

	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> 1/5

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) – 7063	-	-	L

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL <i>APPLICABLE PN</i>
210540 / 210560 / 210561 / 210563 / 210564 / 210570 / 210735 / 210736 / 210737 / 210738 / 210739 / 210742 / 210743 8210-100 / 8210-260 / 8210-266

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		2/5	
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 alavanca 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 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 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: 		 		
3	RELIEF VALVE CHECK - Feche a válvula de descarga - Set o RPM da bancada EM 3500 +/- 15 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 525 PSI <i>a. Close the discharge valve</i> <i>b. Set the bench RPM AS 3500 +/- 15 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 525 PSI</i>				Pressão de descarga: Discharge Pressure: 		 		

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		3/5	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES			REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE			
4	PUMP CAPACITY CHECK a. Set a velocidade da bancada em 3500 +/- 15 com a alavanca de velocidade no máximo b. A pressão de descarga deve ser no mínimo 150 +/- 5 PSIG O fluxo de descarga deve ser no mínimo 9,0 QTS/min <i>a. Set the bench speed as 3500 +/- 15 with the speed lever at maximum.</i> <i>b. Set discharge pressure as 150 +/- 5 PSIG</i> <i>The discharge flow must be at least 9.0 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 servo. <i>For the next steps, discharge the bleed thread (A9). Close the serve valve.</i>									
6	MAXIMUM RPM O RPM máximo deve ser ajustado conforme a folha de teste, mantendo 3 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 3 threads of screw thread. Discharge pressure must be as specified on the teste sheet.</i>			RPM: _____		_____ / _____ / _____			
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: _____		_____ / _____ / _____			

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00			
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET				PÁGINA PAGE		4/5	
ITEM		PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS		EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE			
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> _____		_____ / _____ / _____			
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. 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 200 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> _____		_____ / _____ / _____			
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> _____		_____ / _____ / _____			

		REGISTRO RECORD		REVISÃO REVISION		00	
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		PÁGINA PAGE		5/5	
ITEM	PROCEDIMENTOS / TOLERÂNCIAS PROCEDURES / TOLERANCES		REGISTROS RECORDS	EXECUTADO POR / DATA PERFORMED BY / DATE			
12	ELECTRICAL SPEED CHANGE a. Set a velocidade da bancada conforme folha de teste. Ajuste a alavanca de velocidade para obter o pressão de servo de 150 +/- 5 PSIG. b. Energize a bobina de sincronização com 28 VDC c. Aumente a velocidade para obter pressão de servo de 150 +/- 5 PSIG 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 as 150 +/- 5 PSIG.</i> <i>b. Energize the timing coil with 28 VDC</i> <i>c. Increase speed to servo pressure as 150 +/- 5 PSIG</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 150 +/- 5 PSIG. 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 _____	_____/_____/_____ 			

Observações: Remarks:			
Aprovação: Approval:	Nome: Name:	Data: Date:	Assinatura: Signature: