

		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	RGB PINION GEAR / RGB PINION GEAR		PÁGINA Page	1/3

Artigo S/Nº: Item S/Nº:	Artigo P/Nº: Item P/Nº:	Manual: Manual:	O/H MANUAL 15RC3 – 72-11-57
Operador: Customer:	TLN: 02188	Edição: Issue:	REV.13
		Data: Date:	Jun.03/2021

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
10	OHM TASK 72-11-57-400-801 Pág. 1002 1.G	Execute a etapa (1) (d) Monte o pinhão da engrenagem de redução e o conjunto da engrenagem do eixo de acionamento de acessórios da seguinte maneira: Instale o eixo externo de acoplamento no pinhão da engrenagem de redução e no conjunto da engrenagem do eixo de acionamento de acessórios. Prenda o eixo de acoplamento com um anel de retenção externo. <i>Do step (1) (d)</i> <i>Assemble the reduction gear pinion and accessory drive shaftgear assembly as follows:</i> <i>Install the coupling outer member shaft in the reduction gear pinion and accessory drive shaftgear assembly. Secure the coupling outer member shaft with the external retaining ring.</i>	_/_/_	_/_/_
20	OHM TASK 72-11-57-400-801 Pág. 1002 1.G	Execute o item (1) etapas de (e) até (h) (e) Instale o pinhão da engrenagem de redução e o conjunto da engrenagem do eixo de acionamento de acessórios no suporte de pinhão 6796253. (f) Localize a marca "O" nas engrenagens. (g) Prossiga com a montagem mantendo as marcas "O" separadas em aproximadamente 180° para minimizar o "runout". (h) Remova as engrenagens do suporte 6796253. <i>Do item (1) steps from (e) to (h)</i> <i>(e) Install the reduction gear pinion and accessory drive shaftgear assembly on the 6796253 pinion gear support.</i> <i>(f) Locate the "O" mark on the gears.</i> <i>(g) Proceed the assembly with the "O" marks located approximately 180° apart to minimize runout.</i> <i>(h) Remove gears from 6796253 support.</i>	_/_/_	_/_/_
30	OHM TASK 72-11-57-400-801 Pág. 1002 1.G	Conforme etapa (1) (i) Cheque o "runout" da engrenagem pinhão de acionamento da bomba de retorno de óleo instalada. Se o limite for excedido, remova a engrenagem do conjunto e faça a inspeção encontrada no item 8 etapas de a até c. Limite de runout: 0.002 in. Runout encontrado: () in. <i>According to step (1) (i)</i> <i>Check the runout of the installed scavenge pump drive pinion gear. If the limit is exceeded, remove the gear from the assembly and do the inspection found on item 8 steps from a to c.</i> <i>Runout limit: 0.002 in.</i> <i>Found runout:</i>	_/_/_	_/_/_
		NCC DATA DE 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	RGB PINION GEAR / RGB PINION GEAR		PÁGINA Page 2/3

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
40	OHM TASK 72-11-57- 400-801 Pág. 1003 & 1004 1.G	Execute o item (1) etapas de (j) até (w) CAUTION: INSTALE E TORQUEIE A PORCA ESPECIAL ANTES DA PISTA INTERNA DO ROLAMENTO ESFRIAR, DANOS À PEÇA PODEM OCORRER. CAUTION: CERTIFIQUE DE QUE A PORCA ESPECIAL CORRETA SEJA INSTALADA. A PORCA ESPECIAL FOI MODIFICADA PARA USO COM A REDUTORA DE CONFIABILIDADE APRIMORADA. DANOS À PEÇA PODEM OCORRER. (l) Aqueça a pista interna do rolamento de roletes traseiro até um máximo de 121°C. Temperatura aplicada: () °C (m) Instale a pista interna do rolamento de roletes traseiro com a parte chanfrada voltada para a parte traseira. (o) Instale a porca traseira especial no conjunto da engrenagem do eixo de acionamento de acessórios e pinhão de redução. (p) Utilizando a chave 6796046 torqueie a porca entre 300 – 350 lb ft. Torque aplicado: () lb ft. (q) Certifique que a pista interna do rolamento de roletes traseiro está devidamente assentada. (r) Aguarde o resfriamento da pista interna do rolamento de roletes traseiro até temperatura ambiente. (s) Retire todo o torque da porca especial, retorqueie a porca à 50 lb ft. e aperte a porca especial um adicional de 13° a 17°. Torque aplicado:() lb ft. Torque final: () graus <i>Do item (1) steps from (j) to (w)</i> CAUTION: INSTALL AND TORQUE THE SPECIAL SPANNER NUT BEFORE THE INNER RING OF THE ROLLER BEARING HAS COOLED. DAMAGE TO THE PART CAN OCCUR. CAUTION: MAKE SURE THE CORRECT SPECIAL SPANNER NUT IS INSTALLED. THE SPECIAL SPANNER NUT HAS BEEN MODIFIED FOR USE WITH THE ENHANCED RELIABILITY GEARBOX. DAMAGE TO THE PART CAN OCCUR. (l) Heat the rear roller bearing inner ring to a maximum temperature of 121°C Temperature applied: (m) Install the inner ring of the rear roller bearing with the chamfer edge facing the rear. (o) Install the rear special spanner nut on the the accessory drive shaftgear assembly and reduction gear pinion (p) Using the 6796046 wrench, torque the nut between 300 – 350 lb ft. Applied torque: (q) Make sure that the inner ring of the roller bearing is properly seated. (r) Wait until the inner ring of the rear bearing cools to room temperature. (s) Back off the torque of the special spanner nut, re-torque the spanner nut to 50 lb ft. and tighten the special spanner nut an additional 13° to 17°. Torque applied: Final torque degree:			
		NCC	DATA DE VALIDADE / Expiration 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		RGB PINION GEAR / RGB PINION GEAR	
				REVISÃO Revision	01
				PÁGINA Page	3/3

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
50	OHM TASK 72-11-57- 400-801 Pág. 1004 & 1005 1.G	Execute o item (1) etapas de (y) até (aj) (y) Aqueça a pista interna do rolamento de roletes dianteiro até um máximo de 121°C. Temperatura aplicada: () °C (z) Instale a pista interna do rolamento de roletes dianteiro com o flange voltado para trás. (ab) Instale a porca ranhurada dianteira no conjunto da engrenagem do eixo de acionamento de acessórios e pinhão de redução. (ac) Utilizando a chave 6797897 torqueie a porca entre 300 – 350 lb ft. Torque aplicado: () lb ft. (ad) Certifique que a pista interna do rolamento de roletes dianteiro está devidamente assentada. (ae) Aguarde o resfriamento da pista interna do rolamento de roletes dianteiro até temperatura ambiente. (af) Retire todo o torque da porca ranhurada, retorqueie a porca à 50 lb ft. e aperte a porca ranhurada um adicional de 8° a 12°. Torque aplicado:() lb ft. Torque final: () graus Do item (1) steps from (j) to (w) (y) Heat the front roller bearing inner ring to a maximum temperature of 121°C Temperature applied: (z) Install the inner ring of the front roller bearing with the flange toward the rear. (ab) Install the front slotted spanner nut on the accessory drive shaftgear assembly and reduction gear pinion (ac) Using the 6797897 wrench, torque the nut to 300 – 350 lb ft. Applied torque: (ad) Make sure that the inner ring of the front roller bearing is properly seated. (ae) Wait until the inner ring of the front roller bearing cools to room temperature. (af) Back off the torque of the slotted spanner nut, re-torque the spanner nut to 50 lb ft. and tighten the slotted spanner nut an additional 8° to 12°. Torque applied: Final torque degree:		
		NCC DATA DE VALIDADE / Expiration date		
60	OHM TASK 72-11-57- 400-801 Pág. 1006 1.G	Execute o item (1) etapa (al) Instale a pista externa, o separador e os roletes do rolamento traseiro na pista interna no conjunto. Do item (1) task (al) Install the rear bearing outer ring, separator, and rollers on the inner ring on the assembly.		
70	OHM TASK 72-11-57- 400-801 Pág. 1006 1.G	Execute o item (1) etapas (am) e (an) Instale um anel de vedação no eixo traseiro do conjunto do pinhão de redução e eixo de acionamento. Instale um anel de vedação no eixo externo do membro de acoplamento. Do item (1) Steps (am) and (an) Install a packing on the rear shaft of the reduction gear pinion and drive shaft assembly. Install a packing on the coupling member outer shaft.		

Observações: Observation:			
Aprovação Approval	Nome Name	Data Date	Assinatura Signature
Número / Number		FS.0896	