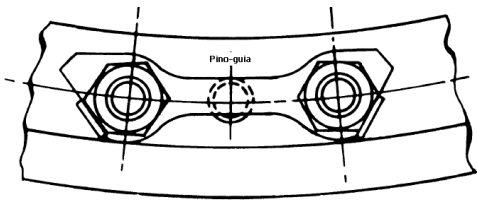


		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM/ ASSEMBLY		REVISÃO Revision	01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	REDUTORA / REDUCTION GEARBOX		PÁGINA Page	1/17

Artigo S/Nº: Item S/Nº:	Artigo P/Nº: Item P/Nº:	Manual: Manual:	O/H MANUAL 15RC3 – 72-11-00
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	OM TASK 72-11-61-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (a) e (b). Instale a carcaça dianteira no suporte de montagem According to item 1.G step (1) (a) and (b). Install the front case in the assemble stand.		___/___/___	___/___/___
20	OM TASK 72-11-61-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (c) e (d). Instale a válvula alívio interna na carcaça dianteira, torquee com 200-250 lb in. e frene Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G steps (1) (c) and (d). Install the inner relief valve in the front case, torque to 200-250 lb in. and secure lockwire. Torque applied:		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
30	OM TASK 72-11-61-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (e) 1 ou 2. Instale o tubo “pick up” de retorno de óleo e a bomba, de acordo com o modelo da engrenagem de acionamento. Aplique um torque nas porcas da bomba de retorno de óleo e o tubo de pick-up de retorno de óleo com 70-85 lb in. Torquee a porca que prende a engrenagem da bomba de retorno ao parafuso da bomba de retorno com 50-58 lb in. Torque das porcas da bomba: () Lb in. Torque das porcas da junção: () Lb in. According to item 1.G step (1) (e) 1 or 2. Install the oil scavenge pick up tube, according to the drive gear model. Torque the nuts from scavenge oil pump and nose scavenge oil pick-up tube to 70-85 lb in. Torque the nuts attaching the main scavenge pump drive gear to scavenge pump drive bolt with 50-58 lb in. Pump torque: Attaching nut torque:		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
40	OM TASK 72-11-61-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) de (f) até (i). Instale o “negative torque actuator” na carcaça dianteira (um ou dois, dependendo do padrão de modificação) According to item 1.G step (1) (f) to (i). Install the negative torque actuator in the front case (one or two, depending on the modification pattern).		___/___/___	___/___/___
50	OM TASK 72-11-61-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (j). Instale as molas e os plugues do NTS na carcaça dianteira. According to item 1.G step (1) (j). Install the springs and the plugs in the NTS in the front case.		___/___/___	___/___/___

	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	REDUTORA / REDUCTION GEARBOX		PÁGINA Page 2/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
ATENÇÃO		Conforme o padrão de modificação da carcaça podemos encontrar 02 pinos-guia fixos (longos), ou 02 furos para o alojamento de pinos-guia curtos, próximos aos prisioneiros localizados na periferia formada pelos furos de alojamento das molas e dos plugues do NTS. Cada padrão de carcaça destina-se a ser utilizado com um determinado sistema de NTS, formado por 2 ou de 3 peças. - Carcaças com pino fixo são para o sistema de 2 peças - Carcaças com furos são para o sistema de 3 peças. A incorreta combinação de uma carcaça de pinos fixos com um sistema de 3 peças interfere na atuação do sistema NTS e é proibida. <i>According to case modification pattern, we may find 02 guide pins fixated (large), or 02 hole for guide pins holes, close to the prisoners located in the margins formed by springs and NTS holes seating holes.</i> <i>Each case pattern is destined to be used as a determined NTS system, formed by 2 or 3 parts.</i> - Cases with pins are for 2 parts. - Cases with hole for systems with 3 parts. <i>The wrong combination of a pins case with a system of 3 parts interfere in the NTS system actuation and is prohibited.</i>		
		Conforme item 1.G etapa (1) de (k) até (r). Instale o conjunto de placas que retém o anel helicoidal na carcaça dianteira. Torqueie as 36 porcas com 120-200 lb in. e frene as “tab washer”. Torque aplicado: () Lb in. NOTA: Nas carcaças com pinos guia soltos, as arruelas freno devem ficar sobre os pinos, retendo-os a carcaça, conforme a figura abaixo: CUIDADO: DURANTE A COMPRESSÃO, CHEQUE POR PALESISMO O ACOPLAMENTO DE ESTRIA HELICOIDAL E FACILIDADE DE MOVIMENTO SEM SE ENCRAVAR. <i>According to item 1.G steps (1) (k) to (r).</i> <i>Install the plate assembly retaining the helical ring in the front casing. Torque the 36 nuts to 120-200 lb in. and secure the tab washers with lockwire.</i> <i>Torque applied:</i> NOTE: In the casings with free guide pins, the washers must stay at the top of pins, retaining them in the casing, according to the image CAUTION: DURING THE COMPRESSION, CHECK FOR PARALLELISM OF THE HELICAL SPLINE COUPLING AND FREE MOVEMENT WITHOUT BINDING. 		
		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	3/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by				
70	OM TASK 72-11-61- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (s) e (t). Com o conjunto de molas totalmente comprimido, cheque a protusão do “negative torque actuator” em relação a face dianteira da carcaça, que deve estar entre 0.413-0.554 in. Protusão encontrada: _____ <i>According to item 1.G steps (1) (s) and (t).</i> <i>With the spring assembly totally compressed, check the negative torque actuator protrusion compared with the case front face, that must be within 0.413-0.554 in.</i> <i>Protrusion found:</i> <table border="1"> <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)							
80	OM TASK 72-11-61- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (u) ou (v). Monte e Instale na carcaça dianteira o conjunto “Ring gear and coupling” de duas ou três peças conforme o padrão de modificação da carcaça. - Carcaça com pino fixo, sistema de 2 peças. - Carcaça com furos, sistema de 3 peças. NOTA: Para os conjuntos de três peças utilizar obrigatoriamente molas no padrão da CEB 72-1590. <i>According to item 1.G step (1) (u) or (v).</i> <i>Assemble and install in the front casing the 2 or 3 pieces ring gear and coupling assembly according to the casing modification pattern.</i> - Casing with pin, 2 pieces system. - Casing with holes, 3 pieces system. <i>NOTE: For the 3 pieces assemblies, mandatory use of springs in the pattern of CEB 72-1590.</i>	___/___/___	___/___/___				
90	OM TASK 72-11-61- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (w). Após instalação do ring gear e ring gear coupling, cheque a protusão do “negative torque actuator” em relação a face dianteira da carcaça, que deve estar no mínimo em 0.168 in. Protusão encontrada: _____ <i>According to item 1.G step (1) (w).</i> <i>After installation of the ring gear and ring gear coupling, check the negative torque actuator protrusion based on the front casing face, that must be at least 0.168 in.</i> <i>Protrusion found:</i> <table border="1"> <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)							
100	OM TASK 72-11-61- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (x) e (y). Instale o rolamento dianteiro do eixo de hélice na carcaça. <i>According to item 1.G steps (1) (x) and (y).</i> <i>Install the propeller shaft front bearing in the casing.</i>	___/___/___	___/___/___				
Nota		Se o conjunto do eixo de hélice tiver sido desmontado, efetue a montagem conforme ficha FS.0897 (Ficha de montagem - Eixo de hélice) <i>If the propeller shaft assembly had been disassembled, assemble according to the form FS.0897 (Assembly form – propeller shaft)</i>	___/___/___	___/___/___				

		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	4/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
110	OM TASK 72-11-00- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (e) de <u>1</u> até <u>10</u>. CUIDADO: NÃO MARTELE OS COMPONENTES DO EIXO DE HÉLICE DURANTE A MONTAGEM. DANOS NO ROLETE DO ROLAMENTO DIANTEIRO IRÃO OCORRER. Instale o conjunto do eixo de hélice na carcaça. CUIDADO: CERTIFIQUE-SE DE QUE O CONJUNTO DA TRAVA DO ROLAMENTO DE NARIZ ESTÁ ENGAJADO COM A RANHURA DE CHAVE NO ANEL EXTERNO DO ROLAMENTO ESFÉRICO. DANO NO MOTOR PODE OCORRER. According to item 1.G step (1) (e) <u>1</u> to <u>10</u>. <u>CAUTION</u>: DO NOT HAMMER THE PROPELLER SHAFT COMPONENTS DURING ASSEMBLY. DAMAGE TO FRONT ROLLER BEARING WILL OCCUR. Install the propeller shaft into the the housing. <u>CAUTION</u>: MAKE SURE THAT THE NOSE BEARING LOCKING KEY ASSEMBLY IS ENGAGED WITH THE KEY SLOT IN THE BALL BEARING OUTER RING. DAMAGE TO THE ENGINE CAN OCCUR.		___/___/___	___/___/___
120	OM TASK 72-11-00- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (e) <u>11</u> até <u>14</u>. Instale e torqueie os dois parafusos de fixação da placa suporte da bomba de retorno de óleo a carcaça com 50-58 lb in. Torque aplicado: (_____) Lb in. According to item 1.G step (1) (e) <u>11</u> to <u>14</u>. Install and torque the two special screws in the oil scavenge pump supporting plate case to 50-58 lb in. Torque applied:		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
130	OM TASK 72-11-37- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (b). Se o conjunto do diafragma principal tiver sido desmontado, proceda sua remontagem, caso contrário siga para a operação 170. According to item 1.G step (1) (b). If the main diaphragm assembly is disassembled, proceed with the assemble, on the contrary go to operation 170.		___/___/___	___/___/___
140	OM TASK 72-11-37- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (b) de <u>1</u> até <u>6</u>. Instale a pista externa e o conjunto formado pela gaiola e roletes do rolamento traseiro do carrier no diafragma principal, alinhando o slot da pista externa com o slot do alojamento do rolamento na carcaça. Instale a placa de retenção do rolamento, a trava da pista interna, rosqueie, torqueie com 100 lb in. Afrouxe, retorqueeie com 25-35 lb in. e frene os parafusos de fixação da placa. Torque inicial: (_____) Lb in. Torque final: (_____) Lb in. According to item 1.G step (1) (b) <u>1</u> to <u>6</u>. Install the outer ring and the roller and cages assembly from main diaphragm carrier rear bearing, aligning the outer ring slot with the bearing housing in the casing. Install the bearing retaining plate, the outer ring locking key, torque the bolts in the plate to 100 lb in. loosen the bolts, retorque to 25-35 lb in. and secure with lockwire. Initial torque: Final torque:		___/___/___	___/___/___
		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	5/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
150	OM TASK 72-11-37-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (b) de 7 até 9. Instale o injetor de óleo do pinhão, torqueie com 50-58 lb in. e frene os 2 parafusos de fixação. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (b) 7 to 9.</i> <i>Install the pinion oil jett nozzle, torque to 50-58 lb in. and lockwire the 2 screws.</i> <i>Torque applied:</i>		_/_/_	_/_/_
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
160	OM TASK 72-11-37-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (b) de 10 e 11. Instale os anéis de vedação no diafragma. <i>According to item 1.G step (1) (b) 10 and 11.</i> <i>Install the seal rings in the diaphragm.</i>		_/_/_	_/_/_
170	OM TASK 72-11-00-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (g) 1 até 4. Instale o conjunto do diafragma principal, fixando temporariamente a carcaça com parafusos escravos. CUIDADO: A SUPERFÍCIE SPLITLINE DA CARCAÇA DIANTEIRA DA ENGRENAGEM REDUTORA DEVE ESTAR LIMPA E LIVRES DE ÓLEO ANTES DA APLICAÇÃO DO SELANTE. USE O SELANTE MODERADAMENTE OU O EXCESSO IRÁ CONTAMINAR O ÓLEO E ENTUPIR AS PASSAGENS DE ÓLEO. DANOS PODEM OCORRER. <i>According to item 1.G step (1) (g) 1 to 4.</i> <i>Install the main diaphragm assembly, fixating temporarily the casing with dummy bolts.</i> CAUTION: THE SPLITLINE SURFACES OF THE REDUCTION GEAR FRONT HOUSING ASSEMBLY MUST BE CLEAN AND FREE OF OIL PRIOR TO THE APPLICATION OF THE SEALANT. USE THE SEALANT SPARINGLY OR EXCESS CAN CONTAMINATE THE OIL AND CLOG THE OIL JET PASSAGES. DAMAGE TO THE ENGINE CAN OCCUR.		_/_/_	_/_/_
180	OM TASK 72-11-00-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (g) 5 e 6. Instale a trava da pista interna do rolamento da main gear e a metade dianteira da pista no carrier traseiro do eixo de hélice. <i>According to item 1.G step (1) (g) 5 and 6.</i> <i>Install the main gear bearing inner ring locking key and the front half of propeller shaft rear carrier ring.</i>		_/_/_	_/_/_
190	OM TASK 72-11-00-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (g) 7 e 8. Instale coletor de óleo de retorno do pinhão no diafragma e prenda com dois parafusos. Torqueie e frene os dois parafusos de fixação com 50-58 lb in. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (g) 7 and 8.</i> <i>Install the pinion gear oil baffle in the diaphragm and secure with two screws. Torque the screws to 50-58 lb in. and secure with lockwire.</i> <i>Torque applied:</i>		_/_/_	_/_/_
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
200	OM TASK 72-11-57-400-801	Caso o Pinion gear tenha sido desmontado, proceda sua montagem conforme ficha FS.0896 (Ficha de montagem – Pinion gear). <i>In case the pinion gear had been disassembled, proceed its assembly according to Form FS.0896 (Assembly form – Pinion gear).</i>		_/_/_	_/_/_
210	OM TASK 72-11-57-800-801	Caso o Pinion gear tenha sido desmontado, cheque o balanceamento conforme ficha FS.0899 (Ficha de balanceamento – Pinion gear). <i>In case the pinion gear had been disassembled, check the balance according to Form FS.0899 (Balancing Form – Pinion gear).</i>		_/_/_	_/_/_

		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	6/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
220	OM TASK 72-11-00-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (i) de 1 até 3. Efetue a com a instalação do “Pinion gear” no diafragma e a seguir instale a “baffle”. Torqueie e frene os parafusos de fixação com 50-58 lb in. Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (1) (i) 1 to 3. Perform the Pinion gear in the diaphragm and install the baffle. Torque the fillister head machine screws to 50-58 lb in. and secure with lockwire. Torque applied:			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
230	OM TASK 72-11-49-800-801	Para módulos classificados como “REVISÃO GERAL”, ou em caso de investigação por vibração, cheque o balanceamento da main gear conforme FS.0898 (Ficha de balanceamento – Main gear). For units classified as “OVERHAUL”, or in vibration investigation cases, check the main gear balance according to FS.0898 (Balance Form – Main gear).			
240	OM TASK 72-11-49-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (a) e (b). Instale a pista externa, a gaiola e os roletes do rolamento na main gear. According to item 1.G step (1) (a) and (b). Install the outer race, the cage and roller bearings in the main gear.			
250	OM TASK 72-11-00-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (k) 1 e 2. Instale a main gear e a metade traseira da pista do rolamento no carrier. According to item 1.G step (1) (k) 1 and 2. Install the main gear and the rear roller bearing inner ring in the carrier.			
260	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (b) 1 e 2. Instale a porca de retenção do rolamento da Main gear e torqueie (rosca esquerda) com 600 lb in. Então aperte até que se alinhe com o próximo buraco do pino de trava. Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (1) (b) 1 and 2. Install the main gear nut and torque (LH) slowly to 600 lb in. and then tight until it aligns with the next lock pin hole. Torque applied:			
		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		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	REDUTORA / REDUCTION GEARBOX		PÁGINA Page 7/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by		
270	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (b) 3 até 6. Instale o pino trava da porca de retenção do rolamento, meça o diâmetro interno do pino trava e anote essa medida. Efetue a medição o mais próximo possível da linha central de 0.350 in. NOTA: Para garantir ajuste de interferência entre pino e anel retentor, meça o diâmetro interno do anel no mesmo lugar da etapa 4. Subtraia esta dimensão da registrada na etapa 4. Diferença precisa ser de pelo menos 0.010 in. Instale o anel de retenção e a trava do anel. Interferência obtida: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (b) 3 to 6.</i> <i>Install the bearing lock pin, measure the lock pin ID and record this measurement. Take this measurement as near as possible on centerline of 0.350 in. wide slot.</i> NOTE: <i>To ensure an interference fit between pin and retaining ring, measure ID of ring in same location as step 4. Subtract this dimension from that recorded in step 4. Difference must be 0.010 in. (0.25 mm) or greater.</i> <i>Install the retaining ring and the lock ring.</i> <i>Obtained interference:</i>					
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)				
				__/__/__	__/__/__		
280	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (b) 7. Monte o conjunto da Sun gear (sun gear, sun gear hub e sun gear flange), fixe-os com os anéis retentores. <i>According to item 1.G (1) (b) 7.</i> <i>Assemble the sun gear assembly (sun gear, sun gear hub and sun gear flange), secure it with retaining rings.</i>				__/__/__	__/__/__
290	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (b) 8. Instale a trava do conjunto da Sun gear na pista externa do rolamento da Main gear e a seguir o conjunto da Sun gear sobre a Main gear. Instale as arruelas trava e os parafusos de fixação, torqueie com 385-425 lb in., afrouxe e então retorqueie com 385-425 lb in. e frene. Torque final: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (b) 8.</i> <i>Install the sun gear assembly locking key in the main gear bearing outer ring over the main gear. Install the lock washers and the bolts, torque to 385-425 lb in., loosen and retorque to 385-425 lb in. and secure with lockwire.</i> <i>Final torque:</i>				__/__/__	__/__/__
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)			__/__/__	__/__/__
300	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (b) 9. Lubrifique e instale o tubo de transferência de óleo no flange de distribuição, no interior do eixo de hélice. <i>According to item 1.G step (1) (b) 9.</i> <i>Lubricate and install the delivery oil tube in the delivery flange in the propeller shaft interior.</i>				__/__/__	__/__/__
310	OM TASK 72-11-63-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (a) e (b). Instale a carcaça traseira da redutora no suporte de montagem. <i>According to item 1.G steps (1) (a) and (b).</i> <i>Install the RGB rear housing in the assembly stand.</i>				__/__/__	__/__/__

		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	8/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
320	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (c) de 1 até 5. Instale o conjunto da bomba de óleo e filtro na carcaça traseira da RGB. Torqueie as arruelas e as porcas auto freno com 74-89 lb in., espere 10 minutos e retorqueie até que pelo menos 95% do torque indicado seja mantido. Torque final: () Lb in. According to item 1.G step (1) (c) 1 to 5. Install the oil pump assembly and the filter in the RGB rear housing. Torque the washers and the self-locking nuts to 74-89 lb in. Wait ten minutes and retorque until at leas 95% of the torque the limit is maintained. Final torque:			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
330	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (e) de 1 até 9. Instale os alojamentos dos rolamentos dos eixos dos tacômetros e do eixo da bomba de óleo, bem como a braquete de suporte do tubo de óleo, torqueie com 75-80 lb in., e frene os parafusos de fixação em cada peça. Torque final: () Lb in. According to item 1.G step (1) (e) 1 to 9. Install the bearing cages from tachometers and oil pump idler journal, also install the oil tube support brackets, torque bolts on the parts to 75-80 lb in. and secure each part with lockwire. Final torque:			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
340	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (f) de 1 até 3. Monte o “pump drive idler spur gear” no “oil pump drive idler journal”. CUIDADO: NÃO REUSE A ARRUELA COPO OU ARRUELA DE PRESSÃO. AS ARRUELAS PODEM RACHAR. Instale as arruelas novas na “oil pump drive idler journal e torqueie com a mão. instale o conjunto na carcaça traseira. According to item 1.G step (1) (f) 1 to 3. Assemble the pump drive idler spur gear in the oil pump drive idler journal. CAUTION: DO NOT REUSE THE CUP WASHER OR THE TAB-LOCK WASHER. THE CUP WASHER OR THE TAB-LOCK WASHER CAN CRACK. Install the new washers in the oil pump drive idler journal and torque finger tight. Install the assembly in the rear housing.			
		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		REVISÃO Revision 01
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	REDUTORA / REDUCTION GEARBOX		PÁGINA Page 9/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
350	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (g) de <u>1</u> até <u>5</u>. Monte o conjunto da “oil pump drive shaft and tachometer” e “oil pump drive spur gear”. Instale o anel retentor interno na gaiola do rolamento. Instale o tacômetro e a “oil pump drive spur gear” na “oil pump drive shaft”. CUIDADO: NÃO REUSE A ARRUELA COPO OU ARRUELA DE PRESSÃO. AS ARRUELAS PODEM RACHAR. Instale as arruelas novas na “oil pump drive idler journal e torquee com a mão. instale o conjunto na carcaça traseira. <i>According to item 1.G step (1) (g) 1 to 5. Assemble the oil pump drive shaft and tachometer and oil pump drive spur gear assembly. Install the retaining inner ring in the bearing cage. Install the tachometer and the oil pump drive spur gear in the oil pump drive shaft.</i> CAUTION: DO NOT REUSE THE CUP WASHER OR THE TAB-LOCK WASHER. THE CUP WASHER OR TAB-LOCK WASHER CAN CRACK. <i>Install the new washers in the oil pump drive idler journal and torque finger tight. Install the assembly in the rear housing.</i>	___/___/___	___/___/___
360	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (h) de <u>1</u> até <u>5</u>. Instale os conjuntos “tachometer drive shaft” e “tachometer and oil pump drive spur gear” na carcaça traseira da engrenagem redutora. CUIDADO: NÃO REUSE A ARRUELA COPO OU ARRUELA DE PRESSÃO. AS ARRUELAS PODEM RACHAR. Instale as novas arruelas e torquee com a mão. <i>According to item 1.G step (1) (h) 1 to 5. Install the tachometer drive shaft and tachometer and oil pump drive spur gear assemblies in the reduction gear rear housing.</i> CAUTION: DO NOT REUSE THE CUP WASHER OR THE TAB-LOCK WASHER. THE CUP WASHER OR TAB-LOCK WASHER CAN CRACK. <i>Install the new washers and torque finger tight.</i>	___/___/___	___/___/___
370	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (i) <u>1</u> e <u>2</u>. Instale os conjuntos do “alternator drive shaft”, “alternator drive spur gear” e “hydraulic pump idler drive spur gear” na carcaça traseira da engrenagem redutora. CUIDADO: NÃO REUSE A ARRUELA COPO OU ARRUELA DE PRESSÃO. AS ARRUELAS PODEM RACHAR. Instale as novas arruelas e torquee com a mão. <i>According to 1.G step (1) (i) 1 and 2. Install the alternator drive shaft, alternator drive spur gear and hydraulic pump idler spur gear in the reduction gear rear housing.</i> CAUTION: DO NOT REUSE THE CUP WASHER OR THE TAB-LOCK WASHER. THE CUP WASHER OR TAB-LOCK WASHER CAN CRACK. <i>Install the new washers and torque finger tight.</i>	___/___/___	___/___/___
380	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (j) <u>1</u> e <u>2</u>. Instale o “main idler spur gear” na gaiola do rolamento da carcaça traseira da engrenagem redutora. <i>According to item 1.G step (1) (j) 1 and 2. Install the main idler spur gear in the bearing cage of the reduction gear rear housing.</i>	___/___/___	___/___/___
390	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (k) <u>1</u> e <u>2</u>. Instale a “hydraulic pump idler spur gear” na carcaça traseira da engrenagem redutora. <i>According to item 1.G step (1) (k) 1 and 2. Install the hydraulic pump idler spur gear in the reduction gear rear housing.</i>	___/___/___	___/___/___

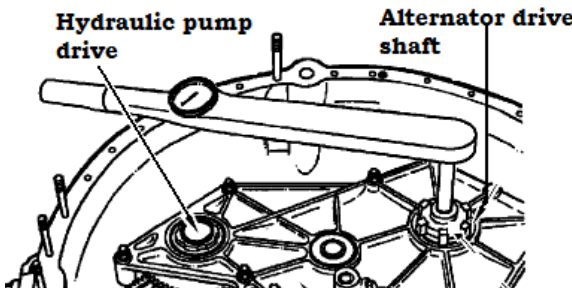
		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM/ ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	10/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
400	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (l) <u>1</u> e <u>2</u> . Instale a “hydraulic pump drive shaft”, “hydraulic pump drive spur gear” e o “tachometer drive takeoff spur gear” nas gaiolas de rolamento da carcaça traseira da engrenagem de redução. <i>According to item 1.G step (1) (l) <u>1</u> and <u>2</u>. Install the hydraulic pump drive shaft, hydraulic pump drive spur gear and the tachometer drive takeoff spur gear in the bearing cages from the reduction gear rear housing.</i>		___/___/___	___/___/___
410	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (a). Assegure-se de que todo o conjunto do “Propeller brake” possui o mesmo número conjunto (set number) gravado nas peças antes da montagem freio de hélice. <i>According to item 1.G step (1) (a). Make sure that every part of the propeller brake assembly has the same set number recorded in the parts before the propeller brake assemble.</i>		___/___/___	___/___/___
420	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapas (1) (b) <u>1</u> ou <u>2</u> . Monte o “Starter spur gear” no “Propeller brake outer member” de acordo com o PN do “Propeller brake outer member”. <i>According to item 1.G step (1) (b) <u>1</u> or <u>2</u>. Assemble the starter spur gear in the propeller brake outer member according to propeller brake outer member PN.</i>		___/___/___	___/___/___
430	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapas (1) de (c) até (e). Instale a porca de fixação do “Starter spur gear” no “Propeller brake outer member”, torqueie a porca com 150 lb in., afrouxe e retorqueie com 120-150 lb in. Torque final: (_____) Lb in. <i>According to item 1.G steps (1) (c) to (e). Install the starter spur gear spline spanner nut in the propeller brake outer member, torque the nu to 150 lb in., loosen and retorque to 120-150 lb in. Final torque:</i>		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
440	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapas (1) de (f) até (h). Instale as travas da porca de fixação do “Starter spur gear” no “Propeller brake outer member”. Prenda o conjunto com um anel retentor interno. <i>According to item 1.G steps (1) (f) to (h). Install the spanner nuts lock from starter spur gear in the propeller brake outer member. Secure the assembly with a retaining internal ring.</i>		___/___/___	___/___/___
450	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (i). Se removido, instale o plug no “Starter shaft”. <i>According to item 1.G step (1) (i). If removed, install the plug in the starter shaft.</i>		___/___/___	___/___/___
460	OM TASK 72-11-31- 400-801	Conforme item 1.G etapas (1) de (j) até (m). Mergulhe os vedadores do freio de hélice em lubrificante por aproximadamente 12 horas e instale no “Starter shaft” e então instale este, no conjunto do “Propeller brake outer member assembly”, instale a mola e a trava no conjunto. <i>According to item 1.G steps (1) (j) to (m). Soak the propeller brake seals in lubricant for approximately 12 hours in lubricant and install in the starter shaft, then install it in, in the propeller brake outer member assembly and install the spring and the assembly lock.</i>		___/___/___	___/___/___
470	OM TASK 72-11-31- 800-801	Efetue o balanceamento do conjunto do “Propeller brake” conforme ficha FS.0900 (ficha de balanceamento do freio de hélice). <i>Perform the balancing of propeller brake assembly, according to form FS0.900 (Propeller brake balancing form).</i>		___/___/___	___/___/___

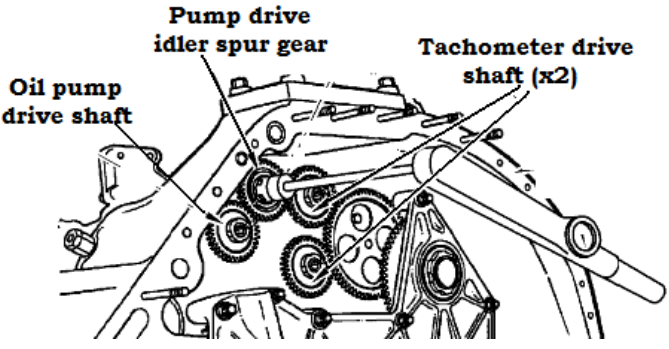
		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM/ ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	11/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
480	OM TASK 72-11-31-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (o) de 3 até 5. Instale a pista interna do rolamento traseiro do conjunto do “Propeller brake outer member assembly” e o rolamento dianteiro do conjunto. <i>According to item 1.G step (1) (o) 3 to 5. Install the rear bearing internal ring on the propeller brake outer member and the front bearing on the assembly.</i>		___/___/___	___/___/___
490	OM TASK 72-11-31-700-801	O teste do freio de hélice será efetuado durante o processo de montagem do conjunto na carcaça traseira da RGB e durante o teste do módulo no banco de provas, conforme orientado pela engenharia. <i>The propeller brake test will be performed during the process of assembly in the RGB rear housing and during the unit test in the test cell, according to engineering.</i>		___/___/___	___/___/___
500	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (c) 1 e 2. Instale a flange helicoidal do starter na carcaça traseira da RGB, torqueie com 70-85 lb in., e frene os parafusos de fixação. Torque final: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (c) 1 and 2. Install the helicoidal flange from RGB rear housing starter, torque to 70-85 lb in., and secure with lockwire the bolts. Final torque:</i>		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
510	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (c) 3 e 4. Instale a pista externa do eixo do starter no interior do flange helicoidal e a seguir instale o “propeller brake inner cone”, a mola e a trava sobre o flange helicoidal, assegurando-se de alinhar todas as peças. <i>According to item 1.G step (1) (c) 3 and 4. Install the starter outer ring in the interior of helicoidal flange and install the propeller brake inner cone, the spring and the lock over the flange, making sure to align every part.</i>		___/___/___	___/___/___
520	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (c) 5 e 6. Instale “Propeller brake outer member assembly” sobre o “propeller brake inner cone” e a seguir instale o tubo de óleo do “Propeller brake” no conjunto. <i>According to item 1.G step (1) (c) 5 and 6. Install the propeller brake outer member over the propeller brake inner cone and then install the propeller brake oil tube in the assembly.</i>		___/___/___	___/___/___
530	OM TASK 72-11-63-400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (n) 1 e 2 Monte o “tachometer idler spur gear assembly” de acordo com a TASK 72-11-19-400-801, Torqueie as porcas com 35 lb in., afrouxando e torqueando novamente com 29-35 lb in. e instale na carcaça da engrenagem redutora. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (n) 1 and 2. Assemble the tachometer idler spur gear according to TASK 72-11-19-400-801, torque the nuts 35 lb in., loosen and retorque to 29-35 lb in. and install in the RGB rear housing. Torque applied:</i>		___/___/___	___/___/___

		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	12/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by				
540	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (o) 1 de a até e. Instale o tubo de lubrificação dos rolamentos do tacômetro no diafragma interno. Torqueie os parafusos e porcas dos braquetes com 60-68 lb in. E frene. Torque aplicado: <i>According to item 1.G step (1) (o) 1 from a to e.</i> <i>Install the tachometer bearing oil tube in the internal diaphragm. Torque the bolts and nuts from the brackets to 60-68 lb in. and lockwire.</i> <i>Torque applied:</i> <table border="1"> <tr> <td>NCC</td><td>DATA DE VALIDADE (expiring date)</td></tr> <tr> <td></td><td></td></tr> </table>	NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)			___/___/___	___/___/___
NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)							
550	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (o) 1 f e 2 de a até e. Instale os rolamentos dianteiros dos conjuntos de engrenagens que foram anteriormente instalados na carcaça, a seguir instale os anéis de vedação entre a carcaça e o diafragma. Instale o diafragma na carcaça. <i>According to item 1.G step (1) (o) 1 f and 2 a to e.</i> <i>Install the front bearings from gears assemblies that were previously installed in the rear housing, then install the seal rings between the housing and diaphragm. Install the diaphragm in the housing.</i>	___/___/___	___/___/___				
560	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (o) 3 de a até d. Torqueie e, conforme o modelo das porcas de fixação do diafragma a carcaça, trave as porcas com pinos. Caso esteja usando porcas castelo, torqueie com 140-180 lb in., se estiver sendo usado porcas auto freno, torqueie com 140-170 lb in. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (o) 3 a to d.</i> <i>Torque and, according to diaphragm nuts model, secure with pins. If you use castellated nuts, torque to 140-180 lb in., if Self-locking nus are being used, torque to 140-170 lb in.</i> <i>Torque applied:</i> <table border="1"> <tr> <td>NCC</td><td>DATA DE VALIDADE (expiring date)</td></tr> <tr> <td></td><td></td></tr> </table>	NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)			___/___/___	___/___/___
NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)							
570	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (p) de 1 até 3 c. Torqueie e frene as porcas dos eixos “Hydraulic pump drive” e “Alternator drive shaft” de acordo com os procedimentos do manual. Torqueie as porcas com 75-100 lb ft. Torque aplicado: () Lb ft. <i>According to item 1.G step (1) (p) 1 to 3 c.</i> <i>Torque and lockwire the nuts from hydraulic pump drive and alternator shaft axes according to proceedings in manual. Torque the nuts to 75-100 lb ft.</i> <i>Torque Applied:</i>  <table border="1"> <tr> <td>NCC</td><td>DATA DE VALIDADE (expiring date)</td></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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	13/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
580	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (p) de <u>4</u> até <u>6</u> c. Torqueie e frene as porcas dos eixos “Tachometer shaft (x2)”, Pump drive idler spur gear “, Oil pump drive shaft” com 20-35 lb ft. Torque aplicado: () Lb ft. According to item 1.G step (1) (p) <u>4</u> to <u>6</u> c. Torque and lockwire the tachometer shaft (2x), pump drive idler spur gear, oil pump drive shaft axes nuts to 20-35 lb ft. Torque applied: 		
		NCC DATA DE VALIDADE (expiring date)		
590	OM TASK 72-11-63- 400-801	Conforme item 1.G etapa (1) (p) <u>7</u>. Fixe o tubo de lubrificação dos rolamentos do tacômetro através da braquete e da braçadeira. Torqueie o parafuso contra a porca auto frenante com 35-40 lb in., remova a ferramenta de travar o conjunto de engrenagens. Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (1) (p) <u>7</u>. Secure the tachometer bearings lubrication tube through the bracket. Torque the bolt against the self-locking nuts to 35-40 lb in., remove the tool locking the gears assembly. Torque applied:		
		NCC DATA DE VALIDADE (expiring date)		
600	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (c) <u>10</u>. Cheque se o freio de hélice atua satisfatoriamente. According to item 1.G step (1) (c) <u>10</u>. Check the propeller brake for satisfactory actuation.		
		NCC DATA DE VALIDADE (expiring date)		
610	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (2) (a) de <u>1</u> até <u>14</u>. Instale o conjunto da carcaça traseira sobre o conjunto da carcaça dianteira. Torqueie as porcas com 85 lb in. Na sequência especificada e retorqueie todas as porcas 140-170lb in. Torque final aplicado: () Lb in. (após no mínimo, 12h da montagem, retorqueie as porcas até que o torque se mantenha) According to item 1.G step (2) (a) <u>1</u> to <u>14</u>. Install the rear housing assembly over the front housing. Torque the nuts to 85 lb in. in the sequence specified and retorque all the nuts to 140-170 lb in. Final torque applied: (After a minimum of 12h of assembly, retorque all the nuts until the torque is maintained)		
		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	14/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
620	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (2) (a) 15. Cheque se o deslocamento axial do “pinion gear” está dentro dos limites permissíveis de 0.020-0.060 in. Deslocamento: _____ <i>According to item 1.G step (2) (a) 15.</i> <i>Check if the pinion gear end play is on the permissible limits of 0.020-0.060 in.</i> <i>End play:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
630	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (2) (a) 16. Caso tenham sido removidos, instale os 3 parafusos sem cabeça. PN: NAS1081-4A5N na carcaça traseira. <i>According to item 1.G step (2) (a) 16.</i> <i>If they were removed, install the 3 socket head screws. ON: NAS1081-4A5N in the rear casing.</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
640	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (2) (a) 21. Instale os filtros e plugs magnéticos. Instale e torqueie o plug magnético inicialmente com 150-200 lb in. Instale então o plug magnético inferior e torqueie com 240-300 lb in. Plug magnético lateral- Torque aplicado: (_____) Lb in. Plug magnético inferior - Torque aplicado: (_____) Lb in. NOTA: Frenar os plugs somente no despacho do módulo ao cliente. <i>According to item 1.G step (2) (a) 21.</i> <i>Install the filters and magnetic plugs. Install and torque the magnetic plug to 150-200 lb in. then install the magnetic drain plug and torque to 240-300 lb in.</i> <i>Magnetic plug Torque:</i> <i>Magnetic drain plug torque:</i> <i>NOTE: Secure with lockwire in the client dispatch only</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
650	MM 72-00-00 Installation	Conforme item 1.G etapa (37). Instale a “External pressure relief valve” torqueando a válvula com 140-160 lb in. Torque aplicado: (_____) Lb in. <i>According to item 1.G step (37).</i> <i>Install the external pressure relief valve torquing the valve to 140-160 lb in.</i> <i>Torque applied:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
660	MM 70-01-04 Maintenance practices	Conforme tabela 704 (Thread size 9/16 – 18). Instale a adaptador para debloqueio do freio de hélice Torque aplicado: (_____) Lb in. <i>According to table 704 (thread size 9/16 – 18).</i> <i>Install the RGB oil pressure sensing connection reducer bushing torquing to 100-150 lb in.</i> <i>Torque applied:</i>			
		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	15/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
670	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) de (a) até (c). Instale a porca “Propeller shaft thrust bearing nut” no eixo de hélice, torqueie a porca com 1,000 lb ft. então afrouxe e retoorqueie com 12-15 graus após o torque de mão máximo. Torque inicial: () Lb in. Torque final: graus após aperto manual <i>According to item 1.G step (3) (a) to (c).</i> <i>Install the propeller shaft thrust bearing nut in the propeller shaft, torque the nut to 1,000 lb ft. then loosen and retorque to 12 to 15 degrees past the finger tight.</i> <i>Initial torque:</i> <i>Final torque: Degrees past finger tight</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
				__/__/__	__/__/__
680	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) de (d) até (h). Instale a “Thrust bearing nozzle plate” na carcaça dianteira, torqueie e frene os 8 parafusos emborrachados. Torqueie primeiro com 50-75 lb in. Então afrouxe e retorqueie com 90-100 lb in. CUIDADO: NÃO FORCE O ASSENTAMENTO DA TRAVA, MAS ROTACIONE ATÉ QUE SE ENCONTREM E A TRAVA SEJA EMPURRADA PARA O LUGAR. SE O “PROPELLER SHAFT THRUST NUT LOCK” ESTIVER ESTRIADO DE MANEIRA IMPRÓPRIA NO “THRUST BEARING NUT”, ASESTRIAS FICARÃO VISÍVEIS ATRAVÉS DA FOLGA NA FACE POSTERIOR DO “THRUST NUT LOCK AND PROPELLER SEAL PLATE”. Torque final aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (3) (d) to (h).</i> <i>Install the thrust bearing nozzle plate in the front housing, torque and lockwire the 8 bolts. Torque first to 50-75 lb in. then loosen and retorque to 90-100 lb in.</i> <i>CAUTION: DO NOT FORCE SEATING OF THE LOCK, BUT ROTATE UNTIL SPLINES MATE AND LOCK PUSHES INTO PLACE. IF PROPELLER SHAFT THRUST NUT LOCK IS IMPROPERLY SPLINED TO THE THRUST BEARING NUT, SPLINES WILL BE VISIBLE THROUGH A GAP AT THE AFT FACE OF THRUST NUT LOCK AND PROPELLER SEAL PLATE.</i> <i>Final torque applied:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
				__/__/__	__/__/__
690	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) (i). Instale a trava e a arruela copo da porca do eixo de hélice, frene a arruela copo. NOTA: A arruela copo pode ser reusada se não estiver rasgado e se as áreas alisadas previamente conseguirem ser alinhadas com as vieiras. <i>According to item 1.G step (3) (i).</i> <i>Install the lock and the cup washer nut from propeller shaft, secure with lockwire.</i> <i>NOTE: The retaining cuplock can be reused if it is not torn and if two previously undimpled areas can be aligned with two scallops</i>			
				__/__/__	__/__/__
700	MM 72-11-00 Assembly	Conforme item 1.G etapa (3) (j). Instale o “O-ring seal” no plug do eixo de hélice. Remova o puxador e instale o anel retentor interno. <i>According to item 1.G step (3) (j).</i> <i>Install the O-ring seal in the propeller shaft. Remove puller and install internal retaining ring.</i>			
				__/__/__	__/__/__
710	MM 72-00-13 Installation	Conforme item 1.G etapa (1) (a). Instale o conjunto “Bellcrank assy” (suporte do acionamento das hastes de controle da hélice) na redutora. <i>According to item 1.G step (1) (a).</i> <i>Install the bellcrank assembly in the RGB.</i>			
				__/__/__	__/__/__

		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		REDUTORA / REDUCTION GEARBOX	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	16/17

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
720	MM 72-00-13 Installation	Conforme item 1.G etapa (1) (b). Instale os “Eye bolt” na carcaça traseira da redutora e a seguir instale os “Struts”. <i>According to item 1.G step (1) (b).</i> <i>Install the eye bolts in the RGB rear housing and then install the struts.</i>		___/___/___	___/___/___
730	MM 72-00-13 Installation	Conforme item 1.G etapa (1) (c) <u>1</u> a <u>11</u> . Instale o conjunto do módulo da redutora na seção de força, alinhando a carcaça do torquímetro com a carcaça de admissão de ar e engaje as estrias do torquímetro com as do eixo de extensão do compressor. <i>According to item 1.G step (1) (c) 1 to 11.</i> <i>Attach the reduction gear unit assembly to the power section, aligning the torquemeter housing with the air inlet housing and carefully engage the torquemeter splines with compressor extension shaft splines.</i>		___/___/___	___/___/___
740	MM 72-00-13 Installation	Conforme item 1.G etapa (1) (c) <u>12</u> a <u>17</u> . Instale braquetes nos pinos e coloque porcas nos braquetes, torqueando com 160-190 lb in. Torqueie os pinos “eyebolt” nas serrilhas com 180-300 lb in. E instale porcas nos parafusos e aperte com 420-600 lb in. Torque braquetes: (_____) Lb in. Torque eyebolt: (_____) Lb in. Torque clevis bolt: (_____) Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (c) 12 to 17.</i> <i>Install two brackets in the studs and install nuts on them, torquing to 160-190 lb in. Torque the eyebolt pins in the serrations with 180-300 lb in; and install nuts in the clevis bolts torquing to 420-600 lb in.</i> Brackets torque: Eyebolt torque: Clevis bolt torque:		___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
70	MM 72-00-13 Assembly	Conforme item 1.G etapa (1) (c) <u>18</u> . NOTA: Se o módulo se destina a ser instalado em um motor que vai para teste em banco de provas, as tampas da carcaça traseira serão instaladas somente no despacho ao cliente. Se o módulo seguirá direto ao cliente, proceder a instalação das tampas. Torqueie as porcas com 265-300 lb in. Torque aplicado: (_____) Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (c) 18.</i> NOTE: If the unit is destinate to be installed in an engine going to test cell, the covers from the rear housing will be installed only I client’s dispatch. If the unit is following to client, proceed the covers installation. Torque the nuts to 265-300 lb in. Torque applied:		___/___/___	___/___/___
		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

REVISÃO

Revision

01

OS / w.o

OS / w.o

DESCRIÇÃO

Description

REDUTORA / REDUCTION GEARBOX

PÁGINA

Page

17/17

Observações:

Observation:

Aprovação

Approval

Nome

Name _____

Data

Date _____

/ /

Assinatura

Signature

Número / Number

FS.0894