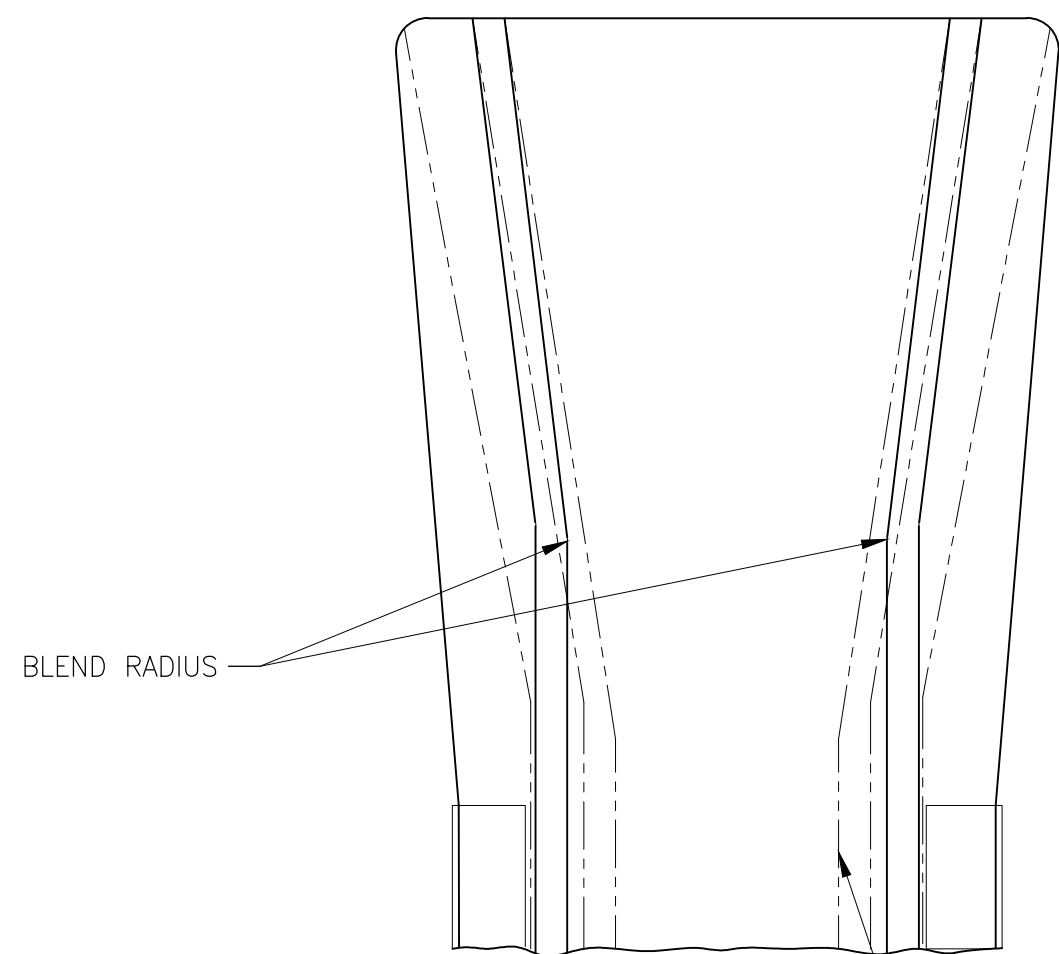
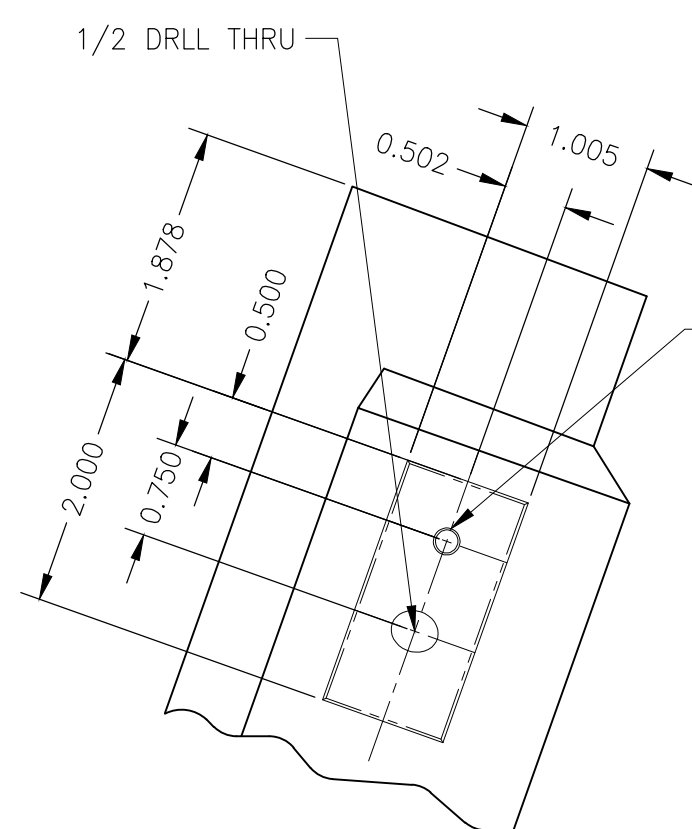


HELI-COIL-SCREW LOCK INSERT #3585-5CN x 5/16
 5/16-18UNC-3B-THREAD, "Q" (.328) DRILL 5/8 DEEP.
 3/8ø x120° C'SINK. TAP 3/8 DEEP-USE.
 HELI-COIL, TAP #5CPB.INSTALL INSERT 1/32
 TO 1/16 BELOW SURFACE ± REMOVE TANG.
 (1) HOLE HEAR SIDE (1) HOLE FAR SIDE.

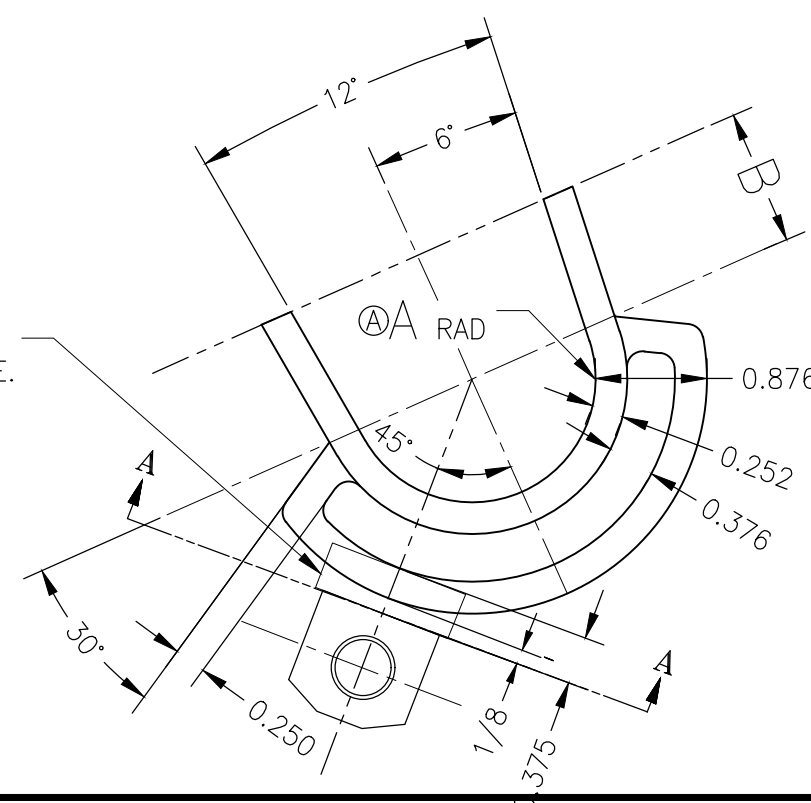


- NOTE: PHANTOM LINES IN THIS VIEW SHOW FUNNEL SECTION FOR SIZE # 3

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.
3/8ø 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.

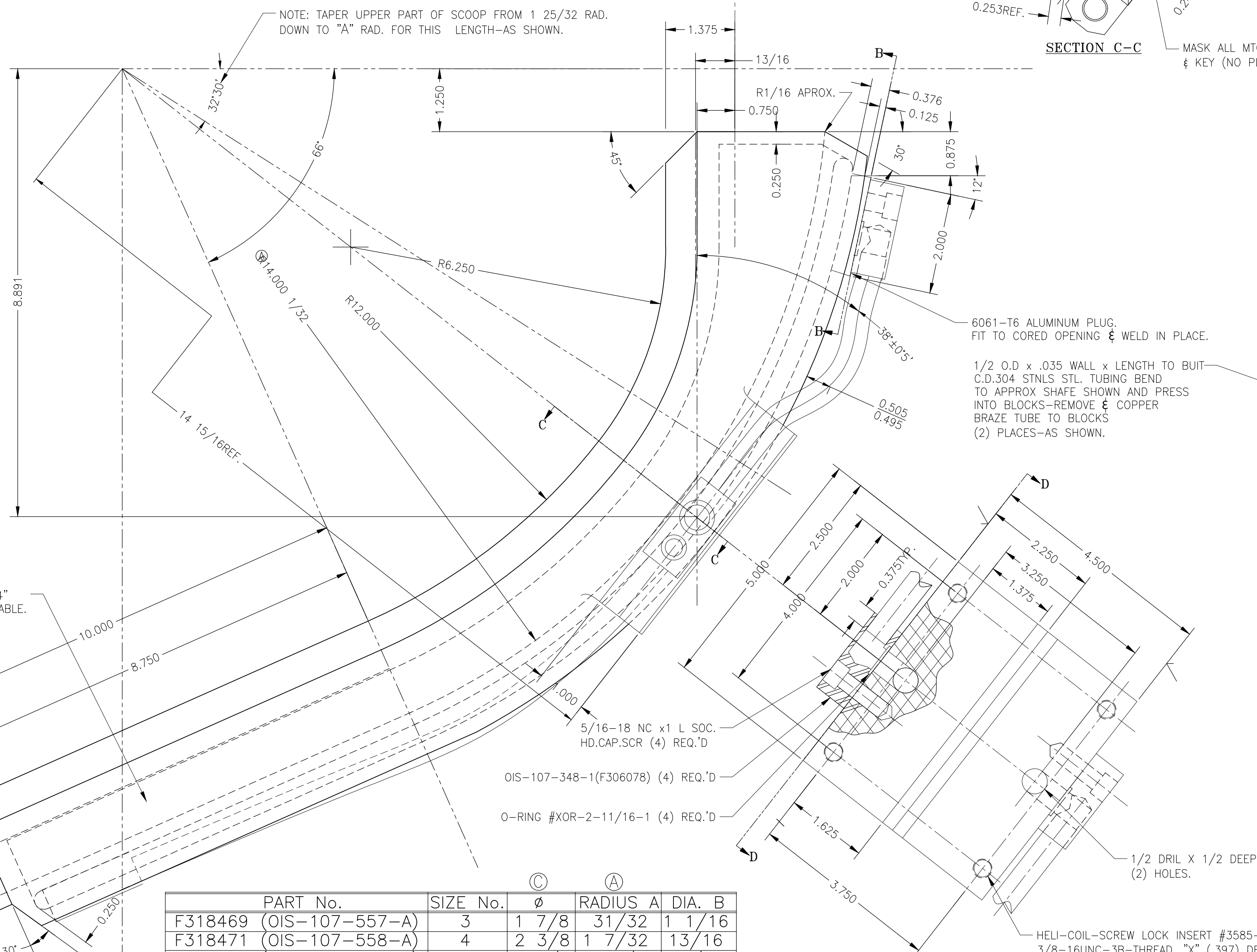
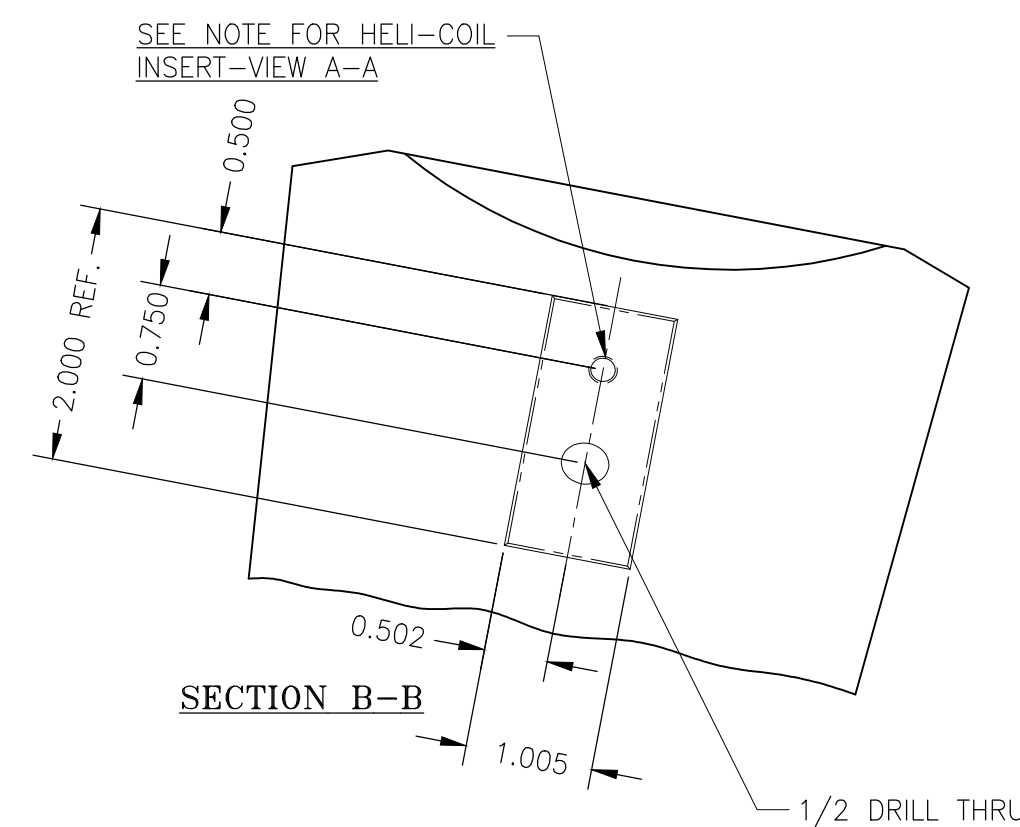
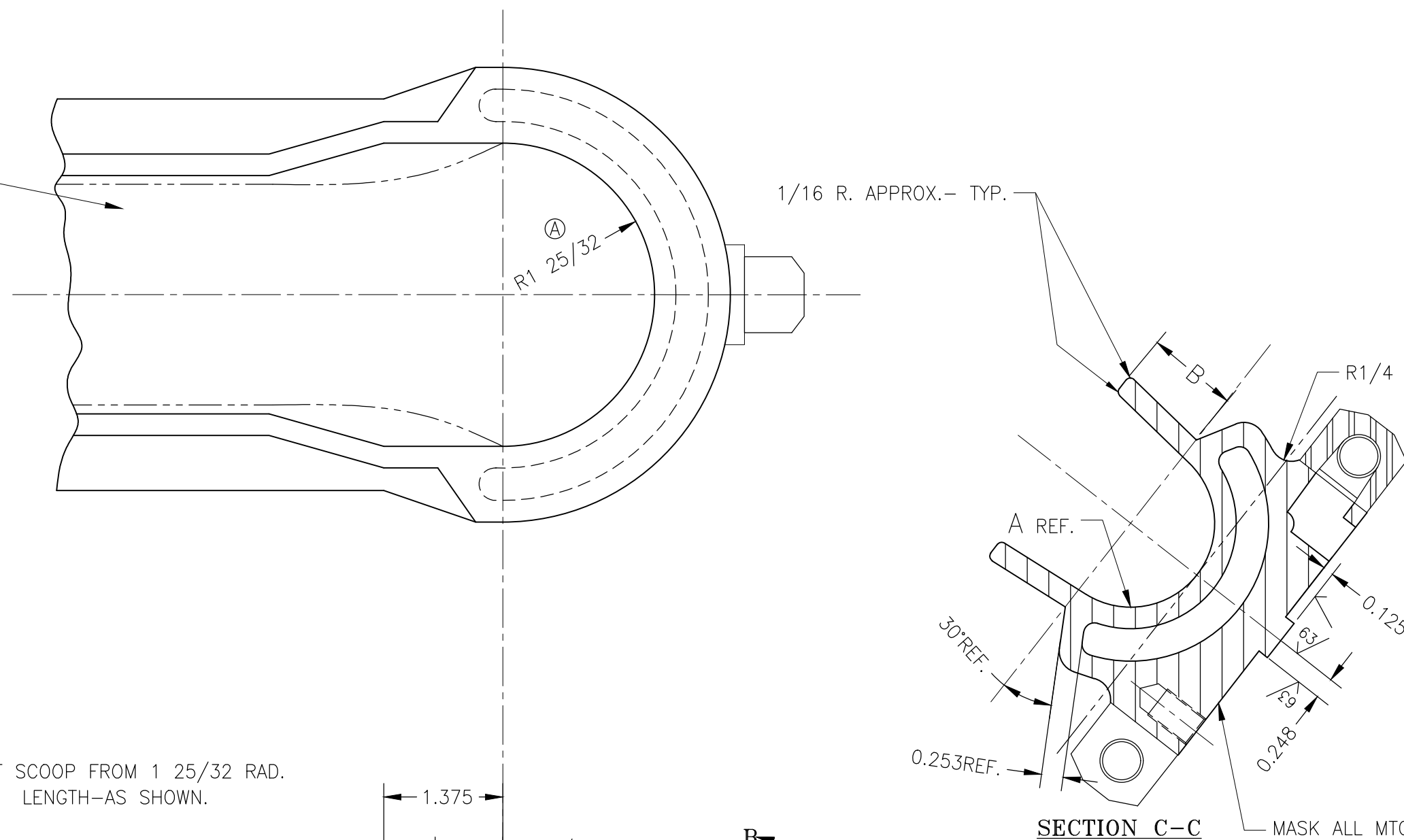


NOTE:
SCOOP ASSEMBLY MUST BE
WATER TIGHT. PRESSURE TEST FOR
LEAKS AT 40 P.S.I

* NOTE: FINISH INSIDE SURFACE OF SCOOP TO 125/

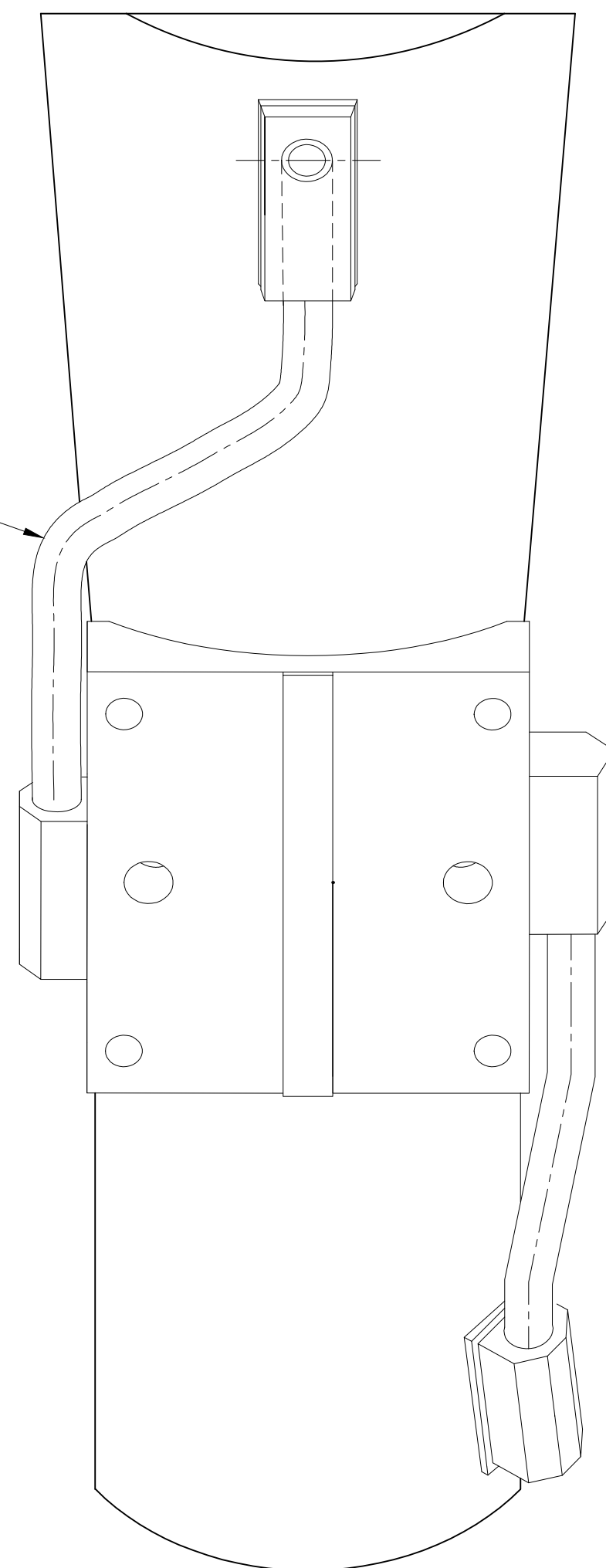
② APLICACIÓN DE TRATAMIENTO DE NiCr A VACIADOR

- 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 NiCr CON PLASMA.
- DUREZA: HRC 33
- ADHERENCIA: 8000 PSI
- RECTIFICADO DE MATERIAL APLICADO HASTA OBTENER UN ESPESOR DE CAPA DE NiCr DE 0.020" MÍNIMO , MÁXIMO 0.050".
- PULIDO DEL MATERIAL APLICADO EN ACABADO LISO



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

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



NOTE: ALTER PATTERN PER NOTE MARKED

*~~E~~ RENUMBER OIS-107-556-A THRU OIS-107-560-A

5 SIZE SCOOP SHOWN

	PART No.	SIZE No.	③ ø	④ RADIUS A	DIA. B
	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	1 1/16
	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
⑤	F321518 (OIS-107-560-A)	—	2	1 1/32	1
⑥	F217968	1	7/8	15/32	1 5/8
⑦	F217969	1 1/2	1 5/8	19/32	1 1/2
⑧	F218219	2 1/2	1 5/8	27/32	1 3/16
⑨	F218323	0	3/4	13/32	1 11/16

HOJA 1-2

	R A N G O										FRACC.	DECM.	PARALELISMO	0.003"/P.I.	F	1	309725	NOMBRE	SCOOT S/G 8 SEC.																				
	DE 0° A 12°										+ 1/64	±0.005	CORRUGACION	0.001" LTI	E	1	318390	ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	F318469	CAMBO	D																
	DE 12° A 24°										+ 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	0.003"/P.I.	D	05-02-20	307211	1:1	CAST ALUMINUM	NUMERO SFA	7000065319	TAMARO	D																
	DE 24° EN +										+ 1/16	±0.010	VALANGUENAS	0.0005" LTI	C	06-09-19	216090		366 T6 & NOTED																				
QUITAR FILOS										ANGULARES										± 15"	PANDURA	0.003"/P.I.	B	06-SEP.-2018	1	307720	DIBUJO												
MARCAR NO. PIEZA										ACABADOS NO IND.										= 250	RONDOS NO IND.	A	A	02-03-15	1	307719	FECHA												
REF.										TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS										CAMBO					FECHA					CANT.					SE USA EN				
05-107-556-A TRHU -560-A																																							