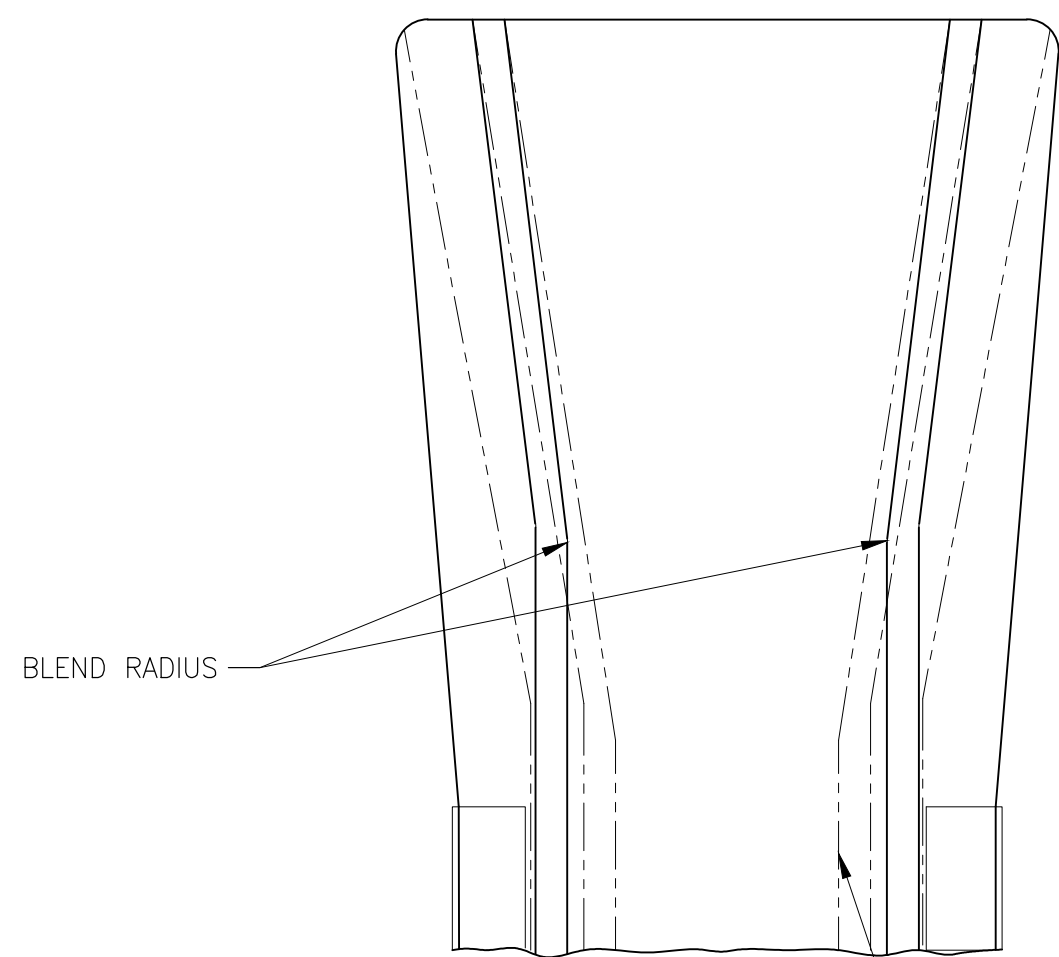


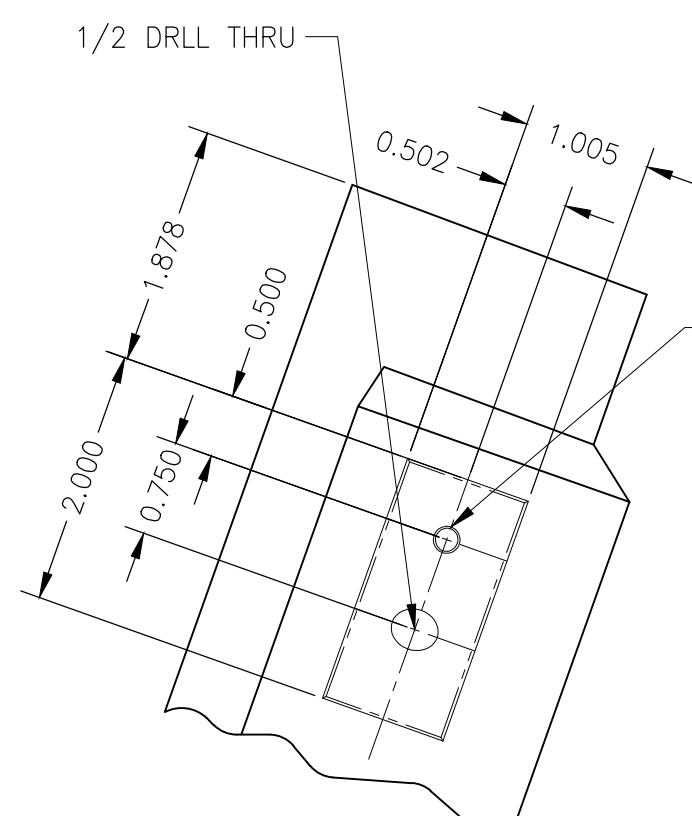
1/2 DRILL 5/8 DEEP
(1) HOLE HEAR SIDE
(1) HOLE FAR SIDE

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.

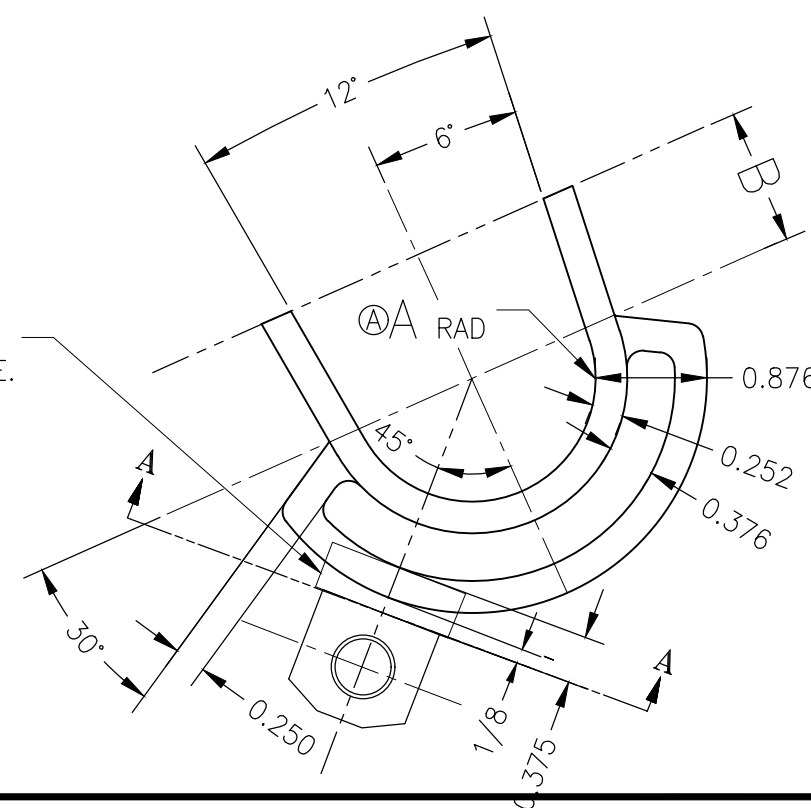


BLEND RADIUS

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



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.



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

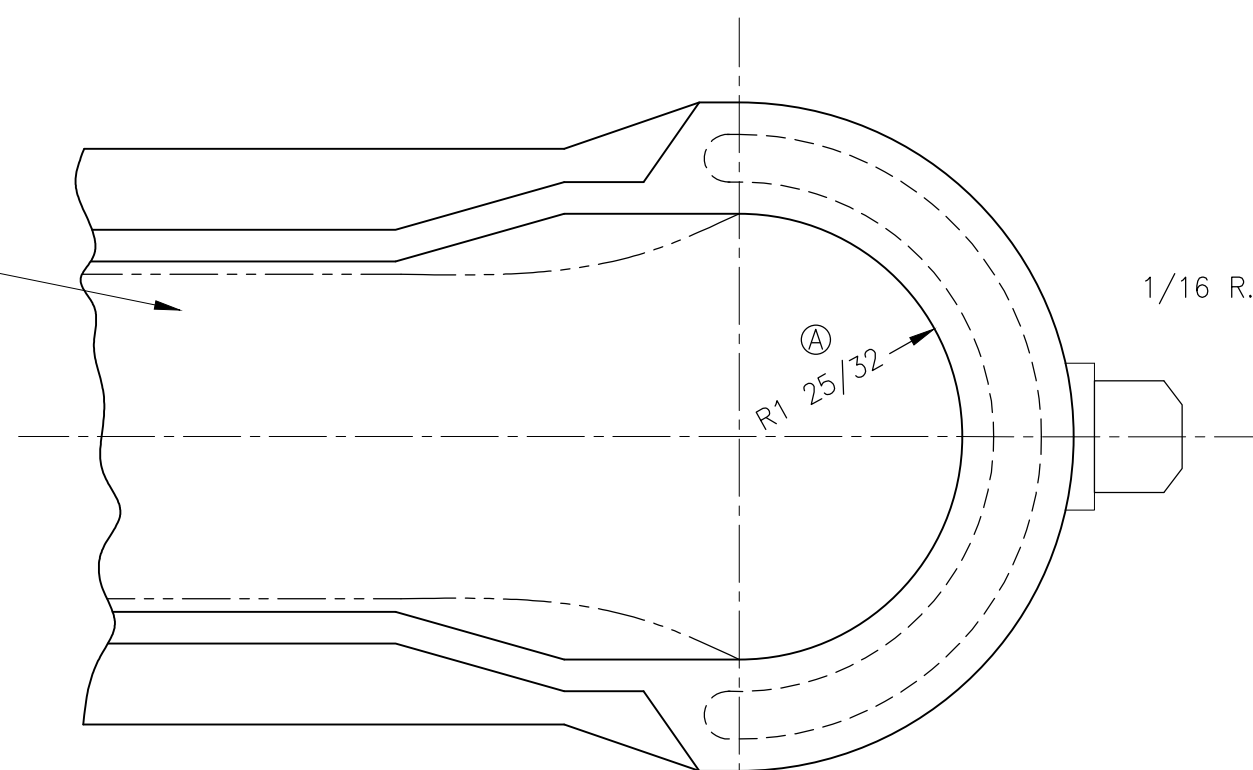
CAST PART No. SIZE No IN 1/4"
FIGURES ON BOTH SIDES—SEE TABLE.

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

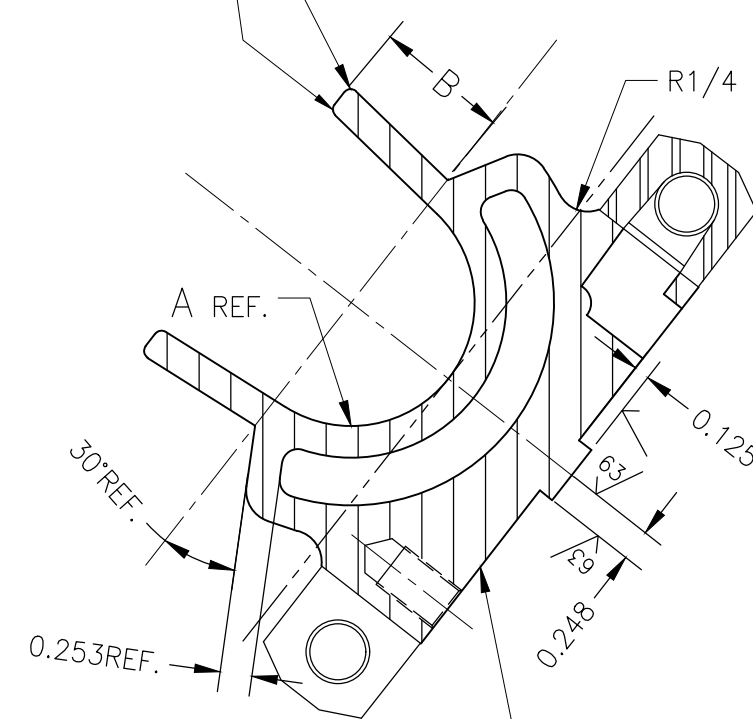
* NOTE: FINISH INSIDE SURFACE
OF SCOOP TO 125/

④ 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.

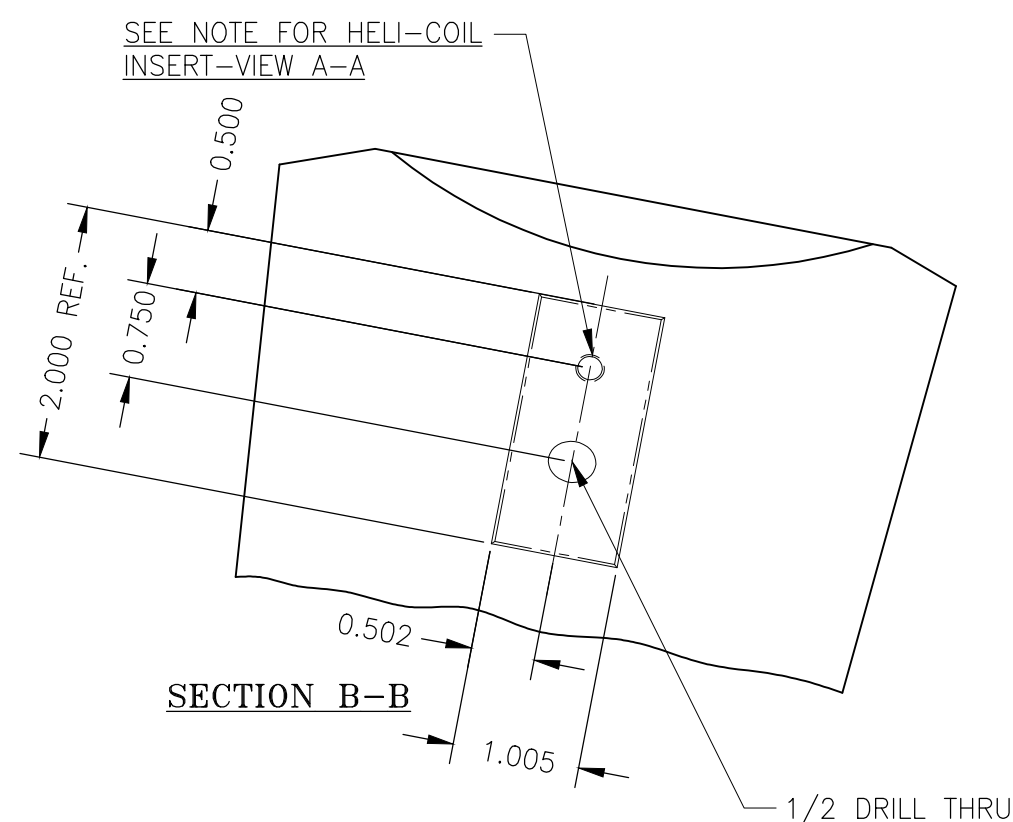


1/16 R. APPROX.- TYP.



SECTION C-C

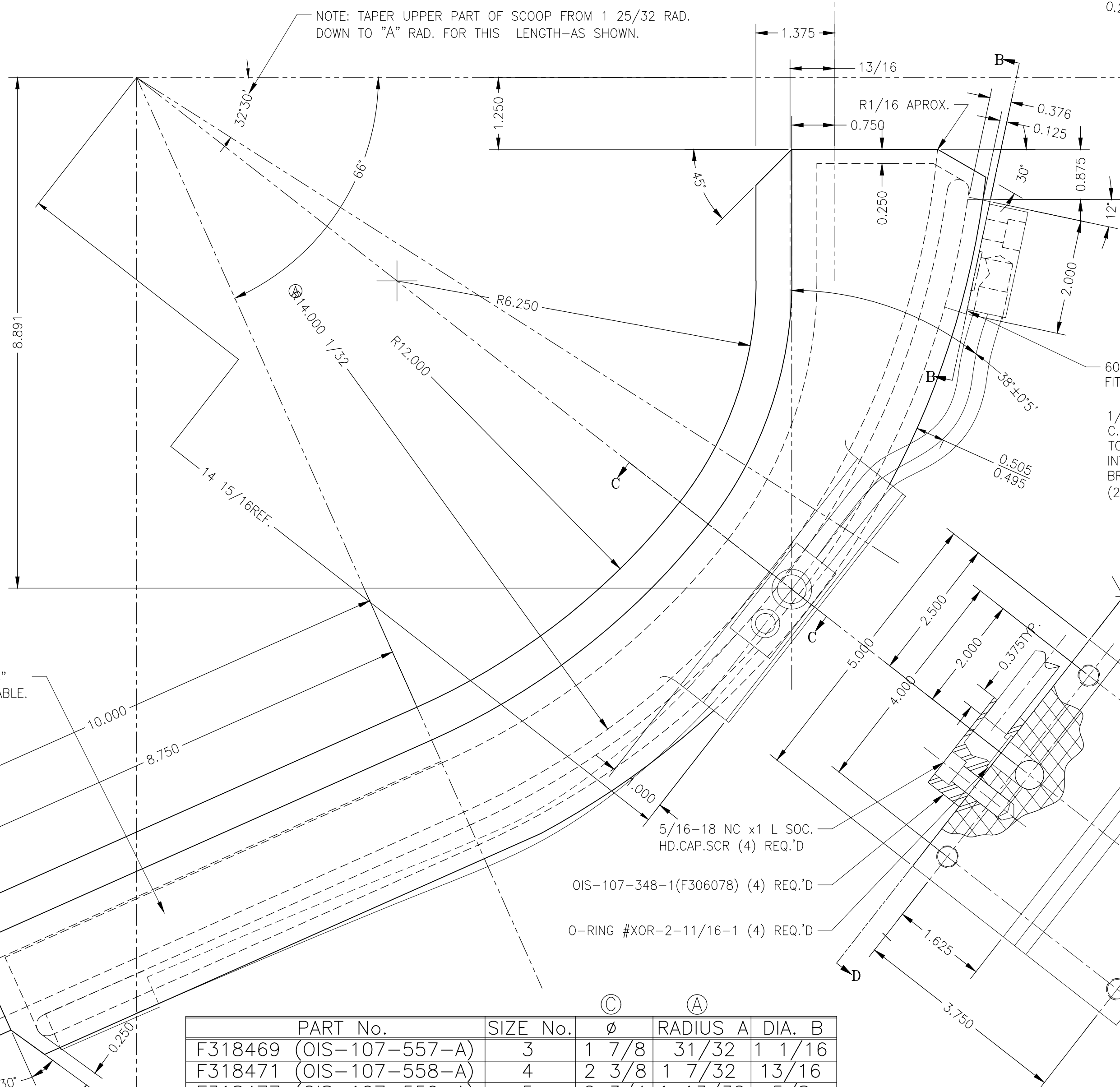
— MASK ALL MTG. SURFACES
 & KEY (NO PLATING)



SECTION B-

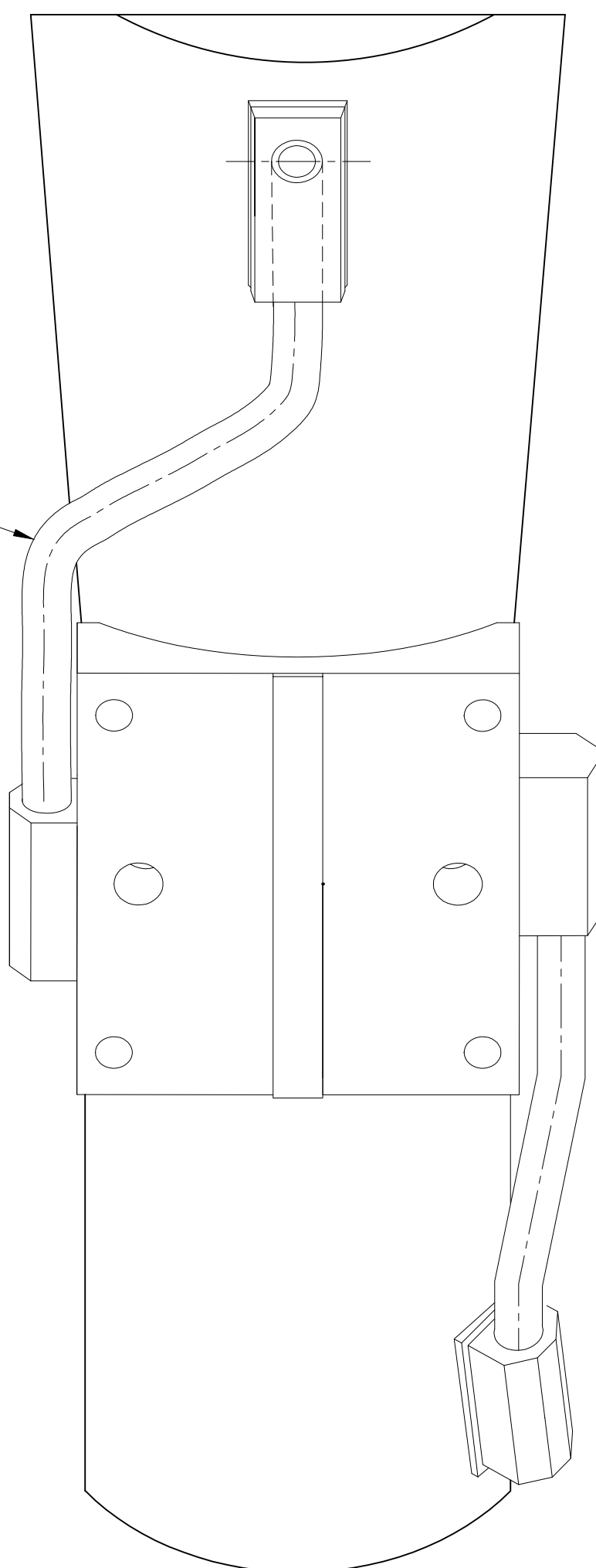
SEE NOTE FOR HELI-COIL
INSERT-VIEW A-A

— 1/2 DRILL THRU



— 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 & COPPER
BRAZE TUBE TO BLOCKS
(2) PLACES-AS SHOWN.

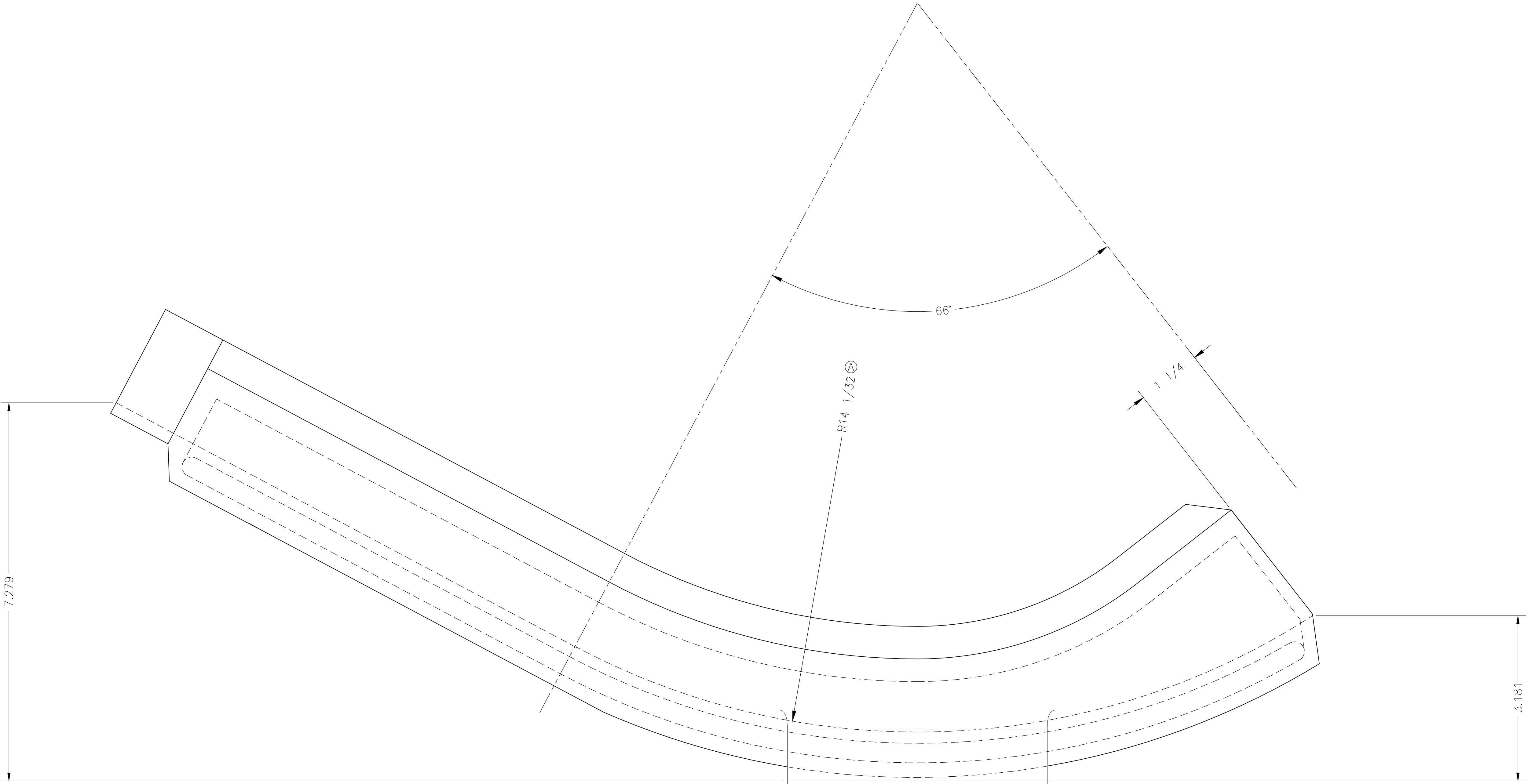


NOTE: ALTER PATTERN PER NOTE MARKED


5 SIZE SCOOP SHOWN


HOJA 1-2

	R A N G O	FRACC.	DECM.	PARALELISMO	0.003"/P" E	F	N	1	309725	NOMBRE	SCOOP S/G 8 SEC.			
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E		1	318390	ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	F318469	CAMBIO
	DE 12" A 24"	± 1/32	0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/P" E	C	05-02-20	1	307721	1:1	CAST ALUMINUM	NUMERO SAS	7000065319	D
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010		0.0005"/LTI	D	06-09-19	1	216090		366 T6 & NOTED			
	DUTAR FILOS	ANGULARES	± 15'	PANDURA		0.003"/P" E	B	06-SEP-2016	1	307720	DIBUJO	FECHA		
MARCAR NO. PIEZA	ACABADOS NO IND. =	250	RADIOS NO IND. =	REF.		A	02-03-15	1	307719	C. VILLEGAS	03-2015		FABRICACION DE MAQUINAS	TAMARÓ
05-107-556-A TRBU -560-A	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	03-2015	S.A. DE C.V.		MONTERREY, N.L. MEXICO	
05-107-556-A TRBU -560-A														



HOJA 2-2

	R A N G O		FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F		1	309725	NOMBRE SCOOP S/G 8 SEC.
	DE 0" A 12"		± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E		1	318390	
	DE 12" A 24"		± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D	05-02-20	1	307721	
	DE 24" EN →		± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C	06-09-19	1	216090	
QUITAR FILOS	ANGULARES		± 15'		PANDURA	0.003"/PIE	B	06-SEP-2018	1	307720	DIBUJO C. VILLEGAS FECHA 03-2015
MARCAR No. PIEZA	● ACABADOS NO IND. =		250		RADIOS NO IND. =		A	02-03-15	1	307719	
REF.OIS-107-557-A		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS					CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	

1:1	CAST ALUMINUM T6 & NOTED	NUMERO FAMA F318469	CAMBIO D
366		NUMERO SAP 7000065319	TAMAÑO D
 FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO			