

	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> 1/6

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) – 1674	-	-	AD

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL <i>APPLICABLE PN</i>
210746
210749
8210-104
8210-111
8210-114
8210-115
8210-262
8210-263
8210-607
8210-608
8210-609
8210-610

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	2/6

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
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 (NTS) 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: _____	___/___/___
2	TOTAL LEAK CHECK - Coloque a alavanta de controle de velocidade no máximo com a bancada em zero RPM - Pressurize a porta servo com 200 +/- 10 PSIG - Com a entrada, a porta NTS e o retorno de vazamento contados a um dispositivo de medição, verifique o vazamenot após o fluxo ser estabilizado. O vazamenot 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 servo port to 200 +/- 10 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	RELIEF VALVE CHECK - Feche a válvula de descarga - Set o RPM da bancada conforme a folha de teste com a alavanca de controle na velocidade máxima. A pressão de descarga deve ser conforme a ficha de teste - Após configurar a pressão, observe a pressão na porta NTS A pressão não deve exceder a pressão dada na folha de tetse <i>a. Close the discharge valve</i> <i>b. Set the bench RPM as specified on the test sheet with the control lever at maximum speed.</i> <i>Discharge pressure should be as specified on the teste sheet</i> <i>c. After setting the pressure, observe the pressure at the NTS port</i> <i>Pressure should not exceed the pressure as on the test sheet</i>	Pressão de descarga: Discharge Pressure: _____ Pressão NTS: NTS Pressure: _____	___/___/___

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		3/6	
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES				REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE	
4		PUMP CAPACITY CHECK a. Set a velocidade da bancada conforme a folha de teste com a alavanca de velocidade no máximo b. A pressão de descarga deve ser no mínimo conforme a folha de teste O fluxo de descarga deve ser no mínimo conforme a folha de teste <i>a. Set the bench speed as specified on the test sheet with the speed lever at maximum.</i> <i>b. Set discharge pressure as specified on the test sheet</i> <i>The discharge flow must be at least as specified on the test sheet</i>				Fluxo: Flow: _____		____ / ____ / ____	
5		EXTERNAL LEAKAGE a. Com a lavanca de velocidade no máximo, aumente o RPM para 3000 +/- 50 RPM e abra a válvula do servo até obter 100 +/- 10 PSIG. Mantenha por 2 minutos. Nenhum vazamento é permitido. b. Vagarosamente fecha a válvula 9 para obter uma pressão de dreno de 9 +/- 2 PSIG. Observe para vazamentos Nenhum vazamento é permitido. c. Mova a alavanca de velocidade do máximo para o mínimo no mínimo 4 vezes. Verifique vazamentos na alavanca Nenhum vazamento é permitido. <i>a. With the speed lever at maximum, increase the RPM to 3000 +/- 50 RPM and open the servo valve until you get 100 +/- 10 PSIG. Hold for 2 minutes.</i> <i>No leaks are allowed.</i> <i>b. Slowly close valve 9 to obtain a drain pressure of 9 +/- 2 PSIG. Watch for leaks</i> <i>No leaks are allowed.</i> <i>c. Move the speed lever from maximum to minimum at least 4 times. Check lever leaks</i> <i>No leaks are allowed.</i>				_____		____ / ____ / ____	
Para os próximos pontos, descarregue a linha do bleed (A9). Feche a válvula servo. For the next steps, discharge the bleed thread (A9). Close the serve valve.									
6		MAXIMUM RPM O RPM máximo deve ser ajustado conforme a folha de teste, mantendo 4 fios de rosca de parafuso. A pressão de descarga deve ser conforme a folha de teste. <i>Maximum RPM should be adjusted as specified on the teste sheet while maintaining 4 threads of screw thread. Discharge pressure must be as specified on the teste sheet.</i>				RPM: _____		____ / ____ / ____	

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	4/6

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
7	MINIMUM RPM O RPM mínimo deve ser ajustado conforme a folha de teste. A pressão de descarga deve ser em 150 +/- 5 PSIG. <i>Maximum RPM should be adjusted to the RPM on the test sheet. Discharge pressure must be in 150 +/- 5 PSIG.</i>	RPM: 	
8	CONTROL ARM TRAVEL Verifique o deslocamento da alavanca. Deve ser entre o mínimo e o máximo RPM conforme a folha de teste. <i>Check the lever travel. It should be between minimum and maximum RPM as specified on the test sheet</i>	Deslocamento da alavanca: <i>Lever Travel:</i> 	
	OVERSPEED SETTING Com a alavanca de controle no máximo, e a rotação em 100%, reduza a pressão da linha de reset para 60 +/- 10 PSI. Aumente a rotação para obter a pressão (1) especificada na folha de teste. Aumentar a pressão para 190 +/- 10 PSI deve restaurar a pressão (2) conforme especificado na ficha de teste. <i>With the control lever at maximum, and rotation at 100%, reduce the reset line pressure to 60 +/- 10 PSI. Increase the speed to obtain the pressure (1) specified on the test sheet. Increasing pressure to 190 +/- 10 PSI should restore pressure (2) as specified on the test sheet.</i>	Pressão (1): <i>Pressure (1):</i> Pressão (2): <i>Pressure (2):</i> 	
9	PRESSURE GAIN a. Com a alavanca de velocidade no máximo, ajuste a velocidade para a pressão do servo ser 350 PSI. Registre a velocidade (1). b. Aumente a velocidade até obter 50 PSI e registre a rotação A diferença de rotação deve ser entre 40 e 80 RPM <i>a. With the speed lever at maximum, adjust the speed so that the servo pressure is 350 PSI. Record the speed.</i> <i>b. Increase the speed that the pressure reach 50 PSI and record the RPM</i>	Pressão 1: <i>Pressure 1:</i> Pressão 2: <i>Pressure 2:</i> Diferença de Rotação: <i>RPM Difference:</i> 	
10	HYSTERESIS Coloque novamente a alavanca no máximo e ajuste a rotação para obter 350 PSIG de pressão no servo. Verifique a rotação. A diferença (Histerese) para a rotação do ponto "a" do item anterior deve estar entre (-15) e (+40) RPM. <i>Return the lever to the maximum and set the RPM to get 200 PSIG pressure position on the servo. Check the RPM. The difference (Hysteresis) for the RPM of point "a" of the previous item should be between (-15) and (+40) RPM.</i>	Pressão: <i>Pressure:</i> Histerese: <i>Hysteresis:</i> 	

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	00
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET	PÁGINA PAGE	5/6

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES	REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE
11	INTERNAL LEAKING a. Feche a linha de bleed b. Posicione a alavanca de velocidade no ajuste máximo. c. Ajuste a velocidade para obter a pressão especificada na folha de teste de descarga com a válvula de descarga de fluxo fechada. O vazamento interno deve ser conforme a folha de testes para componentes novos ou overhauled. <i>a. Close the bleed orifice.</i> <i>b. Position the speed lever to the maximum setting.</i> <i>c. Adjust speed to obtain the discharge pressure specified on the test sheet with flow discharge valve closed.</i> <i>The internal leak must match the required by the test sheet for new or overhauled governors.</i>	Vazamento Interno: <i>Internal Leaking:</i> _____	_____/_____/_____
12	ELECTRICAL SPEED CHANGE a. Set a velocidade (1) da bancada para obter o pressão de servo de on-speed (folha de teste). b. Energize a bobina de sincronização com 28 VDC c. Aumente a velocidade (2) para obter pressão de servo on-speed d. O aumento de RPM de “a” até “c” deve estar dentro da folha de teste. Registre. <i>a. Set the minimum bench speed according to the test sheet. Adjust the speed lever to obtain the servo pressure on-speed.</i> <i>b. Energize the timing coil with 28 VDC</i> <i>c. Increase speed to servo pressure as on-speed pressure</i> <i>d. The RPM increase from “a” to “c” must be within the test sheet. Register</i>	RPM (1): _____ RPM (2): _____ Dif RPM: _____	_____/_____/_____
13	a. Com a bancada em 0 RPM, aplique 28 VDC na bobina b. Aumente a velocidade da bancada para obter pressão on-speed. Anote a velocidade (3). A diferença entre a velocidade (3) e (2) deve ser de 25 RPM ou menos. <i>a. With the bench at 0 RPM, apply 28 VDC to the coil</i> <i>b. Increase bench speed to obtain on-speed pressure. Note the speed (3).</i> <i>The difference between speed (3) and (2) must be 25 RPM or less.</i>	RPM (3): _____ Pressão: Pressure _____	_____/_____/_____

	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> 6/6
Observações: <i>Remarks:</i>			
Aprovação: <i>Approval:</i>	Nome: <i>Name:</i>	Data: <i>Date:</i>	Assinatura: <i>Signature:</i>