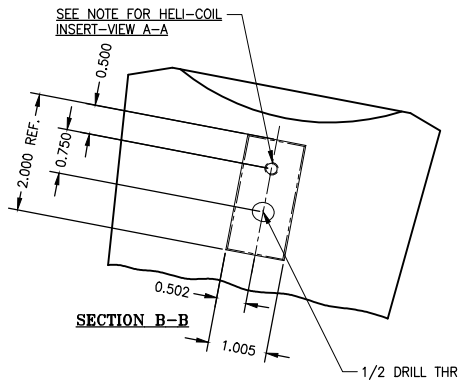
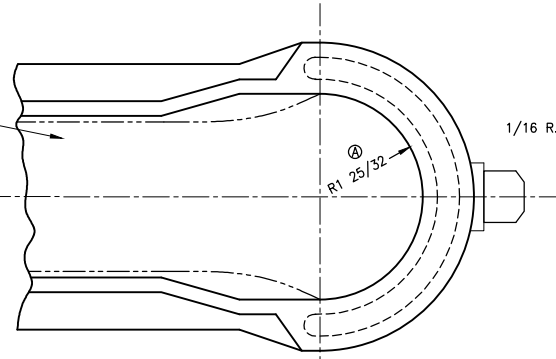


1/2 DRILL 5/8 DEEP
(1) HOLE HEAR SIDE
(1) HOLE FAR SIDE

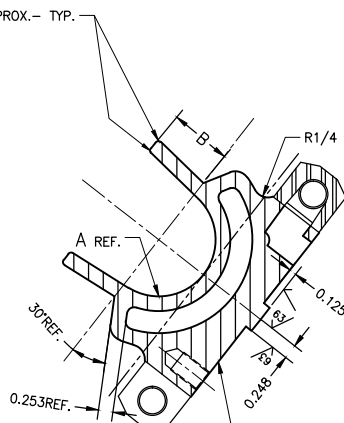
SECTION D-D

HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-5CN x 5/16
5/16-18UNC-3B-THREAD, "Q" (.328) DRILL 5/8 DEEP.
3/8" x120" C'SINK. TAP 3/8 DEEP-USE.
HELI-COIL, TAP #5CPB.INSTALL INSERT 1/32
TO 1/16 BELOW SURFACE & REMOVE TANG.
(1) HOLE HEAR SIDE (1) HOLE FAR SIDE.

- * NOTE: FINISH INSIDE SURFACE
OF SCOOP TO 125
- ④ APLICACIÓN DE TRATAMIENTO DE NICK A VACIADOR
- LAVADO Y DESENGRASADO DEL VACIADOR.
 - PRUEBA HIDROSTÁTICA PARA GARANTIZAR CERO GRIETAS Y FUGAS.
 - VERIFICACIÓN DE SUPERFICIE CON DY-CHECK PARA LA INSPECCIÓN DE GRIETAS.
 - PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA LA ELIMINACIÓN DE EXCESO DE COBRE EN LA PISTA.
 - PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA DAR RUGOSIDAD NECESARIA Y OBTENER LA ADHERENCIA DE 5000 PSI.
 - APLICACIÓN DE MATERIAL DE NICK CON PLASMA.
 - DUREZA: HRC 33
 - ADHERENCIA: 8000 PSI
 - RECTIFICADO DE MATERIAL APLICADO HASTA OBTENER UN ESPESOR DE CAPA DE NICK DE 0.020" MÍNIMO, MÁXIMO 0.050".
 - PULIDO DEL MATERIAL APLICADO EN ACABADO LISO.



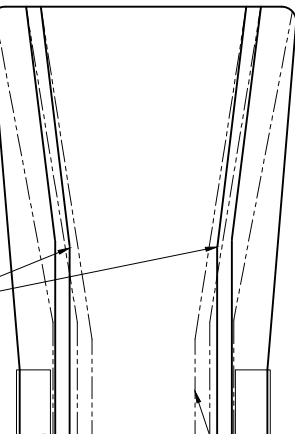
SECTION B-B



SECTION C-C

MASK ALL MTG. SURFACES
& KEY (NO PLATING)

BLEND RADIUS



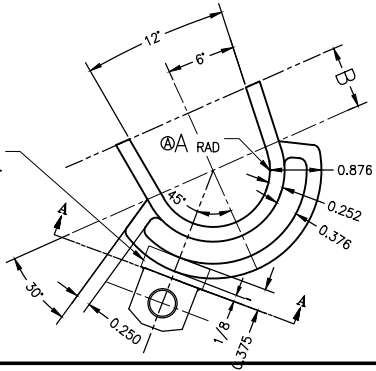
NOTE: PHANTOM LINES IN THIS
VIEW SHOW FUNNEL SECTION
FOR SIZE # 3

CAST PART No. SIZE No IN 1/4"
FIGURES ON BOTH SIDES-SEE TABLE.

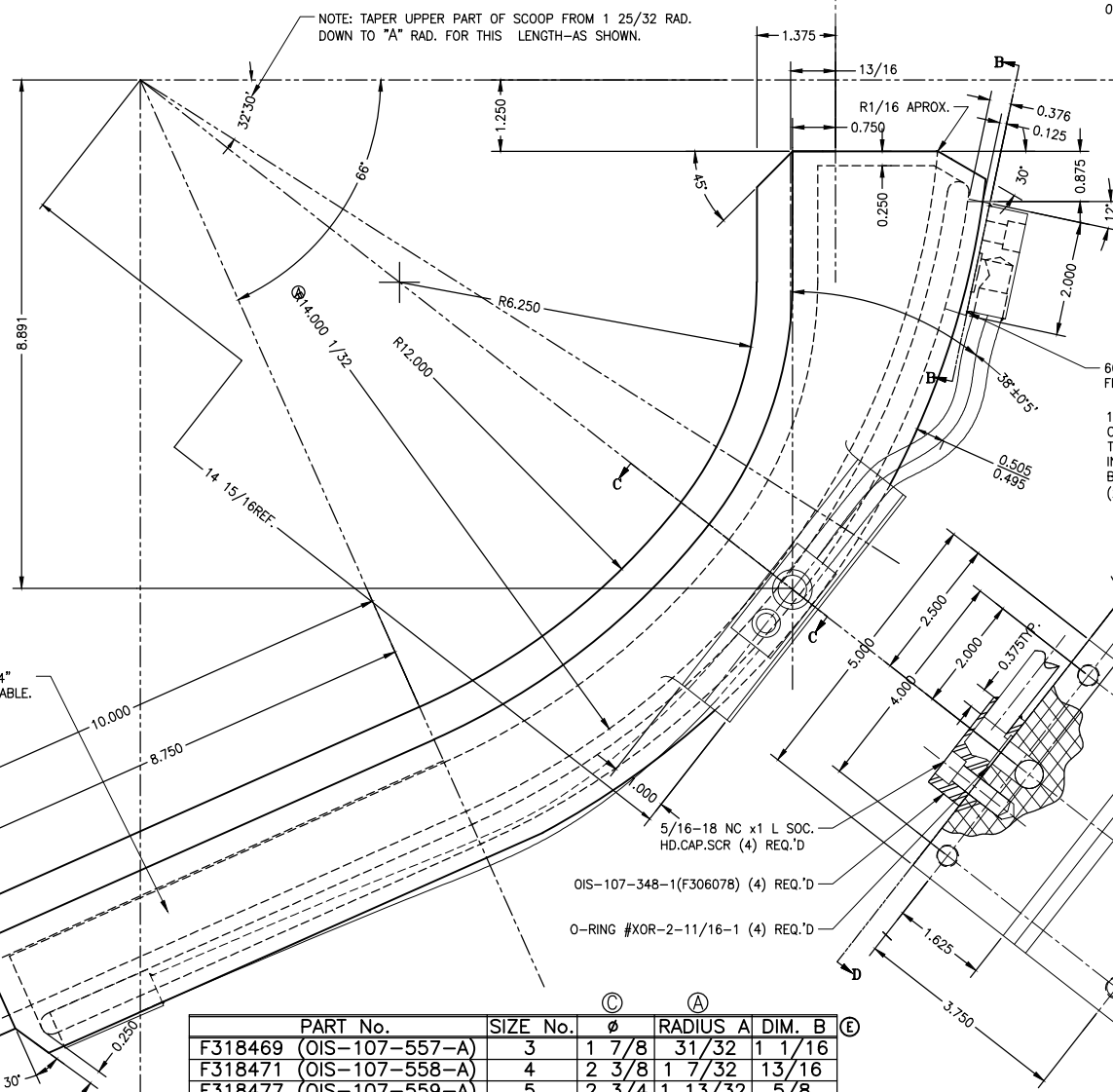
HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-5CN x 5/16
5/16-18UNC-3B-THREAD, "Q" (.328) DRILL THRU.
3/8" x120" C'SINK TAP THRU DEEP -USE.
HELI-COIL, TAP #5CPB. INSTALL INSERT 1/32
TO 1/16 BELOW SURFACE REMOVE TANG
(1) HOLE - (2) PLACES.

SECTION A-A

6061-T6 ALUMINUM PLUG.
FIT TO CORED OPENING & WELD IN PLACE.



NOTE:
SCOOP ASSEMBLY MUST BE
WATER TIGHT. PRESSURE TEST FOR
LEAKS AT 40 P.S.I



6061-T6 ALUMINUM PLUG.
FIT TO CORED OPENING & WELD IN PLACE.

1/2 O.D x .035 WALL x LENGTH TO BUILD
C.D.304 STNLS STL. TUBING BEND
TO APPROX SHAPE SHOWN AND PRESS
INTO BLOCKS-REMOVE & COPPER
BRAZE TUBE TO BLOCKS
(2) PLACES-AS SHOWN.

1/2 DRIL X 1/2 DEEP
(2) HOLES.

HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-6CN x 9/16
3/8-16UNC-3B-THREAD, "X" (.397) DRILL 25/32 DEEP.
15/32" x120" C'SINK TAP 5/8 DEEP-USE.
HELI-COIL, TAP #6CBP.INSTALL INSERT 1/32
TO 1/16 BELOW SURFACE AND REMOVE TANG
(4) HOLES

NOTE: ALTER PATTERN PER NOTE MARKED
* & RENUMBER OIS-107-556-A THRU OIS-107-560-A

5 SIZE SCOOP SHOWN

PART No.	SIZE No.	Ø	RADIUS A	DIM. B	⑤
F318469 (OIS-107-557-A)	3	1 7/8	31/32	1 1/16	
F318471 (OIS-107-558-A)	4	2 3/8	1 7/32	13/16	
F318477 (OIS-107-559-A)	5	2 3/4	1 13/32	5/8	
F318396 (OIS-107-556-A)	2	1 3/8	23/32	1 5/16	
⑥ F321518 (OIS-107-560-A)	-	2	1 1/32	1	
⑦ F217968	1	7/8	15/32	1 5/8	
⑧ F217969	1 1/2	1 1/8	19/32	1 1/2	
⑨ F218219	2 1/2	1 5/8	27/32	1 3/16	
⑩ F218323	0	3/4	13/32	1 11/16	
⑪ F218506	1 1/2	1 1/2	25/32	1 1/4	

HOJA 1-2

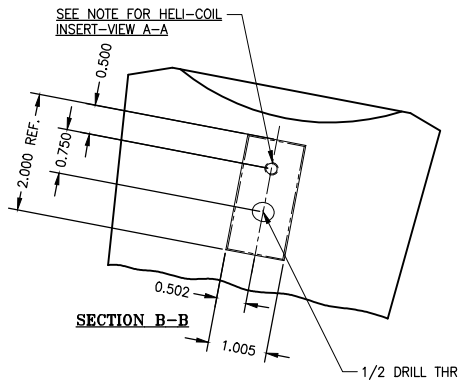
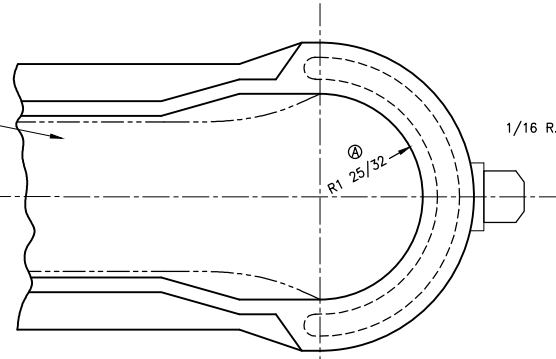
	R A N G O				FRAC.	DECM.	PARALELISMO	0.003"/P/E	F	21-10-20	1	309725	NOMBRE	SCOOP S/G 8 SEC.							
	DE 0" A 12"				± 1/64	± 0.008	CONCENTRICIDAD	0.001" LT	E	05-02-20	1	318390	ESCALA MATERIAL	1:1	CAST ALUMINUM	NÚMERO FAMA	F318469	CAMBIO			
	DE 12" A 24"				± 1/32	± 0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/P/E	D	05-02-20	1	307721			366 T6 & NOTED	NÚMERO SUPER	7000065319	TAMÑO			
	DE 24" EN				± 1/16	± 0.010	OVALADO	0.0003"/LT	C	06-09-19	1	216090									
	ANGULARES				± 10'	PANDURA	0.003"/P/E	B	08-SEP-2016	1	307720										
QUITAR FILAS	MARGEN NÚM. PIEZA				ADABADOS NO IND. =	250	RADIOS NO IND. =	A	02-03-15	1	307719	DIBUJO FECHA	03-2015	FECHA	03-2015	FABRICACION DE MAQUINAS					
REP.	25-107-556-A THRU -560-A				TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	CONTRERAS	03-2015			S.A. DE C.V. MONTERREY, N.L. MEXICO				

1/2 DRILL 5/8 DEEP
(1) HOLE HEAR SIDE
(1) HOLE FAR SIDE

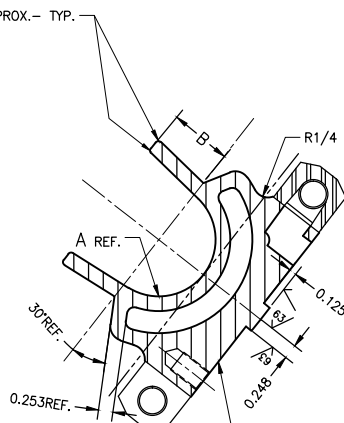
SECTION D-D

HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-5CN x 5/16
5/16-18UNC-3B-THREAD, "Q" (.328) DRILL 5/8 DEEP.
3/8" x 120" C'SINK. TAP 3/8 DEEP-USE.
HELI-COIL, TAP #5CPB. INSTALL INSERT 1/32
TO 1/16 BELOW SURFACE & REMOVE TANG.
(1) HOLE HEAR SIDE (1) HOLE FAR SIDE.

- * NOTE: FINISH INSIDE SURFACE
OF SCOOP TO 125
- ④ APLICACIÓN DE TRATAMIENTO DE NICK A VACIADOR
- LAVADO Y DESENGRASADO DEL VACIADOR.
 - PRUEBA HIDROSTÁTICA PARA GARANTIZAR CERO GRIETAS Y FUGAS.
 - VERIFICACIÓN DE SUPERFICIE CON DY-CHECK PARA LA INSPECCIÓN DE GRIETAS.
 - PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA LA ELIMINACIÓN DE EXCESO DE COBRE EN LA PISTA.
 - PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA DAR RUGOSIDAD NECESARIA Y OBTENER LA ADHERENCIA DE 5000 PSI.
 - APLICACIÓN DE MATERIAL DE NICK CON PLASMA.
 - DUREZA: HRC 33
 - ADHERENCIA: 8000 PSI
 - RECTIFICADO DE MATERIAL APLICADO HASTA OBTENER UN ESPESOR DE CAPA DE NICK DE 0.020" MÍNIMO, MÁXIMO 0.050".
 - PULIDO DEL MATERIAL APLICADO EN ACABADO LISO.



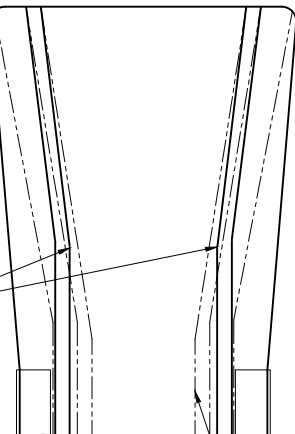
SECTION B-B



SECTION C-C

MASK ALL MTG. SURFACES
& KEY (NO PLATING)

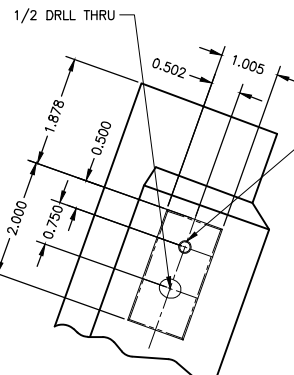
BLEND RADIUS



NOTE: PHANTOM LINES IN THIS
VIEW SHOW FUNNEL SECTION
FOR SIZE # 3

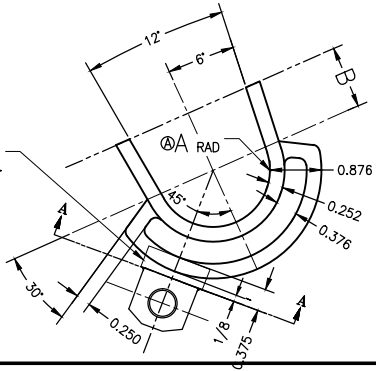
CAST PART No. SIZE No IN 1/4"
FIGURES ON BOTH SIDES-SEE TABLE.

HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-5CN x 5/16
5/16-18UNC-3B-THREAD, "Q" (.328) DRILL THRU.
3/8" x 120" C'SINK TAP THRU DEEP -USE.
HELI-COIL, TAP #5CPB. INSTALL INSERT 1/32
TO 1/16 BELOW SURFACE REMOVE TANG
(1) HOLE - (2) PLACES.

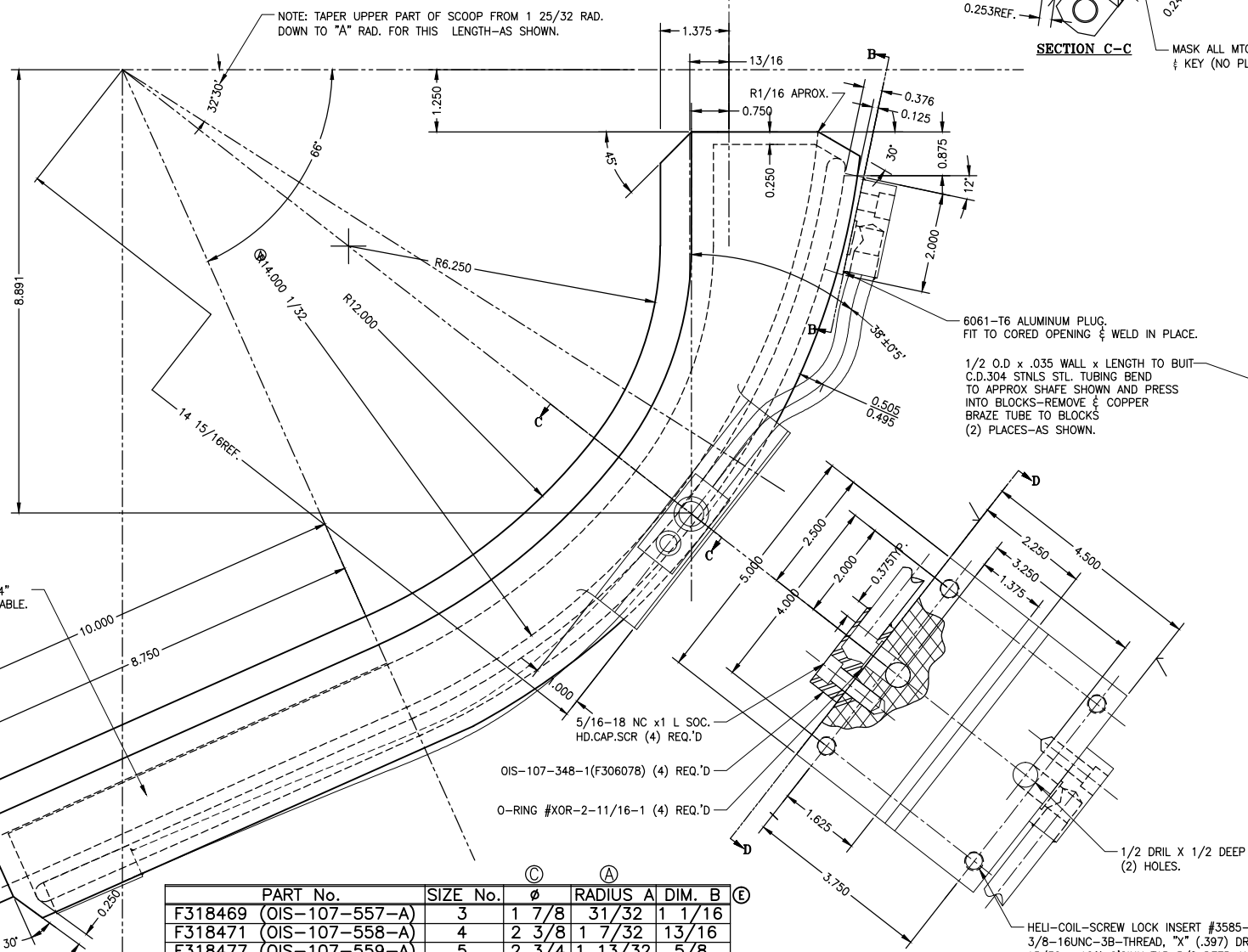


SECTION A-A

6061-T6 ALUMINUM PLUG.
FIT TO CORED OPENING & WELD IN PLACE.



NOTE:
SCOOP ASSEMBLY MUST BE
WATER TIGHT. PRESSURE TEST FOR
LEAKS AT 40 P.S.I.



PART No.	SIZE No.	Ø	RADIUS A	DIM. B	⑤
F318469 (OIS-107-557-A)	3	1 7/8	31/32	1 1/16	
F318471 (OIS-107-558-A)	4	2 3/8	1 7/32	13/16	
F318477 (OIS-107-559-A)	5	2 3/4	1 13/32	5/8	
F318396 (OIS-107-556-A)	2	1 3/8	23/32	1 5/16	
F321518 (OIS-107-560-A)	-	2	1 1/32	1	
F217968	1	7/8	15/32	1 5/8	
F217969	1 1/2	1 1/8	19/32	1 1/2	
F218219	2 1/2	1 5/8	27/32	1 3/16	
F218323	0	3/4	13/32	1 11/16	
F218506	1 1/2	1 1/2	25/32	1 1/4	


HOJA 1-2

NOTE: ALTER PATTERN PER NOTE MARKED
* & RENUMBER OIS-107-556-A THRU OIS-107-560-A

5 SIZE SCOOP SHOWN

ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES
PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACIÓN DE
MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO
Y LA VIOLACIÓN A LA CONFIDENCIALIDAD DEL
MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY,
DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE
PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A TAMA
DE INMEDIATO O CUANDO "TAMA" LO SOLICITE.

VITRO

										R A N G O										FRAC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/P/E	F	21-10-20	1	309725	NOMBRE										SCOOP S/G 8 SEC.																																																																																																																																																							
DE 0" A 12"										± 1/64	± 0.000	CONCENTRICIDAD	0.001" LT	E	05-02-20	1	318390	ESCALA MATERIAL										1:1										CAST ALUMINUM										F318469										CAMBIO																																																																																																																																			
DE 12" A 24"										± 1/32	± 0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/P/E	D	06-09-19	1	207721	FECHA										03-2015										366 T6 & NOTED										7000065319										TAMÑO																																																																																																																																			
DE 24" EN										± 1/16	± 0.010	OVALADO	0.0008"/LT	C	06-09-19	1	216090	FECHA										03-2015										FABRICACION DE MAQUINAS																																																																																																																																																							
ANGULARES										± 10'	PANDURA	0.003"/P/E	B	08-SEP-2016	1	307720	FECHA										03-2015										S.A. DE C. V.																																																																																																																																																								
QUITAR FILAS																																																																																																																																																																																													
MANTEN. NÚ. PIEZA																																																																																																																																																																																													
REF.																																																																																																																																																																																													
25-107-556-A THRU -560-A																																																																																																																																																																																													
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																																																																																																																																																																													
CAMBIO																																																																																																																																																																																													
FECHA																																																																																																																																																																																													
CANT.																																																																																																																																																																																													
SE USA EN																																																																																																																																																																																													
CONTRERAS																																																																																																																																																																																													