

	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) – 7712	-	-	NEW
Woodward Drawing E/C 1184669 (210939) 1043752 (210940)			

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL APPLICABLE PN

210939 / 210940

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

OBSERVAÇÃO: MANTENHA O ÓLEO A 95 +/- 10 PSI E 140 +/- 5°F

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 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: <i>Pressure:</i> 	
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: <i>Flow:</i> RPM: 	
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 465 +/- 20 PSI - Após configurar a pressão, observe a pressão na porta NTS A pressão não deve exceder 525 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 465 +/- 20 PSI</i> <i>c. After setting the pressure, observe the pressure at the NTS port</i> <i>Pressure should not exceed 525 PSI</i>	Pressão de descarga: <i>Discharge Pressure:</i> Pressão NTS: <i>NTS Pressure:</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> 3/6

ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS <i>PROCEDURES / TOLERANCES</i>	REGISTROS <i>RECORDS</i>	EXECUTADO POR / DATA <i>PERFORMED BY / DATE</i>
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: 	
5	EXTERNAL LEAKAGE Nenhum vazamento é permitido. <i>No leaks are allowed.</i>		
Para os próximos pontos, descarregue a linha do bleed (A9). Feche a válvula de descarga. <i>For the next steps, discharge the bleed thread (A9). Close the discharge valve.</i>			
6	MAXIMUM RPM O RPM máximo deve ser ajustado para conforme a folha de teste, mantendo 3 fios de rosca de parafuso. A pressão de descarga deve ser de 150 +/- 5 PSIG. <i>Maximum RPM should be adjusted to 3789 +/- 10 RPM while maintaining 3 threads of screw thread. Discharge pressure must be 150 +/- 5 PSIG.</i>	RPM: 	
7	MINIMUM RPM O RPM mínimo deve ser ajustado conforme a folha de teste. A pressão de descarga deve ser de 150 +/- 5 PSIG. <i>Maximum RPM should be adjusted to 3789 +/- 10 RPM while maintaining 3 threads of screw thread. Discharge pressure must be 150 +/- 5 PSIG.</i>	RPM: 	
8	CONTROL ARM TRAVEL Verifique o deslocamento da alavanca. Deve ser entre 10 – 16° entre o mínimo e o máximo RPM. <i>Check the lever travel. It should be between 10 – 16° between minimum and maximum RPM</i>	Deslocamento da alavanca: <i>Lever Travel:</i> 	

	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
9	PRESSURE GAIN a. Com a alavanca de velocidade no máximo, ajuste a velocidade para a pressão do servo ser 200 PSI. Registre a velocidade (1). b. Aumente a velocidade até obter 50 PSI e registre a rotação A diferença de rotação deve ser entre 20 e 40 RPM <i>a. With the speed lever at maximum, adjust the speed so that the servo pressure is 200 PSI.</i> <i>Record the speed.</i> <i>b. Increase the speed that the pressure reach 50 PSI and record the RPM</i> <i>The pressure difference must be between 20 and 40 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 na posição de 200 PSIG de pressão no servo setada anteriormente. Verifique a pressão. A diferença (Histerese) para 200 PSIG deve ser entre (-15) e (+40) PSIG. <i>Return the lever to the previously set 200 PSIG pressure position on the servo.</i> <i>Check the pressure. The difference (Hysteresis) for 200 PSIG should be between (-15) and (+40) PSIG.</i>	Pressão: <i>Pressure:</i> _____ Histerese: <i>Hysteresis:</i> _____	_____/_____/_____
11	INTERNAL LEAKING a. Posicione a alavanca de velocidade no ajuste máximo. b. Ajuste a velocidade para obter 150 +/- 5 PSIG de pressão de descarga com a válvula de descarga de fluxo fechada. O vazamento interno deve ser: 84 QTS/hora (Novos) 102 QTS/hota (Overhauled) <i>a. Position the speed lever to the maximum setting.</i> <i>b. Adjust speed to obtain 150 +/- 5 PSIG discharge pressure with flow discharge valve closed.</i> <i>The internal leak must be:</i> <i>84 QTS/hour (New)</i> <i>102 QTS/hour (Overhauled)</i>	Vazamenot Interno: <i>Internal Leaking:</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				
12	ELECTRICAL SPEED CHANGE a. Set a velocidade da bancada mínima conforme folha de teste. Ajuste a alavanca de velocidade para obter o pressão de servo Conforme ficha de teste. b. Energize a bobina de sincronização com 28 VDC c. Aumente a velocidade para obter pressão de servo conforme ficha de teste. 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 150 +/- 10 PSI.</i> <i>b. Energize the timing coil with 28 VDC</i> <i>c. Increase speed to opset 150 +/- 10 PSI servo pressure</i> <i>d. The RPM increase from “a” to “c” must be within the test sheet. Register</i>	Dif RPM: _____	_____/_____/_____ 				
13	a. Com a bancada em 3586 RPM, aplique 28 VDC na bobina b. Aumente a velocidade da bancada para obter pressão no servo conforme ficha de teste. Anote a velocidade. c. Diminua a velocidade para zero, mantendo a tensão de 28 VDC. d. Aumente a velocidade para a registrada em “b”, somando 25 RPM e. A pressão do servo deve ser menor ou igual a 150 PSI <i>a. With the bench at 3586 RPM, apply 28 VDC to the coil</i> <i>b. Increase bench speed to obtain 150 +/- 10 PSIG of servo pressure. Note the speed.</i> <i>c. Decrease the speed to zero, maintaining the voltage at 28 VDC.</i> <i>d. Increase the speed to that recorded in “b”, adding 25 RPM</i> <i>It is. Servo pressure must be less than or equal to 150 PSI</i>	RPM: _____ Pressão: Pressure _____	_____/_____/_____ 				
Section 2.2.5.1.2	(5) Captador de Velocidade Eletromagnético (posições das válvulas: 2 aberta. 1, 3, 4, 5, 6 fechadas). (5) Electro-magnetic Speed Pick-up (valve positions: 2 open. 1, 3, 4, 5, 6 closed). a. Mantenha a bancada em 3200 +/-10 RPM. b. Troque o contador de velocidade para o contador de RPM Indicado Pelo Captador Magnético. Registre o RPM. A velocidade deve estar em 1173 +/- 5 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> <i>The speed must be in 1173 +/- 5 RPM</i>	RPM bancada: Bench RPM: _____ RPM indicado no captador: RPM indicated on the pickup: _____	_____/_____/_____ 				

	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>