

	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> 1/7

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	61-20-37	TLN 02650 (epubs Intranet)	Rev. 10 – Mar, 28/2013
Woodward Test Specifications (TSP) – 7216	-	-	J

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL
APPLICABLE PN

8210-112 / 8210-264

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	2/7

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.1	CHECK VALVE PRESSURE CHECK - Coloque a speed lever na posição máxima - Zere o RPM input - Zere a pressão de entrada, e deixe a pressão da porta de saída para a atmosfera - Adicione pressão de óleo à porta de detecção de torque negativo até a check valve crack se abrir A pressão de abertura não deve exceder 15 PSIG <i>a. Place the speed lever in maximum position</i> <i>b. Zero the RPM input</i> <i>c. Zero the inlet pressure, and leave the outlet port pressure to atmosphere</i> <i>d. Add oil pressure to the negative torque detection port until the check valve crack opens</i> <i>Opening pressure should not exceed 15 PSIG</i>	Pressão: Pressure: 	
3.2	TOTAL LEAK CHECK - Coloque a alavanca de controle de velocidade no máximo com a bancada em zero RPM - Pressurize a porta de descarga com 200 +/- 20 PSIG - Com a entrada, a porta NTS e o retorno de vazamento conectados a um dispositivo de medição, verifique o vazamento após o fluxo ser estabilizado. O vazamento não pode exceder 0,5 QTS/min <i>a. Set the speed control lever to maximum with the bench at zero RPM</i> <i>b. Pressurize discharge port to 200 +/- 20 PSIG</i> <i>c. With the inlet, NTS port, and leak return connected to a measuring device, check leakage after flow is stabilized.</i> <i>Leakage cannot exceed 0.5 QTS/min</i>	Fluxo: Flow: RPM: 	
3.3	RELIEF VALVE CHECK - Feche a válvula de descarga - Set a bancada em 3500 +/- 15 RPM com a alavanca de controle na velocidade máxima. A pressão de descarga deve ser 590 +/- 10 PSI <i>a. Close the discharge valve</i> <i>b. Set the bench at 3500 +/- 15 RPM with the control lever at maximum speed.</i> <i>Discharge pressure should be 590 +/- 10 PSI</i>	Pressão de descarga: Discharge Pressure: 	

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		3/7	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES				REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE		
3.4	PUMP CAPACITY CHECK a. Set a velocidade da bancada em 3500 +/- 15 RPM com a alavanca de velocidade no máximo b. Coloque a pressão de descarga em 150 +/- 5 PSIG O fluxo de descarga deve ser no mínimo 9 QTS/min <i>a.. Set the bench speed to 3500 +/- 15 RPM with the speed lever at maximum</i> <i>b. Set discharge pressure to 150 +/- 5 PSIG</i> <i>The discharge flow must be at least 9 QTS/min</i>				Fluxo: Flow: _____		 ____/____/____		
3.5	EXTERNAL LEAKAGE Nenhum vazamento é permitido. <i>No leaks are allowed.</i>				 _____		 ____/____/____		
3.6	NTS PORT PRESSURE Coloque 3782 +/- 10 RPM na bancada de teste com 0 VDC aplicado e a pressão de descarga em 150 +/- 10 PSIG. Abra o orifício 0.030 na linha NTS. A pressão deve ser de 375 PSIG no mínimo <i>Place 3782 +/- 10 RPM on the test bench with 0 VDC applied and the discharge pressure at 150 +/- 10 PSIG. Open the 0.030 hole on the NTS line.</i> <i>Pressure must be 375 PSIG minimum</i>				Pressão 1: <i>Pressure 1:</i> _____		 		
3.7	100.75 PERCENT RPM ADJUSTMENT Com nenhuma tensão aplicada, coloque a bancada em 3782 +/- 10 RPM. Regule o parafuso de ajuste da mola para obter 150 +/- 10 PSIG de pressão de descarga <i>With no voltage applied, set the bench to 3782 +/- 10 RPM. Adjust spring adjustment screw to obtain 150 +/- 10 PSIG discharge pressure</i>				RPM: _____		 		

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		4/7	
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES				REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE	
3.8		94.9 PERCENT RPM ADJUSTMENT Regule a corrente em 10 +/- 0.10 mA DC, coloque a bancada em 3782 +/- 10 RPM. Regule a velocidade para obter 150 +/- 10 PSIG de pressão de descarga A velocidade deve ser menor que 3568 RPM <i>Set the current to 10 +/- 0.10 mA DC, set the bench to 3782 +/- 10 RPM. Adjust speed to obtain 150 +/- 10 PSIG discharge pressure</i> <i>Speed must be less than 3568 RPM</i>				RPM: 			
3.9		STOP CHECK AT 100mA DC Ajuste o sinal de corrente em 100 mA DC. Ajuste a rotação da bancada para obter 150 +/- PSIG. O RPM deve ser maior que 3932 RPM. <i>Set the current signal to 100 mA DC. Adjust bench rotation to obtain 150 +/- PSIG.</i> <i>The RPM must be greater than 3932 RPM.</i>							
3.10		OVERSPEED (106.6%) RPM SPEED CHECK Ajuste o sinal de corrente em -50 mA DC. Ajuste a rotação da bancada para obter 150 +/- PSIG de pressão de descarga. O RPM deve ser maior que 3932 RPM. <i>Set the current signal to -50 mA DC.</i> <i>Adjust bench rotation to obtain 150 +/- PSIG discharge pressure.</i> <i>The RPM must be greater than 3932 RPM.</i>							
3.11		STOP CHECK AT -100 mA DC Ajuste o sinal de corrente em -100 mA DC. Ajuste a rotação da bancada para obter 150 +/- PSIG de pressão de descarga. O RPM deve ser maior que 4044 RPM. <i>Set the current signal to -100 mA DC.</i> <i>Adjust bench rotation to obtain 150 +/- PSIG discharge pressure.</i> <i>The RPM must be greater than 4044 RPM.</i>							

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	5/7

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.12	GAIN AND HYSTERESIS CHECK WITH CONSTANT CURRENT Sem tensão, faça os seguintes testes: Reduza para 3500 RPM. A pressão de óleo máxima deve ser entre 580 – 600 PSIG Vagarosamente aumente a velocidade até obter 220 +/- 5 PSIG. Registre o RPM (1). Continue aumentando a velocidade até obter 50 +/- 2 PSI de pressão de óleo. Registre o RPM (2) Subtraia a velocidade encontrada em “c” da encontrada em “b”. A diferença deve estar entre 20 – 45 RPM Vagarosamente diminua a rotação até 200 +/- 5 PSIG de óleo. Registre o RPM (3) Subtraia a velocidade de “e” de “b”. A diferença deve estar em +/- 20 RPM. <i>Without voltage, perform the following tests:</i> <i>Reduce to 3500 RPM. Maximum oil pressure should be between 580 – 600 PSIG</i> <i>Slowly increase the speed until you get 220 +/- 5 PSIG. Record the RPM (1).</i> <i>Continue increasing speed until you get 50 +/- 2 PSI of oil pressure. Record the RPM (2)</i> <i>Subtract the speed found in “c” from that found in “b”. The difference should be between 20 – 45 RPM</i> <i>Slowly reduce the rpm to 200 +/- 5 PSIG of oil. Record the RPM (3)</i> <i>Subtract the speed of “e” from “b”. The difference should be +/- 20 RPM.</i>	RPM (1): _____ RPM (2): _____ Diferença entre RPM (1) e RPM (2): _____ RPM (3): _____ Diferença entre RPM (3) e RPM (1): _____	

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00	
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		6/7	

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
3.13	HYSTERESIS CHECK OF TORQUE MOTOR Com a bancada em 3782 RPM corrente 0 mA: a. Vagarosamente aumente a corrente de 0 para 50 mA, e então zere novamente. Desconecte as conexões do motor à fonte de força. Ajuste a bancada para obter 150 +/- PSIG de pressão de descarga. Registre o RPM (1). b. Reconecte o motor de toque à fonte de corrente. Diminua a corrente para -50 mA e então aumente para 0. Desconecte a fonte de corrente. Ajuste a bancada para obter 150 +/- PSIG de pressão de descarga. Registre o RPM (2) c. Subtraia o RPM de "b" de "a". A diferença deve estar com +/- 20 RPM <i>With the bench at 3782 RPM current 0 mA:</i> <i>a. Slowly increase the current from 0 to 50 mA, and then reset it to zero. Disconnect the engine connections from the power source. Adjust bench to obtain 150 +/- PSIG discharge pressure. Record the RPM (1).</i> <i>b. Reconnect the touch motor to the current source. Decrease the current to -50 mA and then increase it to 0. Disconnect the current source. Adjust bench to obtain 150 +/- PSIG discharge pressure. Record the RPM (2)</i> <i>c. Subtract the RPM of "b" from "a". The difference should be +/- 20 RPM</i>	RPM (1): _____ RPM (2): _____ Diferença entre RPM (1) e RPM (2): _____	
3.14	INTERNAL LEAKING a. Coloque a tensão em 0. b. Ajuste a velocidade para obter 150 +/- 5 PSIG de pressão de descarga com a válvula de descarga de fluxo fechada. O vazamento interno não deve ser maior que o especificado na folha de testes <i>a. Set the voltage to 0.</i> <i>b. Adjust speed to obtain 150 +/- 5 PSIG discharge pressure with flow discharge valve closed.</i> <i>Internal leakage must not be greater than specified in the test sheet</i>	Vazamento Interno: <i>Internal Leaking:</i> _____	____/____/____

	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>	7/7
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
	(5) Captador de Velocidade Eletromagnético (posições das válvulas: 2 aberta. 1, 3, 4, 5, 6 fechadas). <i>(5) Electro-magnetic Speed Pick-up</i> <i>(valve positions: 2 open. 1, 3, 4, 5, 6 closed).</i> a. Mantenha a bancada em 375+/-10 RPM. b. Troque o contador de velocidade para o contador de RPM Indicado Pelo Captador Magnético. Registre o RPM. <i>a. Keep the test bench at 3200 +/- 10 RPM</i> <i>b. Switch the speed counter to the governor pick-up. Record the RPM</i>	RPM bancada: <i>Bench RPM:</i> RPM indicado no captador: <i>RPM indicated on the</i> <i>pickup:</i>	/ /

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