

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 1/14

Artigo S/Nº: Item S/Nº:	Artigo P/Nº: Item P/Nº:	Manual: Manual:	O/M MANUAL 15RC3 – 72-20-00/72-30-00	
Operador: Customer:	TLN: 02188	Edição: Issue:	REV.13	
		Data: Date:	June.03/2021	

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
10	MM TASK 72-25-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) de (a) até (c). Montagem do “Air Inlet”. Instale os 6 tubos de distribuição de ar anti gelo. Torqueie com 30-40 lb in. e frene Torque aplicado: () Lb in. According to Item 1.G step (1) from (a) to (c). Assemble the air inlet. Install the other 6 anti-icing air distribution tubes. Torque to 30-40 lb in. and lockwire. Applied Torque:			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
20	MM TASK 72-25-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) de (d) até (g). Instale a conjunto de estatoras de admissão de ar. Torqueie com 70-85 lb in. e frene os 2 parafusos localizadores. Torqueie e frene os 7 parafusos de fixação. NOTA: Torqueie os 7 parafusos que fixam a estatora de admissão de ar ao miolo do inlet com o mesmo torque aplicado aos dois parafusos localizadores conforme TASK 70-01-04 Maintenance practices. Torque aplicado: () Lb in. According to Item 1.G step (1) from (d) to (g). Install the air inlet vane assy. Torque the locating bolts to 70-85 lb in. and lockwire. Torque and lockwire the 7 fixating bolts. NOTE: Torque the 7 bolts fixating the Air inlet vane to the middle of the air inlet with the same torque applied on the locating bolts, according to TASK 70-01-04 Maintenance practices. Torque applied:			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
30	MM TASK 72-25-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (h). Instale a ponta de detecção de ar. Torqueie em 40-60lb in., frene e aplique a proteção superficial. Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (1) (h). Install the Air sensing tip. Torque to 40-60lb in., lockwire and apply protective coating. Torque applied:			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 2/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
40	MM TASK 72-25-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (i). Instale o conector (reducer) da mangueira do breather do rolamento dianteiro do compressor. Torque em 150-200lb in. Torque aplicado: () Lb in. NOTA: os demais itens do inlet conforme operação 36 desta ficha. <i>According to item 1.G step (1) (i).</i> <i>Install the compressor front bearing breather's reducer. Torque with 150-200lb in.</i> <i>Torque applied:</i> <i>NOTE: the other air inlet itens will be installed according to operation 36 on this sheet.</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
50	OHM TASK 72-37-05-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (a) de 1 até 3. Instale as estatoras na carcaça do compressor. Torqueie as porcas em 40-50lb in. Então afrouxe e torqueie com 25-30lb in. Torque inicial: () Lb in. Torque final: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (a) from 1 to 3.</i> <i>Install the vanes at the compressor case. Torque the nuts to 40-50lb in. and then loosen and re-torque to 25-30lb in.</i> <i>Initial torque:</i> <i>Final torque:</i>			
60	OHM TASK 72-37-05-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (b) e (c). Proceda o ajuste da posição axial das estatoras nas carcaças, preencha, imprima e anexe o formulário eletrônico à ficha de montagem M01-03-10-009.5-WP 138. Retorqueie as porcas das estatoras na carcaça do compressor. Ajuste a posição axial das vanes, limitado à um máximo de 0.01 in. Ajuste: () in. <i>According to item 1.G step (1) (b) and (c).</i> <i>Proceed adjustment on the vane axial location of the vanes on the case, fill, print and attach the form to the assemble sheet. Retorque the vane nuts at the compressor case. Adjust the compressor vane assemblies' axial position with a maximum limit of 0.01 in M01-03-10-009.5-WP 138.</i> <i>Adjust:</i>			
70	OHM TASK 72-37-05-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (d) e (e). Práticas de oficina Encaminhe as carcaças para o setor de reparos para o ajuste das folgas entre as estatoras. Conforme item 1.G etapa (1) de (h) até (u). Usine dos selos corrugados Ordem de serviço: _____ <i>According to item 1.G step (1) (d) e (e).</i> <i>Workshop practices</i> <i>Send the cases to the repair department to adjust the gaps between vanes.</i> <i>According to item 1.G step (1) from (h) to (u).</i> <i>Machine the corrugated seals</i> <i>Service Order:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 3/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
80	OHM TASK 72-37-05- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (f). Práticas de oficina Após o retorno das carcaças do setor de reparos aplique selante retorqueie e frene as porcas das estatoras e frene as arruelas. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1)(f).</i> <i>Workshop Practices.</i> <i>After the cases return from repairs, apply sealant retorque and lockwire the vane nuts and lockwire the tab washers.</i> <i>Applied torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
90	OHM TASK 72-37-05- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (g). Aplique uma grossa camada de selante sobre as porcas de fixação das estatoras no top da carcaça para impedir que sejam removidas acidentalmente durante manutenções com o motor instalado no QEC. <i>According to item 1.G step (1) (g).</i> <i>Apply a heavy coating of sealant on the vane retaining nuts, at the case top to avoid it to be accidentally removed when in maintenance with the engine on the QEC.</i>			
100	MM TASK 72-37-00- 400-801 Assembly	Conforme item 1.G etapa (2) de (a) até (e). Instale os coletores do 5 e 10 stg das válvulas de sangria de ar nas carcaças. Torqueie com 70-80lb in. os parafusos e frene as arruelas. Torque final: () Lb in. <i>According to item 1. Item (2) (a) to (e).</i> <i>Install the compressor 5th and 10th stage bleed manifolds on the cases. Torque the bolts and studs to 70-80 lb in. and lockwire the tab washers.</i> <i>Final Torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
110	OHM TASK 72-35-19- 800-801	Conforme Ficha de montagem FS.0858 Efetue o balanceamento dos discos do rotor. <i>According to assemble sheet FS. 0858</i> <i>Make the rotor wheel balancing.</i>			
120	OHM TASK 72-35-19- 400-801	Conforme ordem de serviço: _____ Encaminhe os discos do rotor para fixação das palhetas. <i>According to Service Oder:</i> <i>Send the rotor wheel to vane fixating.</i>			
130	OHM TASK 72-35-00- 400-801	Conforme Ficha de montagem FS0906 Monte o rotor do compressor. <i>According to Assembly sheet FS0906.</i> <i>Assemble the compressor rotor.</i>			
140	OHM TASK 72-35-00- 800-801	Conforme Ficha de montagem FS0907 Efetue o balanceamento do rotor. <i>According to Assembly sheet FS0907</i> <i>Make the rotor balancing.</i>			

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 4/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
150	MM TASK 72-39-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) de (a) até (d). Instale a difusora no suporte de montagem e a seguir instale o conjunto de estatoras do 14 stg na difusora. Instale o adaptador e o tampão da tomada de pressão da “light housing”. NOTA: o torque final (80 – 120 lb in.) será aplicado ao tampão somente no despacho do motor ao cliente. <i>According to item 1.G step (1) from (a) to (d).</i> <i>Install the diffuser at the assembly support and install the 14th stage vane assembly on the diffuser.</i> <i>Install the adapter and pressure plug cap from light housing.</i> NOTE: The final torque (80 – 120 lb in.) will be applied to the cap only when shipping the engine to the client.			
160	MM TASK 72-35-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) de (a) até (f). Instale o conjunto dos selos labirinto e rolamento traseiro no rotor do compressor. CUIDADO: POSICIONE A FLANGE DO SELO DE ROLAMENTO COM A FACE MARCADA “REAR” APONTADADA PARA O REAR”. NOTA: Instale o rolamento com o marcado “O” para frente e alinhe a chaveta de trava e anel exterior. <i>According to item 1.G (1) from (a) to (f).</i> <i>Install the labyrinth seals and rear bearing on the compressor rotor.</i> CAUTION: POSITION THE BEARING SEAL FLANGE WITH THE FACE MARKED "REAR" TO THE REAR. NOTE: Install bearing with the "O" marking to front and align lock key and outer ring slot.			
170	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) de (a) até (d). Atenção: Todos as instruções da TASK referem-se a CONFIG-001 Instale o rotor do compressor na difusora. NOTA: Disponha a chaveta de trava do rolamento a posição de uma hora (visualizado de frente) para maior facilidade do alinhamento dos furos dos parafusos. <i>According to item 1.G step (3) from (a) to (d).</i> Attention: Every instruction on the TASK refer to CONFIG-001 <i>Install the compressor rotor on the diffuser.</i> NOTE: Locate bearing lock key at one o'clock position (viewed from front) for proper bolt hole alignment.			
180	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) (e) 1 e 2. Assegure-se de que o injetor de óleo do rolamento traseiro do compressor não esteja bloqueado ou com restrições. Instale o injetor em seu adaptador e torqueie com 60-65 lb in. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (3) (e) 1 and 2.</i> <i>Secure the compressor rear bearing oil nozzle is not blocked or restrict. Install the nozzle on its nozzle body and torque to 60-65 lb in.</i> <i>Applied Torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 5/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
190	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) (e) 3. Instale os parafusos de fixação dos selos labirinto da difusora, Torqueie e frene. Torque conforme Maintenance practices 70-01-04 table 710 Torque aplicado: (_____) lb in. According to item 1.G step (3) (e)3. <i>Install the diffuser labyrinth seal fixating bolts, torque and lockwire.</i> <i>Torque according with Maintenance Practices 70-01-04 table 710.</i> <i>Applied Torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
200	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (4) de (a) até (j). Instale o rolamento e os labyrinth seal dianteiro no rotor, Torqueie e frene a porca de fixação (rosca esquerda). CUIDADO: TOME CUIDADO PARA NÃO CAUSAR DANOS NOS SELOS DAS PONTAS DOS MEMBROS. NOTA: Para evitar bloquear o selo interno no eixo, use a porca do rolamento dianteiro como um dispositivo de esquadria. Depois de iniciar o piloto principal do selo, passe as porcas nas roscas enquanto segura o selo interno contra a face da porca até o piloto secundário do selo estiver no encaixe do eixo. Torque inicial: (_____) Lb in. Torque final: (_____) Lb in. <i>According to item 1.G step (4) from (a) to (j).</i> <i>Install the bearing and rotor front labyrinth seal, torque and lockwire the spanner nut (left thread).</i> CAUTION: USE CARE TO PREVENT DAMAGE TO OF THE KNIFE EDGES OF THE SEAL MEMBERS. NOTE: To avoid cocking the inner seal on the shaft, use the front bearing spanner nut as a squaring device. After starting the lead pilot of seal, run the spanner nut on the threads while holding inner seal against the nut face until the second pilot of seal is on the shaft journal. <i>Initial torque:</i> <i>Final torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
210	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (6) (a). Instale a carcaça superior do compressor na difusora fixando-a provisoriamente com 2 parafusos em cada quadrante. <i>According to item 1.G step (6)(a).</i> <i>Install the upper half of compressor case on diffuser, fixating it temporarily with 2 bolts on each quadrant.</i>			

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision	01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page	6/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
220	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (8) de (a) até (d). Instale o inlet rotor, torqueando e frenando os 4 parafusos de fixação do miolo do inlet no vedador estático do rolamento dianteiro. Fixe provisoriamente com 8 parafusos o inlet da carcaça superior do compressor. Torque conforme Maintenance practices 70-01-04 table 710 Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (8) from (a) to (d). Install the air inlet housing on the rotor, torque and lockwire the 4 bolts on the air inlet core at the front bearing static seal. Attach temporarily with 8 bolts compressor case upper half air inlet. Torque accordingly Maintenance practices 70-01-04 table 710 Applied torque:			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
230	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (a) até (d). Torqueie a porca de fixação do rolamento traseiro do compressor com 250 lb ft. afrouxe e retorqueie com 130-170 lb ft. Torque inicial: () Torque final: () <u>Nota:</u> A porca traseira do compressor é travada em sua posição pelo acoplamento que se engraza nas estrias do eixo do compressor. O torque final deve permitir que a porca fique trava nos dentes do acoplamento. According to item 1.G step (9) from (a) o (d). Torque the compressor rear bearing spanner nut to 250 lb ft. then loosen and retorque to 130-170 lb ft. Initial torque: Final torque: <u>NOTE:</u> The compressor rear nut is locked in its position by the coupling that engages on the compressor shaft splines. The final torque must allow the nut to lock on the coupling teeth.			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
240	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (e) até (h). Siga a tabela 1001 itens 8 e 9. Cheque as folgas axiais entre o rotor e a carcaça superior do compressor. Front of vanes - Folga axial estágios de 1 a 8: (Min.: 0.040 in.) Folga axial estágios de 9 a 14: (Min.: 0.030 in.) Rear of vanes - Folga axial, todos os estágios: (Min.: 0.040 in.) According to item 1.G step (9) from (e) to (h). Follow the table 1001 items 8 and 9. Check the axial clearance between rotor and compressor upper half case. Front of vanes- Axial clearance stg. 1 to 8: Axial clearance stg. 9 to 14: Rear of vanes- Axial clearance, every stg.			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 7/14

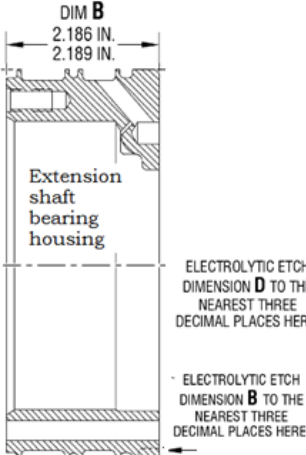
Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by				
250	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (i) até (l). Siga a tabela 1001 itens 8 e 9 Cheque as folgas axiais entre o rotor e a carcaça inferior do compressor. (Valores aceitáveis de folgas especificados na operação 240) Front of vanes - Folga axial estágios de 1 a 8: _____ Folga axial estágios de 9 a 14: _____ Rear of vanes - Folga axial, todos os estágios: _____ <i>According to item 1.G step (9) from (i) to (l)</i> <i>Follow the table 1001 items 8 and 9.</i> <i>Check the axial clearance between rotor and compressor bottom half case.</i> <i>Front of vanes- Axial clearance stg. 1 to 8:</i> <i>Axial clearance stg. 9 to 14:</i> <i>Rear of vanes- Axial clearance, every stg.</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA VALIDADE (expiration date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	DATA VALIDADE (expiration date)				
NCC	DATA VALIDADE (expiration date)							
260	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (m) até (q) de 1 a 12. Torque conforme Maintenance practices 70-71-04 table 710 Instale em definitivo as carcaças do compressor na difusora, Torqueie os parafusos de fixação entre as carcaças e entre as carcaças e a difusora. Torque aplicado parafusos 1/4 -28: (_____) Torque aplicado parafusos 5/16 -28: (_____) Demais parafusos, aplique o torque conforme especificado em cada etapa. <i>According to item 1.G step (9)(m) to (q) from 1 to 12.</i> <i>Torque according to Maintenance practices 70-71-04 table 710</i> <i>Install the compressor cases on the diffuser, torque the spanner bolts between cases and between the cases and diffuser.</i> <i>Applied torque in 1/4 - 28 bolts:</i> <i>Applied torque in 5/1 – 28 bolts:</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA VALIDADE (expiration date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	DATA VALIDADE (expiration date)				
NCC	DATA VALIDADE (expiration date)							
270	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (r) até (v). Torque conforme Maintenance practices 70-71-04 table 710 Instale em definitivo o inlet nas carcaças do compressor. Torqueie e frene os parafusos, gire o rotor e verifique se não há roçamentos. Torque aplicado parafusos 1/4 -28: (_____) Torque aplicado parafusos 5/16 -28: (_____) <i>According to item 1.G step (9) from (r) to (v).</i> <i>Torque according to Maintenance practices 70-71-04 table 710</i> <i>Install the air inlet on the compressor cases. Torque and lockwire the bolts, turn the rotor and check if there are no rubbings.</i> <i>Applied torque in 1/4 - 28 bolts:</i> <i>Applied torque in 5/1 – 28 bolts:</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA VALIDADE (expiration date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	DATA VALIDADE (expiration date)				
NCC	DATA VALIDADE (expiration date)							

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 8/14

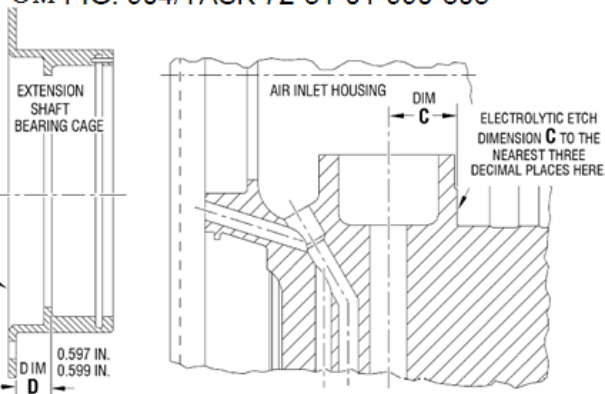
Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
280	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (9) de (w) até (y). Instale o acoplamento nas estrias do eixo do compressor, travando a porca de fixação do rolamento. Instale o anel retentor de óleo no acoplamento e a trava de fixação do adaptador ao eixo. <i>According to item 1.G step (9) from (w) to (y)</i> <i>Install the coupling on the compressor shaft splines, locking the bearing spanning nut. Install the oil retaining nut at the coupling and the adaptor fixating lock to the shaft.</i>		
290	MM TASK 72-33-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) e (2). Instale os rolamentos no eixo da engrenagem lateral. NOTA: Certifique-se de que os números do vendedor nos sets de “non-retainer ring locked bearing estão virados em posições opostas”. (See Fig 1002 / 72-33-00-990-003) NOTA: Quando for necessário substituir esses rolamentos, reponha ambos os rolamentos com um par correspondente. Referência 15RC4 Parts Catalog. <i>According to item 1.G step (1) and (2).</i> <i>Install bearings on side gear shaft.</i> <i>NOTE: Be sure vendor numbers on non-retainer ring locked bearing sets are facing in opposite directions</i> <i>NOTE: When replacement of these bearings is necessary, replace both bearings with a matched set. Refer to 15RC4 Parts Catalog.</i>		
300	MM TASK 72-31-00 Assembly	Conforme OHM TASK 72-33-01-200-801 O conjunto formado pelo eixo de extensão e a engrenagem lateral deve possuir o mesmo “Set number” e ter gravado o “Backlash” entre eles no corpo de ambas as peças. Caso algum dos itens tenha sido substituído é necessário encaminhá-los à inspeção para checks e regravação. Backlash: _____ <i>According to OHM TASK 72-33-01-200-801</i> <i>The assemble is composed by the “Extension shaft” and the “Slide gear” must have the same set number and have recorded the Backlash between them on both parts body. In case any of the items have been replaced, is necessary to send them to inspection for checks and recording.</i> <i>Backlash:</i>		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 9/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
310	MM TASK 72-31-00 Assembly	Conforme item 1. G etapa (1) e (2). Antes de iniciar a montagem do conjunto do eixo de extensão é preciso determinar o número de “shims” necessários para manter o “Backlash” entre o eixo de extensão e a engrenagem lateral dentro dos valores permissíveis, para tanto proceda. Cálculo do “overlap” (D+2.921”) – (B+C) D= _____ B= _____ C= _____ Overlap: _____ Quantidade de shims requeridos: _____ NOTA: O valor de uma overlap em polegadas é obtido usando as dimensões referenciadas no passo (1) e uma constante de 2.921 in. O overlap obtido não é o overlap real do centro de engrenagem padrão, mas é denominada como valor de overlap. <i>According to item 1.G steps (1) and (2).</i> <i>Before initiating the extension shaft assemble assembly is needed to determine the number of shims needed to keep the backlash between extension shaft and the side gear between the permissible value, for so proceed.</i> <i>Overlap calculus (D+2.921”) - (B+C)</i> <i>Overlap:</i> <i>Number of shims required:</i> <u>NOTE:</u> An overlap value in inches is obtained by using the dimensions referenced in step (1) and a 2.921 in. (74.19 mm) constant value. The overlap obtained is not the actual overlap of the standard center of the gears but is termed as “overlap value”.		
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)	



OM FIG. 904/TASK 72-31-01-990-805



Shim Requirements for Extension Shaft and Side Gear TABLE 1002

Indicated Overlap Value in.	Number of Shims Required
Less than 0.100	0
0.100-0.104	1
0.105-0.109	2
0.110-0.114	3
0.115-0.119	4
0.120-0.124	5
0.125-0.129	6

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 10/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
320	MM TASK 72-31-00 Assembly	Conforme item 1. G etapa de (3) até (10). Instale o rolamento no eixo de extensão, e a seguir instale o conjunto na gaiola do rolamento do eixo de extensão. Torqueie as porcas e arruelas com 240-250 lb in., então afrouxe e retorqueie com 108-237 lb in., frene a porca de fixação. Torque inicial: () lb in. Torque final: () lb in. <i>According to item 1.G step (3) to (10).</i> <i>Install the bearing on extension shaft, then install the assembly on the extension shaft. Torque the nuts and washers to 240-250 lb in., then loose and retorque to 108-237 lb in., lockwire the nut.</i> <i>Initial torque</i> <i>Final torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
330	MM TASK 72-31-00 Assembly	Conforme item 1. G etapa de (11) até (14). Instale a quantidade de shims determinados na operação 31 na gaiola do rolamento do eixo de extensão” e a seguir instale o conjunto no compartimento do rolamento do eixo de extensão. Instale o injetor de óleo do rolamento dianteiro do compressor. Torqueie com 70-85 lb in. e frene as porcas de fixação. Instale os anéis de vedação. Torque aplicado: () lb in. <i>According to item 1.G step (11) to (14).</i> <i>Install the quantity of shims termed at operation 31at the extension shaft bearing cage, and then, install the extension shaft bearing housing. Install the compressor front bearing oil nozzle. Install and torque two nuts to 70-85 lb in. and lockwire.</i> <i>Applied torque:</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision	01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page	11/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
340	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1. G etapa (12) de (a) até (d). Instale a engrenagem lateral no inlet, a seguir instale o conjunto do eixo de extensãomovimentando cuidadosamente o eixo para obter um engranzamento suave entre as engrenagens. Instale o injetor de óleo do rolamento do torquímetro. Torqueie as porcas de fixação do injetor de óleo com 70-85 lb in. E torqueie as porcas do inlet com 125-135lb in. Porcas do injetor de óleo e posição 9h Torque: () lb in. Porcas do conjunto no inlet Torque: () lb in. NOTA: Frene as porcas somente após verificar se a montagem atende as especificações de “backlash” conforme operação 35. NOTA: Instale o conjunto do compartimento do eixo de extensão com o pulverizador de óleo no lado esquerdo (visto do front do módulo do compressor). Os pinos para a montagem do injetor de óleo na frente do compartimento do eixo de extensão irão então estar na direita. Gire o rotor do compressor lentamente, enquanto instala o eixo de extensão e conjunto de compartimento, para garantir engranzamento propício das estrias do eixo e engrenagem lateral. CUIDADO: AS QUATRO PORCAS DO INJETOR DE ÓLEO SÃO ESPECIAIS. NÃO MISTURE COM PORCAS DE OUTRAS PARTES. AS PORCAS TÊM UM BASE CIRCULAR, COM DIÂMETRO DE 0,562 IN. E TEM UMA ALTURA DE 0,411 IN. According to item 1.G step (12) from (a) to (d) Install the side gear on the air inlet, then install the extension shaft assembly carefully moving the shaft to obtain a smooth meshing between gears. Install torquemeter bearing the oil nozzle. Torque the oil nozzle nuts to 70-85 lb in. and the air inlet nuts to 125-135 lb in. Oil nozzle nuts torque: Air inlet nuts torque: NOTE: Lockwire the nuts only after verifying if the assemble matches the Backlash specifications according to operation 35. NOTE: Install the extension shaft housing assembly with the compressor front bearing oil jet (28, Fig 1007 / 72-30-00-990-025) on the left-hand side (as viewed from the front of compressor unit). The studs for mounting the torquemeter oil nozzle (29) on front of the extension shaft housing will then be on the right-hand side. Turn the compressor rotor slowly, while installing the extension shaft and housing assembly, to ensure proper meshing of shaft splines and side gear. CAUTION: THESE FOUR NUTS ARE SPECIAL NUTS. DO NOT MIX NUTS WITH OTHER LOCATIONS. THE NUTS HAVE A ROUND BASE, 0.562 IN. (14 MM) IN DIAMETER, AND HAVE A HEIGHT OF 0.411 IN. (10.44 MM).		
		NCC DATA VALIDADE (expiration date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 12/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by				
350	MM TASK 72-30-00 Assembly	Conforme item 1. G etapa (12) (e) de 1 até 4. Verifique se o “backlash” entre o eixo de extensão e a engrenagem lateral atende as especificações requeridas, sendo que o valor mínimo deve ser o correspondente ao obtido na operação 30, conforme a tabela 1002 e o valor máximo não pode exceder a 0.005” do “backlash” original. Backlash original (operação 30): (_____) Backlash final: (_____) NOTA: Se o backlash estiver OK, frene as porcas, caso contrário remova o conjunto do eixo de extensão e altere a quantidade de shims conforme necessário. <i>According to item 1.G step (12)(e) from 1 to 4.</i> <i>Verify if the Backlash between the extension shaft and side gear, matches the required specifications, with the min. value corresponding to the obtained on the operation 30, according to the table 1002 and the max. value cannot exceed 0.005” from original backlash.</i> <i>Original Backlash (Op. 30):</i> <i>Final Backlash:</i> NOTE: <i>If the backlash is OK, lockwire the nuts, on the contrary remove the extension shaft assembly and change the quantity of shims according the necessary.</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA VALIDADE (expiration date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	NCC	DATA VALIDADE (expiration date)				
NCC	DATA VALIDADE (expiration date)							
360	MM TASK 70-01-04 Assembly	Conforme Maintenance practices 70-71-04. Complete a instalação dos itens externos do inlet em qualquer ordem conveniente, respeitando os torques dos parafusos, porcas e conexões. <i>According to Maintenance practices 70-71-04.</i> <i>Complete the air inlet outer items installation at any convenient order, respecting the bolts, nuts and connectors torques.</i>						
370	OHM TASK 72-63-00-400-801	Conforme Ficha de montagem FS0913 Efetue a montagem da caixa de acessório. <i>According to assemble sheet FS0913.</i> <i>Make the “Accessory drive housing” assemble.</i>						

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page 13/14

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
380	MM TASK 72-00-61 Installation	Conforme item 1.G etapa de (f) até (u). ATENÇÃO: Todos as instruções da TASK referem-se a CONFIG-001 Assegure-se de que as tubulações que se localizam em áreas de difícil acesso após a instalação do caixa de acionamento de acessório, estejam fixadas, torquedadas e frenadas em seus devidos lugares antes de iniciar a próxima etapa. Efetue a instalação da caixa de acionamento de acessório na carcaça do inletved. CUIDADO: ANTES E DURANTE MONTAGEM DO ACCESSORY DRIVE HOUSING NO MÓDULO DO COMPRESSOR, TOME CUIDADO PARA EVITAR DANIFICAR OU AMASSAR O EIXO DE ENGRENAGEM DE ACIONAMENTO PRINCIPAL. NOTA: USE O PADRÃO DE TORQUE CRUZADO QUANDO ESTIVER EFETUANDO OS PROCEDIMENTOS. Torqueie os parafusos com um torque final de 120-150 lb in., as duas porcas internas com 70-85 lb in. E as cinco porcas externas com 74-89 lb in. NOTA: instale os componentes do motor montados nos acessórios de acionamento de acordo com 72-00-00 se não foram instalados previamente. Torque final dos parafusos: () Torque final das porcas interiores: () Torque final das porcas exteriores: () <i>According to item 1.G step (f) to (u).</i> <u>Attention:</u> Every TASK instruction refers to CONFIG-001 <i>Secure the tubulation that are localized on areas of hard access after accessory drive housing installation, are fixated, torqued and lock wired on its places before starting the next step. Assemble the accessory drive housing on the inlet case.</i> <u>CAUTION:</u> BEFORE AND DURING ASSEMBLY OF ACCESSORY DRIVE HOUSING TO COMPRESSOR UNIT, USE CARE TO AVOID DAMAGING OR BENDING THE MAIN DRIVE SHAFT GEAR. <u>NOTE:</u> Use a crisscross torquing pattern when performing the following procedure. <i>Torque bolts with a final torque of 120-150 lb in., the two inner nuts to 70-85 lb in. and the five outer nuts to 74-89 lb in.</i> <i>Bolts final torque:</i> <i>Inner nuts final torque:</i> <i>Outer nuts final torque:</i>			
390	MM TASK 70-01-04 Assembly	Conforme Maintenance practices 70-71-04 Complete a instalação das braquetes de fixação de acessórios, cablagens elétricas e tubulações em qualquer ordem conveniente, respeitando os torques dos parafusos, porcas e conexões. <i>According to Maintenance practices 70-71-04</i> <i>Complete the accessory fixation brackets installation, wiring and tubulations on any convenient order, respecting the bolts, nuts and connectors torques.</i>			
		NCC	DATA VALIDADE (expiration date)		
400	MM TASK 72-00-00 Installation	Conforme Ficha de montagem FS0906 Instale os acessórios do motor. <i>According to assemble sheet FS0906.</i> <i>Install the engine accessories.</i>			

	FICHA DE SERVIÇOS <i>RECORD SHEET</i>		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO <i>Process</i>	MONTAGEM/ <i>ASSEMBLY</i>	REVISÃO <i>Revision</i>	01
OS / W.O	DESCRIÇÃO <i>Description</i>	COMPRESSOR / <i>COMPRESSOR</i>	PÁGINA <i>Page</i>	14/14

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