

	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) – 1596	-	-	H

CONJUNTO MAIOR MAIN PART	
PN	SN
TEST	
INICIAL	FINAL

PN APLICÁVEL <i>APPLICABLE PN</i>
8210-050
8210-051
8210-052
8210-053
8210-054
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
1	RUN IN a. Coloque a rotação no sentido anti-horário b. Forneça óleo à 40 +/- 5 PSI, com 3000 RPM por 15 minutos <i>a. Set the bench speed to CCW.</i> <i>b. Supply Oil at 40 +/- 5 PSI, 3000 RPM for 15 minutes</i>	Pressão: Pressure: 	
3	RELIEF VALVE CHECK a. Feche a válvula de descarga b. Set o RPM da bancada em 3000 RPM +/- 10 com a alavanca de controle na velocidade máxima. A pressão de descarga deve ser 385 +/- 10 PSI. c. Após configurar a pressão, observe a pressão na porta de entrada A pressão não deve exceder a pressão especificada na ficha de teste <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 as specified on the teste sheet</i>	Pressão de descarga: <i>Discharge Pressure:</i> Pressão de entrada: <i>Supply Pressure:</i> 	
Para os próximos pontos, descarregue a linha do bleed. Feche a válvula servo. For the next steps, discharge the bleed thread. Close the serve valve.			

		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			
6	SPEED SETTING						
	A) O RPM máximo deve ser ajustado para 4330 +/- 5 RPM. Mantendo 2-6 fios de rosca de parafuso, ajuste alavanca de parada para a pressão de descarga deve ser de 150 +/- 10 PSI com fluxo zero. Registre a posição		RPM (A): _____				
	<i>A) Maximum RPM should be adjusted as specified on the teste sheet while maintaining 2-6 threads of screw thread. Discharge pressure must be as specified on the teste sheet.</i>		Ângulo da Alavanca de Controle (A) <i>Controle lever Angle</i> _____	____ / ____ / ____			
	B) Diminua a velocidade da bancada para 3694 +/- 5 RPM e ajuste a alavanca de controle para obter 150 PSI. Registre o ângulo da alavanca		Ângulo da Alavanca de Controle (B) <i>Controle lever Angle</i> _____				
	<i>B) Set the test bench speed to 3694 +/- 5 RPM and adjust the control lever to get 150 PSI. Register the control lever angle.</i>						
	C) Aumente a velocidade da bancada para 4330 +/- 5 RPM e ajuste a alavanca de controle para obter 150 PSI. Registre o ângulo da alavanca. A diferença entre o Ângulo de B e C deve ser de 49 +/- 3°		Ângulo da Alavanca de Controle (C) <i>Controle lever Angle</i> _____				
	<i>C) Set the test bench speed to 4330 +/- 5 RPM and adjust the control lever to get 150 PSI. Register the control lever angle. The difference between angles from points B and C must be 49 +/- 3°.</i>		Diferença no Ângulo da Alavanca de Controle (B-C) <i>Controle lever Angle difference</i> _____				
9	PNEUMATIC CONTROL VALVE O orifício de controle pneumático p/n 3583-022 e a alavanca de controle, p/n 4421-033 devem ser adicionados de modo que a alavanca possa assentar plana na extremidade do orifício e o fluxo de ar forneça um Delta P através do orifício de menos de 12 pol.água. <i>The pneumatic control orifice p/n 3583-022 and control lever, p/n 4421-033 must be addusted so that the lever can seat flat on the orifice end and air flow will give a Delta P across the orifice of less than 12 in. water.</i>		Pressão: <i>Pressure:</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
	FEATHERING SETTING RPM A) Coloque a bancada em 2900 +/- 10 RPM B) Ajuste a posição de parada da feather em 90 +/- 2,5° da parada de RPM max. C) Posicione a alavanca de controle 8° horários da parada da feather. D) Ajuste a rotação para obter 150 PSI na pressão de servo. Registre o RPM. E) Reduza a velocidade da bancada para 2000 RPM F) Ajuste o lift rod no sentido anti-horário até a pressão de servo alcançar 150 PSI. G) Mova a alavanca de controle 3° no sentido anti-horário. Registre a pressão de controle (0,0 – 25,0 PSI). H) Posicione a alavanca de controle contra a feather stop. Diminua a velocidade para 400 RPM. I) Empurre o eixo de controle para baixo para garantir que o eixo “cruze” a folga na rosca da tampa contra a força do peso mosca. A pressão de controle deve ficar abaixo de 20 psi. J) Posicione a reser lever contra o máximo do parafuso de parada K) Coloque a bancada em 2040 +/- 10 RPM L) A pressão de ar Delta P não deve exceder 6 in.H2O. O valor deve ser o obtido no ponto “B” +/- 1° <i>A) Set 2900 +/- 10 RPM</i> <i>B) Adjust the feather stop position to 90 +/- 2.5° of the max RPM stop.</i> <i>C) Position the control lever 8° from the feather stop.</i> <i>D) Adjust rotation to obtain 150 PSI servo pressure.</i> <i>E) Reduce bench speed to 2000 RPM.</i> <i>F) Adjust the lift rod counterclockwise until the servo pressure reaches 150 PSI.</i> <i>G) Move the control lever 3° counterclockwise. Record the control pressure (0.0 – 25.0 PSI)</i> <i>H) Push down on the control shaft to assure that the shaft “crosses over” the clearance in the cover thread against the flyweight force. Control pressure must stay below 20 psi.</i> <i>I) Position reset lever against max. stop screw</i> <i>J) Set stand at 2040 +/- 10 RPM</i> <i>K) The air pressure Delta P must not exceed 6 in.H2O</i>	Posição da Alavanca (B): Lever Position: RPM (C): RPM: Posição da Alavanca (G): Lever Position: 	/ /
	PUMP CAPACITY a. Set a velocidade da bancada em 3000 +/- 10 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 as specified on the teste sheet 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: 	/ /

		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	
11		INTERNAL LEAKING a. Feche a linha de bleed b. Posicione a alavanca de velocidade no ajuste máximo. c. Ajuste a velocidade de 4330 +/- 10 RPM O vazamento interno deve ser menor que 2,5 QPM (NEW) ou 3,0 QPM (Overhauled) <i>a. Close the bleed orifice.</i> <i>b. Position the speed lever to the maximum setting.</i> <i>c. Adjust speed to 4330 +/- 10 RPM.</i> <i>The internal leak must be less than 2.5 QPM (NEW) or 3.0 (Overhauled)</i>				Vazamento Interno: <i>Internal Leaking:</i> _____		_____/_____/_____ _____/_____/_____	
		BETA VALVE ADJUSTMENT A) Ajuste a velocidade em 3000 +/- 10 RPM B) Coloque a alavanca de controle no máximo C) Com a válvula de fluxo fechada, posicione a <i>beta valve</i> para obter 300 +/- 10 PSI D) Calce, se necessário, para ajustar o curso do êmbolo da válvula beta para 0,140" +/- 0,010 na direção de aumento de pressão. O curso na direção de diminuição da pressão deve ser de 0,040" +/- 0,010. Curso de mergulho total 0,180" +/- 0,020. <i>A) Adjust the speed to 3000 +/- 10 RPM</i> <i>B) Set the control lever to maximum</i> <i>C) With the flow valve closed, position the beta valve to obtain 300 +/- 10 PSI</i> <i>D) Shim if required to adjust the beta valve plunger stroke to be .140" +/- 0.010 in increase pressure direction. The stroke in the decrease pressure direction should be 0.040" +/- 0.010. Total plunge stroke 0.180" +/- 0.020.</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
Observações: <i>Remarks:</i>			
Aprovação: <i>Approval:</i>	Nome: <i>Name:</i>	Data: <i>Date:</i>	Assinatura: <i>Signature:</i>