
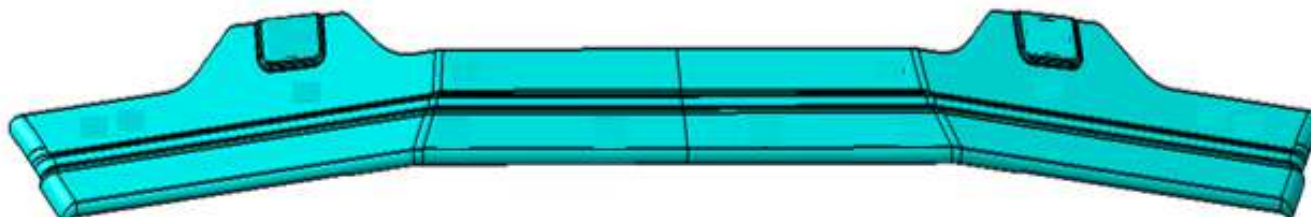


SKETCH	Número de Parte/ <i>Item Number</i>	Revision	Fecha/ <i>Date</i>	Página / <i>Page</i>	Ing. de Manufactura/ <i>Mfg. Engineer</i>	 Triumph Group Aerospace Structures
	SK-233A8201-27 ECO: Co224-055	B	02/14/2024	1 - 11	Julio Bernal	

Aplicación / *Lay up*

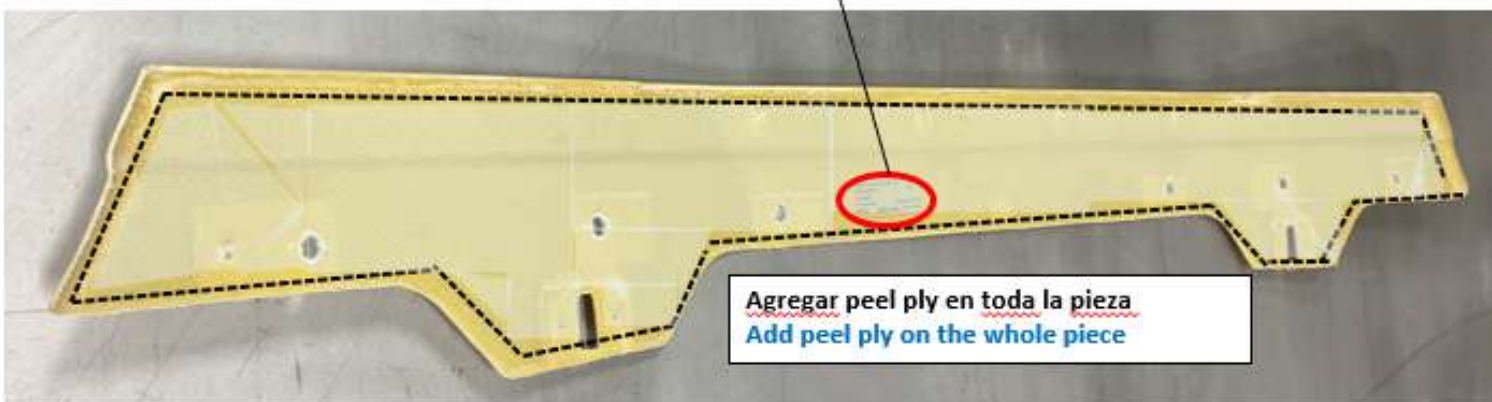
PREPARAR_MANDRIL (233A8302-20_LM, 233A8302-20_CLT, 233A8302-21_CTT, 233A8302-22_CTT)/
PREPARE_MANDRIL (233A8302-20_LM, 233A8302-20_CLT, 233A8302-21_CTT, 233A8302-21_CTT)



Secuencia / <i>Sequence</i>	Material / <i>Material</i>	Cantidad / <i>Quantity</i>
1	5354014012	1 capa/ <i>ply</i>
2	KEV0000001	4 capas/ <i>plies</i>
3	5820229063	3 partes/ <i>parts</i>
Buildups	KEV0000001	5 capas/ <i>plies</i>
4	KEV0000001	2 capas/ <i>plies</i>



NOTA: Es valido dejar peel ply sobresaliente de la pieza.
NOTE: It is valid to leave peel ply protruding from the piece.



Nota: Radios, posiciones y diámetros dados por herramienta.
Note: Radius, positions and diameters by tool.



NOTA: Calentarlo con la pistola de aire caliente para una mayor adherencia y bajar todos los radios.
NOTE: Heat it with the hot air gun for better adherence and lower all the radio.

Referencias / *Reference*:
 DWG 233A8202 SH10 REV D