

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		COMPRESSOR / COMPRESSOR	
Artigo S/Nº: Item S/Nº:		Artigo P/Nº: Item P/Nº:		Manual: Manual:	
Operador: Customer:		TLN: 02118		Edição: Issue:	
				Data: Date:	
				O/H MANUAL 10W3 – 72-30-00	
				E4 R16 - 72 - 2	
				August 12/2022	

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
10	Pag. 501 1.A	ATENÇÃO: TODOS OS ROLAMENTOS E VEDADORES COM CANALETAS DE REMOÇÃO, DEVERÃO SER INSTALADAS COM A FACE DA CANALETA PARA FORA. CAUTION: ALL BEARINGS AND SEALS WITH PULLER GROOVES MUST BE INSTALLED WITH THE GROOVES FACING OUTWARD.	*****	*****
20	Pag. 501 2.A	Montar o rotor do compressor como segue. CUIDADO: PARA MONTAGEM DOS DIÂMETROS PILOTOS DOS DISCOS DE COMPRESSOR E IMPELIDOR, PRESSIONAR SOMENTE NO BORDO DOS DISCOS E FACE TRASEIRA DO IMPELIDOR. NÃO PRESSIONAR NAS LÂMINAS DOS DISCOS, FUROS OU AEROFÓLIOS. (1) Aquecimento e/ou resfriamento do impelidor, vedador traseiro e discos de compressor serão utilizados para ajudar na montagem dos diâmetros pilotos. Aquecimentos serão limitados a uma temperatura máxima de 260 °C por 15 minutos no máximo para os discos do compressor e 25 minutos para o impelidor e vedador traseiro. Não aquecer o disco de compressor de 1º estágio, não resfriar o impelidor e vedador traseiro e não aquecer ou resfriar o parafuso tirante, adaptador estriado, arruela ou porca. Se o aquecimento for utilizado, não resfriar a peça abaixo de -30°C. Montar de forma a obter um TIR de 0.003 in. nos espaçadores. (FIG 501). NOTA: Os discos individuais podem ser desmontados e rotacionados em 90° para obter um TIR de 0.003 in. Se os discos do compressor tiverem de ser separados, use ferramentas especiais, dispositivos e equipamentos para evitar danos aos discos. Novos discos e impelidores serão marcados com um símbolo "+" para indicar um desbalanceamento residual nas partes individuais. Para minimizar o desbalanceamento dinâmico e reduzir cortes no balanceamento na montagem do rotor, as partes são alternadamente indexadas com marcas em lados opostos do rotor. O uso deste procedimento em uma revisão é opcional. Os símbolos não serão mais significantes se as lâminas tiverem sido misturadas. <i>Assemble the compressor rotor as follows:</i> CAUTION: FOR ASSEMBLY OF COMPRESSOR WHEEL AND IMPELLER PILOT DIAMETERS, PRESS ONLY ON THE COMPRESSOR WHEEL RIM AND THE IMPELLER BACKFACE AND/OR RIM. DO NOT PRESS ON THE COMPRESSOR WHEEL WEB, BORE, OR AIRFOILS. <i>Heating and/or chilling of the impeller, rear seal, and compressor wheels shall be utilized to aid in assembling the pilot diameters. Heating shall be limited to a maximum temperature of 260 °C for 15 minutes maximum for compressor wheels and 25 minutes maximum on impeller and rear seal. Do not heat the first-stage compressor wheel, do not chill the impeller, and do not heat or chill the compressor tie-bolt, spline adapter, washer or nut. If heating is utilized, do not chill the mating part below -30 °C (i.e., no dry ice, no liquid nitrogen). Starting with the impeller, assemble the impeller and wheels to obtain 0.003 in. TIR at the spacers. (FIG. 501)</i> NOTE: The individual wheels can be disassembled and rotated in 90° increments to obtain the TIR of 0.003 in. If compressor wheels must be separated, use special tools, fixtures, and equipment to avoid wheel damage. New wheels and impellers are marked with a + symbol to indicate residual unbalance in the individual parts. In order to minimize dynamic unbalance and reduce balance cuts in the rotor assembly, the parts are alternately indexed with marks on the opposite sides of the rotor. The use of this procedure at overhaul is optional. The symbols are no longer significant if the blades have been blended.		

Número / Number	FS.0680
-----------------	---------

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET			RR250 C20 SERIES	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY			REVISÃO Revision 06
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR			PÁGINA Page 2/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
30	Pag. 501 2.A	Executar os passos (2) e (5). NOTA: Deixar a temperatura do rotor normalizar até a temperatura ambiente antes de fazer a elongação do parafuso tirante. (4) Medir e registrar a elongação do Parafuso Tirante usando o dispositivo 6795582 conforme demonstrado na FIG. 503. Não exceder 400 lb.in(45Nm) de torque no Parafuso Tirante. Elongação () in. Torque () lb.in. Do steps (2) to (5) NOTE: Allow the rotor temperature to normalize to ambient temperature before obtaining tie--bolt elongation. Measure and record the tie bolt elongation using 6795582 fixture as shown in FIG. 503. Do not exceed 400 lb.in(45Nm). torque on the tie bolt.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
40	Pag. 502 2.A	(6) Aquecer o eixo do Impelidor para 150 - 260 °C (Não resfriar o Adaptador). Aplicar lubrificante nas estrias do Adaptador de Acoplamento. Instalar o Adaptador no Impelidor. Certifique se que ambos as estrias e hexagonal estão acoplados antes do Impelidor esfriar. Torquear a porca de retenção para (50 – 55lb.in), acima do torque de arrasto, aplicado () lb.in. NOTA: Para Impelidores com eixos de manga longa (onde o adaptador de acoplamento encaixa entre o eixo) é permitido instalar o adaptador de acoplamento sem aquecer o impelidor primeiro, como esta combinação não encaixa com interferência. (6) Heat the impeller shaft to 150 - 260 °C (do not chill the adapter). Apply lubricant to the splines of the adapter coupling. Install the coupling into the splines of the impeller hub. Make sure that both the splines and hexagonal socket engage before the impeller cools and becomes tight on the spline adapter. Torque retaining nut to 50 - 55 lb.in. above locknut drag. Applied torque () lb in. NOTE: For impellers with long stub shafts (where the entire adapter coupling fits within the shaft) it is permissible to install the adapter coupling without heating the impeller stub first, as this arrangement is not an interference fit.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
50		(7) Checar a concentricidade do rotor do compressor utilizando o dispositivo 23051156 como demonstrado na FIG. 504. Os espaços entre os discos deverão estar concêntricos com 0.003in. TIR em torno dos eixos estabelecidos pelos diâmetros pilotos dos rolamentos. Encontrado: () in. (7) Check concentricity of the compressor rotor using 23051156 fixture as shown in FIG. 504. Wheel spacers shall be concentric within 0.003 in. (0.08 mm) TIR about the axis established by the bearing pilot diameters. Found: () in.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO Revision	06
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page	3/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
60	Pag. 502 2.A	(8) Medir e registrar o runout do Adaptador de Acoplamento usando o Adaptador 6873007. (FIG. 505). Executar os passos (a) até (d). (c) Reindexar o Adaptador estriado se o 0.002 in. TIR máximo de limite de concentricidade for excedido. Encontrado () in. <i>(8) Measure and record the runout of the adapter coupling using 6873007 adapter. (FIG. 505)</i> <i>Do steps (a) to (d)</i> <i>(c) Reindex spline adapter if the 0.002 in. (0.06 mm) TIR max concentricity limit is exceeded.</i> <i>Found: () in.</i>			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
70	Pag. 507 2.A	Executar os passos (9) e (10). NOTA: Se o selo não ficar justo no eixo do impelidor, remova o selo e guarde-o para instalação na montagem do compressor. (10) Efetuar o balanceamento dinâmico do rotor dentro de 0.72 g.mm de acordo com a FIG. 501. <i>Do steps (9) to (10)</i> <i>NOTE: If the seal does not fit tight on the impeller shaft, remove the seal and hold it for installation at compressor assembly</i> <i>(10) Dynamically balance the rotor to within 0.72 g.mm. Balance in accordance with FIG 501.</i>		Ver Ficha M10.03.07.0697 <i>See Sheet M10.03.07.0697</i>	
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
80	Pag. 507 2.B	Montar o conjunto do Rotor do Compressor como segue: Executar os passos (1) até (8). (4) Torquear as porcas (66) para 25-30 lb.in, voltar para 10lb.in e retorquear para 25-30 lb.in. acima do torque de arrasto. Torque aplicado () lb.in. <i>Build up the compressor assembly as follows:</i> <i>Do steps (1) to (8)</i> <i>(4) Torque all nuts (66) to 25 - 30 lb.in, back off 10 lb.in. and retorque to 25 - 30 lb.in. above the lock nut drag torque</i>			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO Revision	06
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page	4/8

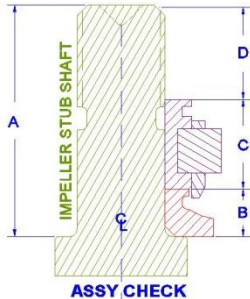
Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
90	Pag. 507 2.B	(9) Segurar o Relógio indicador com uma mão e empurrar o Conjunto do Rotor com a outra. O curso total do Rotor como mostrado no relógio indicador deve ser 0.030 in. no mínimo. Registrar o Curso total do Conjunto do Rotor. (Ver Figura 508 - folhas 1,2 e 3). NOTA: Todas as medições devem ser feitas do mesmo ponto de referência para determinar a folga do impelidor. [A () – B ()] = C () in. (9) Hold the dial indicator with one hand and push up on the rotor assembly with the other hand. The rotor total travel as indicated on the dial indicator must be 0.030 in. minimum. Record the rotor assembly total travel. Remove the dial indicator. Be careful not to disturb the zero setting. (See Figure 508, Sheets 1, 2, and 3.) NOTE: All measurements must be made from the same reference point when setting the impeller clearance.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
100		(10) Se o Rolamento #2 não entrar manualmente na posição, utilizar um conjunto de ferramentas para ajudar (Ver Figura 505A). Aquecer a ferramenta para 260 °C por 20 minutos. colocar a ferramenta no diâmetro de montagem do rolamento por 2 minutos antes da instalação do rolamento #2. Temperatura () °C. (10) If the bearing does not easily slide into position by hand use locally manufactured #2 bearing assembly aid tool (See Figure 505A) to aid installation. Heat #2 bearing assembly aid tool to (260 °C) for 20 minutes. Install tool into bore approximately two minutes prior to bearing installation.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
110	Pag. 507 2.B	(11) Remover o rolamento escravo e instalar o Defletor de Óleo no eixo traseiro do rotor. O Defletor de Óleo pode ser aquecido a 260 °C para facilitar a montagem. Assentar o Defletor usando a ferramenta 6798803. (Fig. 509). Temperatura () °C. CUIDADO: Não deixe o rotor girar enquanto estiver empurrando o oil slinger para dentro do local. (11) Remove the dummy bearing and loosely install the oil slinger on the aft shaft of the rotor (puller groove aft). The oil slinger can be heated to a maximum of 260 °C to aid in assembly (do not chill impeller stub). Seat the oil slinger using 6798803 drift. (FIG. 509). CAUTION: DO NOT LET THE ROTOR TURN WHILE PRESSING THE OIL SLINGER INTO PLACE.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
120	Pag. 507 2.B	Executar os passos de (12) até (15). CUIDADO: CERTIFICAR QUE A PISTA EXTERNA ESTÁ CASADA COM A PISTA INTERNA DO ROLAMENTO PELO NÚMERO DE SÉRIE. NOTA: Algumas metades da pista interna do rolamento podem ter marcas de combinação (alinhamento). Do steps (12) to (15) CAUTION: EXERCISE CARE TO ENSURE THAT THE BEARING OUTER RACE IS MATCHED TO ITS MATING INNER RACE HALVES BY SERIAL NUMBER. NOTE: Some bearing inner race halves can have match (alignment) marks.			

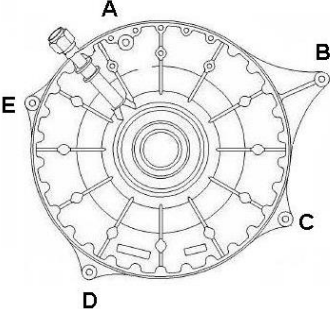
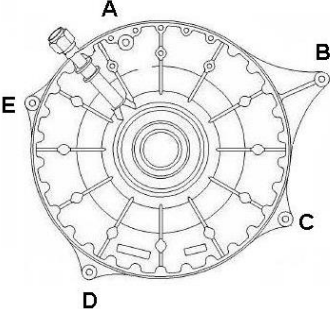
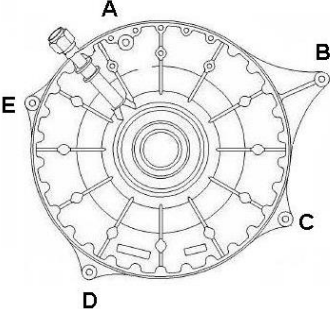
		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO Revision	06
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA Page	5/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
130		(16) Torquear a porca para 450 lb.in(51Nm) usando a chave 6872550 e o fixador 6795586 conforme demonstrado na FIG.510. Soltar e retorquear para 250 - 300 lb.in(28 – 34Nm). Torque Aplicado () lb.in. (16) Torque nut to 450 lb.in. using 6872550 wrench and holder and 6795586 wrench as shown in FIG. 510. Loosen and retorque to 250 - 300 lb.in.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
140	Pag. 514 2.B	(18) Obter a folga entre impelidor e difusor dianteiro de 0.010 a 0.012in. Se a dimensão for maior que 0.012 in. instalar calço e se a dimensão for menor que 0.010 in. remover calços. (FIG. 508, Folha 3). [A () – D ()] = E () in. Dimensão dos calços () .in (18) Verify that the impeller-to-shroud clearance is still within limits. Place the dial indicator on the impeller shaft in the same relative position as before. If the indicator reads greater than 0.012 .in, install additional shims to obtain the desired impeller-to-shroud clearance. If the indicator reads less than 0.010 .in, remove shims as required to obtain the desired clearance. Record the total installed shim thickness. Record impeller to front diffuser (shroud) clearance. (FIG. 508, Sheet 3.)			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
150	Pag. 515 2.B	(19) Checar a folga do rolamento traseiro com o compressor na vertical para garantir que as pistas internas estão assentadas. Se necessário, inserir calços entre a pista externa e o anel de retenção para prevenir movimento axial da pista externa no furo do rolamento. Usar um relógio comparador no eixo traseiro do impelidor ou na pista interna do rolamento. Mover o rotor para frente e para trás relativo a posição do difusor traseiro. Remover os calços entre a pista externa e o anel de retenção interno. A folga total não deve exceder a 0.0105in. máximo. Se o limite for excedido, repetir o torque na porca de retenção do rolamento traseiro. Se os limites ainda excederem, remover e inspecionar o rolamento e o eixo traseiro por obstruções. Registrar o movimento axial do rolamento Nº 2. [Em baixo () – Em cima ()] = Total () in. (19) Check No. 2 bearing axial end play with compressor in a vertical position to ensure inner races are seated. If necessary, insert shims between the outer race and internal retaining ring to prevent axial movement of outer race in the bearing bore. Use a dial indicator to indicate on the impeller rear shaft or No. 2 bearing inner race. Move the rotor from max. forward to max. rearward position relative to the compressor rear support. Remove shims between outer race and internal retaining ring. Total end play must not exceed 0.0105 in. maximum. If end play limit is exceeded, repeat No. 2 bearing retaining nut torque procedure. If the limit is still exceeded, remove and inspect No. 2 bearing and rear shaft for obstructions. Provided bearing axial end play is met, crimp nut lip into shaft scallop at one place using 6798927 crimper. Record No. 2 bearing axial end play.			
		NCC	Data de Validade / Expiration Date		
160	Pag. 515 2.B	(21) Girar o dispositivo de montagem 180º e remover o dispositivo de alinhamento 6872534. CUIDADO: AS METADES DA CARÇA DO COMPRESSOR SÃO USINADAS EM PARES COMBINADOS E SERIALIZADOS: ESTES JOGOS NÃO PODERÃO SER MISTURADOS. (21) Rotate the assembly fixture 180° and remove 6872534 aligning fixture. CAUTION: COMPRESSOR CASE HALVES ARE MACHINED IN MATCHING PAIRS AND SERIALIZED: THESE SETS MUST NOT BE INTERMIXED.			

Número / Number	FS.0680
-----------------	---------

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET			RR250 C20 SERIES		
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY			REVISÃO Revision	06
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	COMPRESSOR / COMPRESSOR			PÁGINA Page	6/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
170	Pag. 515 2.B	(22) Instalar as metades da carcaça do compressor. (a) Fixar a carcaça com 17 parafusos e porcas e 16 parafusos no difusor dianteiro. Não torquear as porcas por enquanto. <i>(22) Install the compressor case halves</i> <i>(a) Attach with 17 compressor case splitline bolts and nuts and 16 case to shroud bolts and nuts. Do not tighten nuts at this time.</i>			
180		Executar os passos (23) e (24). NOTA: Para ajudar na instalação do amortecedor de vibração dentro do alojamento do rolamento, o alojamento pode ser aquecido até uma temperatura máxima de 150°C, alternadamente, o amortecedor pode ser esfriado. Deixar a temperatura do amortecedor e do alojamento do rolamento normalizar após instalação. Não aquecer o rolamento N° 1 (23)(c) Medir o amortecedor na posição de instalado. Limite mínimo de 1.218in, encontrado () in. CUIDADO: TER CUIDADO QUANDO INSTALAR A PORCA. NÃO PERMITA QUE A CHAVE ENTRE EM CONTATO COM O ROLAMENTO. <i>Execute steps (23) and (24)</i> <i>Note: To aid in installation of the vibration damper within the bearing housing, the bearing housing can be heated to a maximum temperature of 150 °C; alternately, the vibration damper can be chilled. Allow the bearing housing and vibration damper temperature normalize after installation. Do not heat No. 1 bearing.</i> <i>(23)(c) Measure the installed position of the damper. The inside of the bottom flange must be 1.218 in. minimum from the housing open end. Found () in.</i> <i>Torque 70 – 80 lb.in while securing the compressor rotor with the 6795588 wrench. Pre torque 120 – 130 lb.in above the drag torque. Loosen and tighten to 70 – 80 lb.in.</i> CAUTION: EXERCISE CARE WHEN INSTALLING THE NUT. DO NOT ALLOW THE WRENCH TO CONTACT THE BEARING.			
NCC		Data de Validade / Expiration Date			
190	Pag. 516 2.B	Execute os passos (25) até (29) (25) Antes de montar a placa, o rolamento #1 e a porca medir as dimensões A= () in, B = () in. e C = () in. Conforme Fig. 511. NOTA: Instalação e remoção da porca requerem que o rotor compressor seja segurado com a ferramenta 6795588. (28)(a) Medir a dimensão D = () in. Confirmar a dimensão D= (A-(B+C), encontrado D = () in. (28)(b) Se D<(A-(B+C), soltar a porca e retorquear. (29) Instalar a Porca autofrenante e torquear para 70 - 80 lb.in acima do torque de arrasto. Torque aplicado () lb.in. <i>Do steps (25) to (29).</i> <i>(25) Before installing the mating ring, bearing or nut, measure dimension A, B, and C as indicated in FIG. 511.</i> NOTE: Installation and removal of nut will require the compressor rotor to be held with 6795588 wrench. <i>28.(a) Measure dimension D as indicated in FIG. 511. Make sure that dimension D=A-(B+C).</i> <i>28.(b) If D< (A-(B+C)) then loosen and re-torque nut.</i> <i>(29) Install locknut and torque to 70 – 80 lb.in. above drag torque.</i>			
NCC		Data de Validade / Expiration Date			

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES																				
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY																				
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		COMPRESSOR / COMPRESSOR																				
REVISÃO Revision		06		PÁGINA Page																				
7/8																								
Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by																			
200	Pag. 517 2.B	Executar os passos (30) até (34). (34) Fixar o Alojamento na Entrada de AR com uma porca. Torquear a porca para 37 – 42 lb.in. Torque aplicado () lb.in. <i>Execute the steps (30) until (34)</i> <i>(34) Secure housing to the front support with a nut. Torque nut to 37-42 lb.in.</i> <table border="1"> <tr> <th>NCC</th> <th>Data de Validade / Expiration Date</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		NCC	Data de Validade / Expiration Date																			
NCC	Data de Validade / Expiration Date																							
210	Pag. 518 2.B	Executar os passos (35) até (38). (35) Instalar a placa de identificação na carcaça do compressor com parafusos e porcas. Torquear as porcas para 10-15 lb.in, acima do torque de arrasto. Torque aplicado () lb.in. (37) Instalar o Redutor de Pressão de Óleo na Entrada de Ar. Torquear para 50 - 75 lb.in. Torque aplicado () lb.in. (38) Instalar o Orifício Calibrado no Tubo de Vent. Fixar com uma luva de acoplamento e uma porca. Torquear para 150 - 200 lb.in. Torque aplicado () lb.in. <i>Execute the steps (35) until (38).</i> <i>(35) Install the identification plate and ten support-to-compressor case bolts and nuts. Torque the compressor horizontal splitline, shroud splitline and front support splitline nuts to 10-15 lb.in. above locknut drag.</i> <i>(37) Install oil pressure reducer assembly with lubricated packing on the compressor front support. Torque to 50-75 lb.in.</i> <i>(38) Install the rear vent orifice in the rear vent tube. Retain with coupling sleeve and coupling nut. Torque to 150-200 lb.in.</i> <table border="1"> <tr> <th>NCC</th> <th>Data de Validade / Expiration Date</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		NCC	Data de Validade / Expiration Date																			
NCC	Data de Validade / Expiration Date																							
220	Pag. 518 2.B	(39) Remover o Módulo de Compressor do dispositivo de fixação. Colocar o Compressor na posição vertical (em blocos) com o a extremidade do Impelidor para cima. Fazer o check de shims. Executar os passos (a) até (g). (e) Medir e registrar a dimensão dos calços: [Ref.: 72-00-00; pag. 507; item 2.B (4)] <i>(39) Remove the compressor from the assembly fixture. Place the compressor in a vertical position (on blocks) with the impeller end up. Measure and mark the squareness of the rear support face in relation to the axis of the rotor as follows:</i> <i>Executar os passos (a) to (g).</i> <i>(e) Measure and record the minus reading at each of the other four positions. [Ref.: 72-00-00; pg. 507; item 2.B (4)]</i> <table border="1"> <tr> <td rowspan="6">  </td> <th>Posição Position</th> <th>Dimensão Dimensions</th> </tr> <tr> <td>A</td> <td>in.</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>in.</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>in.</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>in.</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>in.</td> </tr> <tr> <td colspan="2">NCC</td> <td>Data de Validade / Expiration Date</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> </td> <td> </td> </tr> </table>			Posição Position	Dimensão Dimensions	A	in.	B	in.	C	in.	D	in.	E	in.	NCC		Data de Validade / Expiration Date					
	Posição Position	Dimensão Dimensions																						
	A	in.																						
	B	in.																						
	C	in.																						
	D	in.																						
	E	in.																						
NCC		Data de Validade / Expiration Date																						

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		RR250 C20 SERIES		
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO <i>Process</i>	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO <i>Revision</i>	06
OS / W.O		DESCRIÇÃO <i>Description</i>	COMPRESSOR / COMPRESSOR		PÁGINA <i>Page</i>	8/8

Operação <i>Sequence</i>	Referência <i>Reference</i>	Procedimentos / Tolerâncias <i>Procedures / Serviceable Limits</i>		Montado <i>Assembly by</i>	Inspecionado <i>Inspected by</i>
230	Pag. 518 2.B	<u>CUIDADO:</u> INSTALAR A PISTA INTERNA DO ROLAMENTO Nº 2 ½ COM O CHANFRO NA DIREÇÃO DA EXTREMIDADE DO EIXO (DIREÇÃO TRASEIRA). (40) Instalar a pista interna do rol. 2 ½ no eixo adaptador estriado usando o dispositivo 23051176. Aquecer a pista a 316 + 27° C para ajudar na instalação. NÃO RESFRIAR O EIXO. <i><u>CAUTION:</u> INSTALL NO. 2 1/2 BEARING INNER RACE WITH CHAMFER TOWARD END OF SHAFT (REARWARD).</i> <i>(40) Install No. 2 1/2 bearing inner race on spur adapter gearshaft using 23051176 fixtures. Heat the inner race to 316 + 27°C to aid in the installation. DO NOT FREEZE THE GEARSHAFT.</i>			
		NCC	Data de Validade / <i>Expiration Date</i>		
240		Executar os passos de (41) e (42). <u>CUIDADO:</u> CERTIFICAR QUE O ANEL RETENTOR DO EIXO DE ENGRENAGEM ADAPTADOR ESTÁ POSICIONADO SEGURAMENTE E EXPANDINDO NA CANALETA DO IMPELIDOR. ISTO PREVINE A ROTAÇÃO DO ANEL RETENTOR NA CANALETA. <i>Do steps (41) and (42).</i> <i><u>CAUTION:</u> BE SURE THE SPUR ADAPTER GEARSHAFT RETAINING RING IS SECURELY POSITIONED AND EXPANDED IN THE IMPELLER HUB GROOVE. THIS PREVENTS ROTATION OF THE RETAINING RING IN THE GROOVE.</i>			

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