setting.</i> <i>(5) Position stop (17) at feather stop with stop (17) fully depressing plunger (36).</i> <i>(6) Set test stand drive speed at 1,790-1,810 RPM.</i> <i>(7) Value on gauge (6, Figure 101) must not exceed 50 PSIG (345 kPa).</i> <i>(8) Position link (146, IPL Figure 1) against screw (148) with stop (17) fully depressing plunger (36)</i> <i>(9) Set test stand drive speed at 1,790-1,810 RPM</i> <i>(11) Differential pressure must not exceed 12 in. (305 mm) of water on gauge (2, Figure 101).</i> <i>(12) Set test stand drive speed at 2,765-2,785 RPM.</i>					
FS. 1331							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	8/12
	(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		9/12	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>		REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>			
	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 140-160 PSIG (965-1103 kPa). O curso do conjunto do êmbolo (141A, 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 OU 141A, 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 140-160 PSIG (965-1103 kPa). Plunger assembly (141A, 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 or 141A, IPL Figure 1) is seated</i>						
FS. 1331							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	10/12

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. 1331			

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	11/12
	(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	12/12
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE		
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: Remarks:					
Aprovação: Approval:		Nome: Name:	Data: Date:	Assinatura: Signature:	