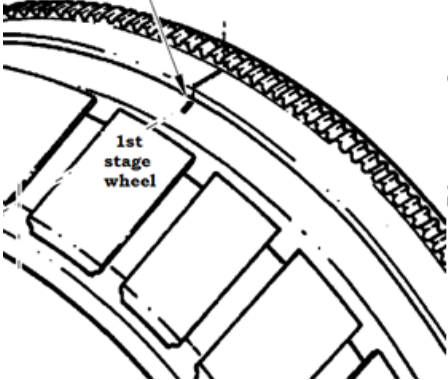
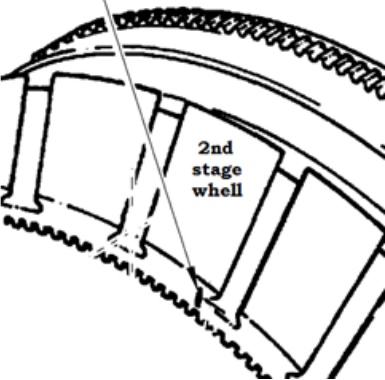


		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM/ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		ROTOR DO COMPRESSOR/COMPRESSOR ROTOR	
				REVISÃO Revision	02
				PÁGINA Page	1/3

Artigo S/Nº: Item S/Nº:		Artigo P/Nº: Item P/Nº:		Manual: Manual:	
Operador: Customer:		TLN: 02188		O/M MANUAL 15RC3 – 72-35-00	
				Edição: Issue:	
				Data: Date:	
				REV.13	
				June.03/2021	

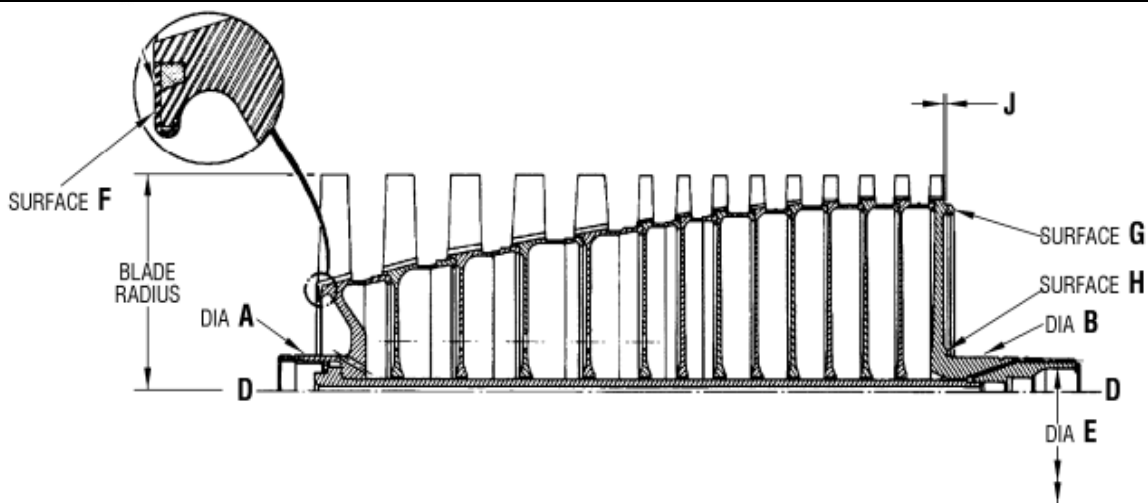
Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
10	OM TASK 72-35-00-400-801	Nota: Antes de iniciar a montagem do rotor do compressor certifique-se de que os conjuntos de discos e palhetas foram individualmente balanceados e que a distribuição dos desbalanceamentos residuais está registrada conforme Ficha FS.0858. Certifique-se também de que as marcas de alinhamento entre os discos do 1 e 2stg estejam visíveis (vide operação 4). <i>Note: before the compressor rotor make sure the vane and wheel assembly have been individually balanced and the residual unbalance distribution is registered according to form FS.0858. Make sure the alignment marks between 1st and 2nd wheel stage are visible (see operation 4).</i>	___/___/___	___/___/___
20	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1002	Conforme item 1. G etapa (1) de (a) até (c). Instale o disco do 14° stg no suporte de montagem e a seguir o anel interno retentor dos pinos das palhetas, aqueça o conjunto, lubrifique as estrias de engraze do disco de 13° stg. Instale-o sobre o disco do 14° stg. Inicie por esse disco a sequência de distribuição do residual de balanceamento, conforme instruído na ficha FS.0858. AVISO: NÃO PERMITA QUE A PEÇA QUENTE TOQUE SUA PELE. A PEÇA IRÁ QUEIMAR SUA PELE. USE LUVAS ISOLANTES. SE A PEÇA AQUECIDA QUEIMAR SUA PELE, PROCURE AJUDA MÉDICA. <i>According to item 1.G step (1) (a) to (c).</i> <i>Install the 14th stage wheel in the stand and the vane pins retaining inner ring following, heat the assembly put a layer of lubricant in the 13th stage wheel splines. Install over the 14th stage. Initiate with this wheel the residual balance distribution sequence, according to form FS.0858.</i> WARNING: DO NOT LET THE HOT PART TOUCH YOUR SKIN. THE HOT PART WILL BURN YOUR SKIN. WEAR INSULATED GLOVES. IF THE HOT PART BURNS YOUR SKIN, GET MEDICAL AID.	___/___/___	___/___/___
30	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1002	Conforme item 1. G etapa (1) (d) Instale o anel de retenção dos pinos das palhetas no interior do disco do 13° stg. Aqueça o conjunto, lubrifique as estrias de engraze do disco do 12° stg, instale-o sobre o conjunto, seguindo a sequência de distribuição anteriormente mencionada. Proceda da mesma maneira até instalar o disco do 2stg. <i>According to item 1.G step (1) (d).</i> <i>Install the vane pins retaining ring inside the 13th stage wheel. Heat the assembly, lubricate the 12th stage wheel splines, install it over the assembly according to the distribution sequence showed previously.</i> <i>Proceed like that until you have installed the 2nd stage wheel.</i>	___/___/___	___/___/___

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ASSEMBLY		REVISÃO Revision 02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	ROTOR DO COMPRESSOR/COMPRESSOR ROTOR		PÁGINA Page 2/3

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by				
40	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag.1002	Conforme item 1. G etapa (1) (e). Aqueça o conjunto, lubrifique as estrias de engraze do disco do 1° stg, instale-o sobre o conjunto, alinhando as marcas entre os discos do 2° e 1° stg. <i>According to item 1.G step (1) (e).</i> <i>Heat the assembly, lubricate the 1st stage wheel splines, install over the assembly, aligning the marks between the 2nd and 1st stage wheels.</i> Axial mark  Radial mark 							
50	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1002	Conforme item 1. G etapa (1) de (g) até (i). Instale e torqueie manualmente o parafuso de fixação. <i>According to item 1.G step (1) from (g) to (i).</i> <i>Install and torque manually the tie bolt.</i>							
60	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1003	Conforme item 1. G etapa (1) de (m) até (s). Transfira o rotor para a prensa e aplique, de forma gradual carga sobre o conjunto até o limite especificado no manual de 20,000 – 25,000 lb (9,072-11,340 kg), mantenha a carga máxima por um minuto. Remova o conjunto da prensa e aguarde que o atinja a temperatura ambiente. Carga aplicada: _____ <i>According to item 1.G step (1) from (m) to (s).</i> <i>Take the rotor to the press and apply, in a stepwise form the load over the assembly until the limit specified on the manual (20,000 – 25,000 lb), keep the max. load for a minute. Remove the assembly from the press and wait for it to hit room temperature.</i> <i>Load applied:</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA DE VALIDADE (expiring date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)				
NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)								
70	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1002	Conforme item 1. G etapa (1) (j), (k) e (t). Torqueie o parafuso de fixação até que a dimensão “J” do disco do 14stg (ilustrado na última página da ficha) atinja 0.030-0.032 in. Dimensão “J” obtida: _____ <i>According to item 1.G step (1) (j), (k) and (t).</i> <i>Torque the tie bolt until the 14th stage wheel dimension “J”(illustrated in the last page of this sheet) is 0.030-0.032 in.</i> <i>Dimension “J” obtained:</i> <table><tr><th>NCC</th><th>DATA DE VALIDADE (expiring date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)				
NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)								

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM/ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		REVISÃO Revision	
		ROTOR DO COMPRESSOR/COMPRESSOR ROTOR		PÁGINA Page	
				02	
				3/3	

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
80	OM TASK 72-35-00-400-801 Pag. 1004	Conforme item 1. G etapa (1) (u). Efetue a distribuição de massas das palhetas do 1° stg e instale-as no disco para balanceamento utilizando um retentor escravo. Cheque o "Run out" máximo de até 0.0015 in. do conjunto. Run out max: _____ <i>According to item 1.G step (1) (u).</i> <i>Make the 1st stage vane mass distribution and install in the wheel for balancing, using a dummy retainer. Check the assembly max. run out within 0.0015 in.</i> <i>Run out max:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
				___/___/___	___/___/___
90	OM TASK 72-35-00-400-801	Conforme TASK 72-35-00-300-801 Encaminhe o rotor para usinagem. OS para usinagem: _____ <i>According to TASK 72-35-00-300-801</i> <i>Direct the rotor for machining.</i> <i>OS for machining:</i>			
				___/___/___	___/___/___
100	OM TASK 72-35-00-800-801	Conforme Ficha FS.0907 Encaminhe o rotor para balanceamento <i>According to form FS.0907</i> <i>Direct the rotor to balancing.</i>			
				___/___/___	___/___/___



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