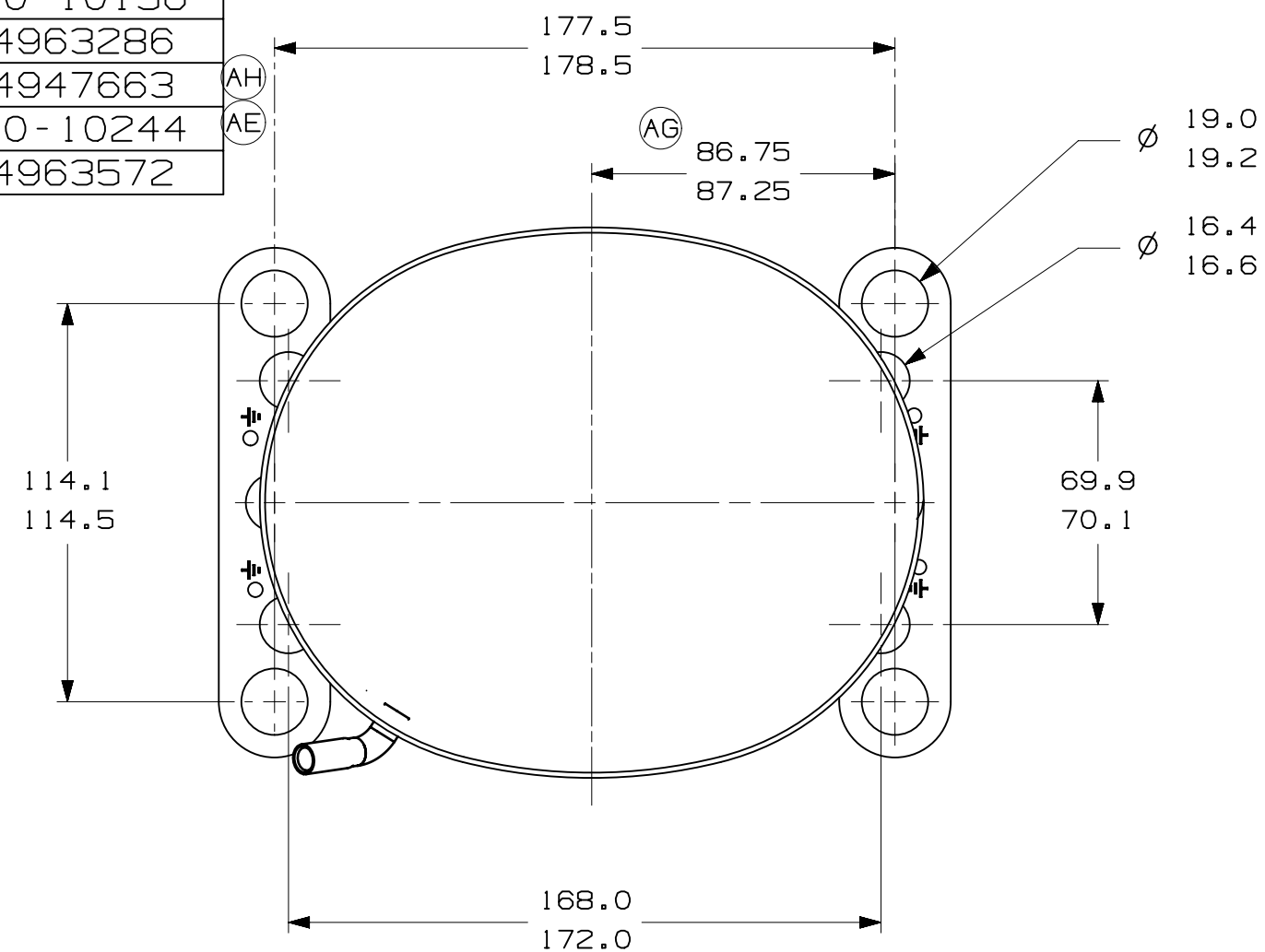
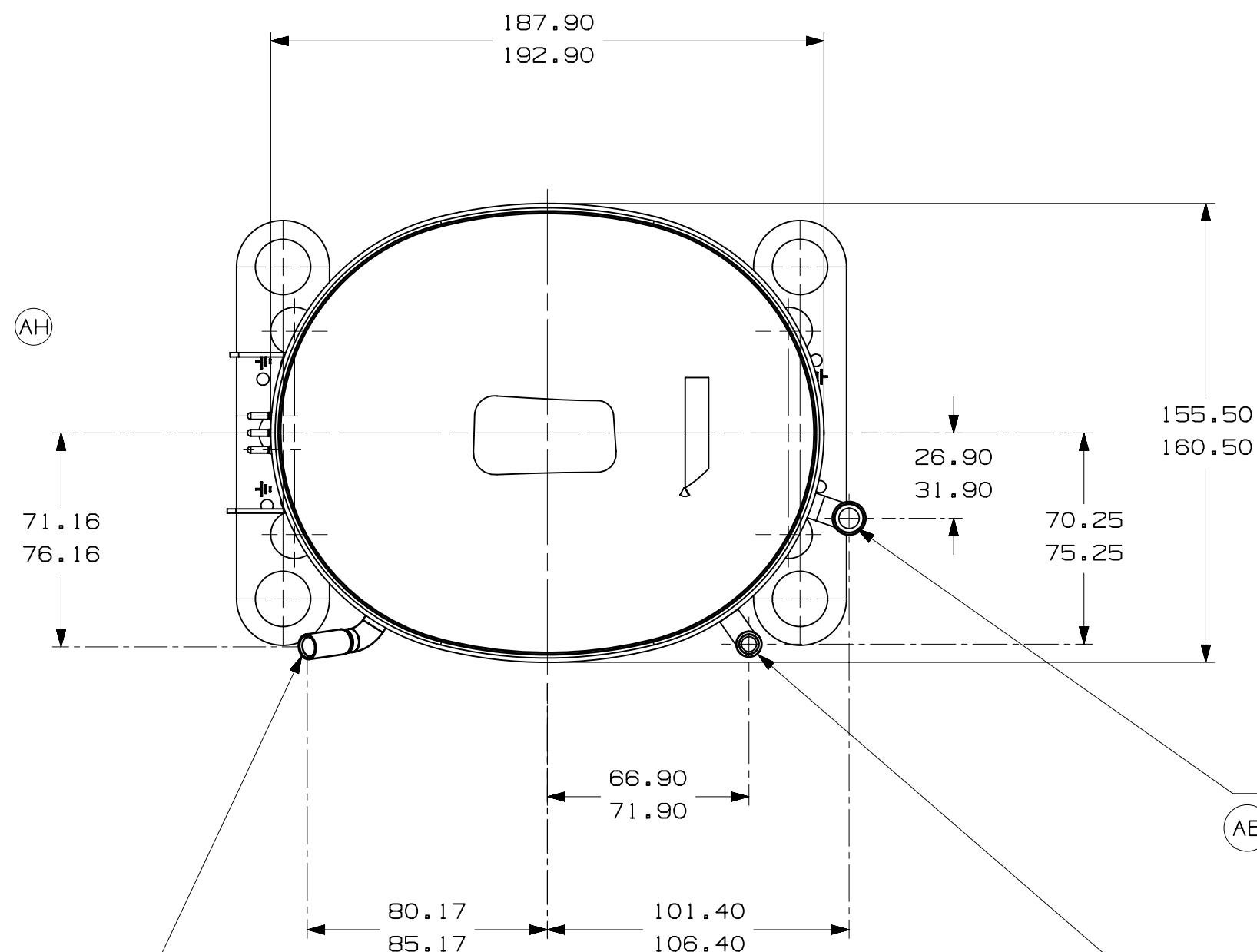


| ITEM | NO. DESENHO |
|------|-------------|
| A    | 320-10156   |
| B    | 14963286    |
| C    | 14947663    |
| D    | 580-10244   |
| E    | 14963572    |



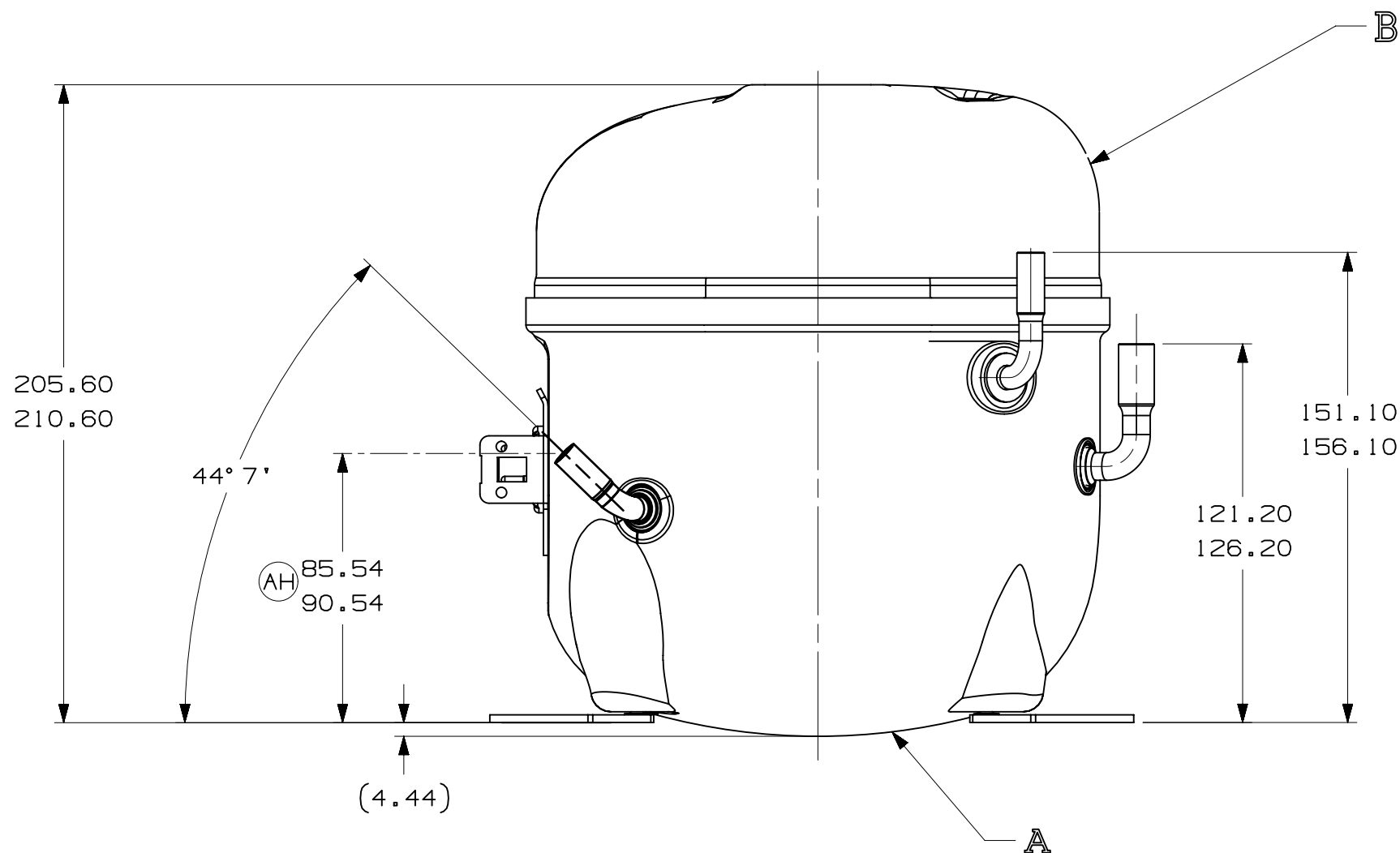
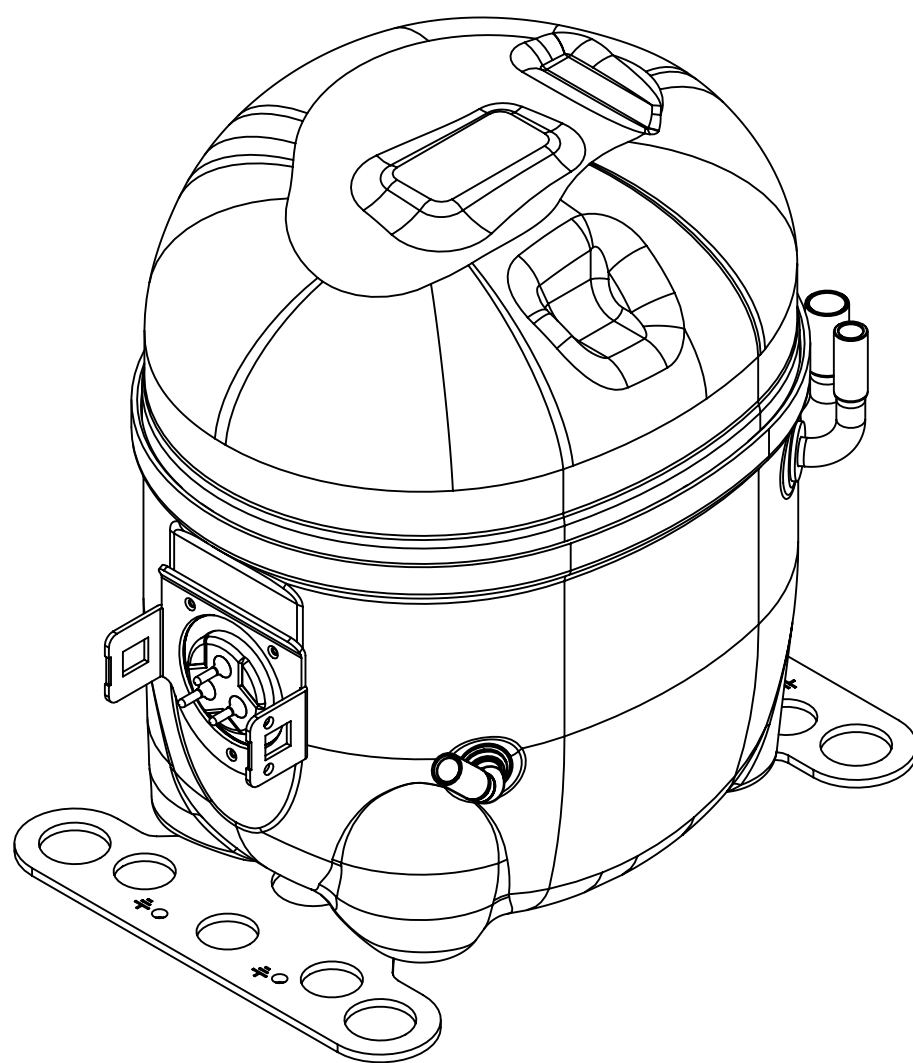
- VISTA AUXILIAR -  
DIMENSOES DE FIXACAO

C-CONECTOR DE PROCESSO COBRE  
CALIBRAR Ø INT. PARA 6.45-6.55  
X 15.00-17.00 DE PROF.



— E-CONECTOR DE SUCCAO COBRE  
(AB) CALIBRAR Ø INT. PARA 9.6-9.7  
X 15.00-17.00 DE PROF.

- D-CONECTOR DE DESCARGA COBRE  
CALIBRAR Ø INT. PARA 6.45-6.55  
X 13.00-15.00 DE PROF.



NOTAS:

- 1- SE ESPECIFICADO NA LISTA DE MATERIAL, MONTAR AS PECAS CONFORME MOSTRADO.
- 2- VER ESPECIFICACAO "A-B" E "A-C" PARA PROCESSO.
- (AC) 3- NAO PODE HAVER VINCOS NOS TUBOS (VINCOS SAO SINAIS OU MARCAS QUE FICAM EM ALGO QUE SE DOBRA).
- 4- APOS AS DOBRAS NOS TUBOS, NAO PODE HAVER REDUCAO DE AREA SUPERIOR A 30%.
- (AD) 5- OS TUBOS DE SUCCAO, DESCARGA E PROCESSO DEVEM ESTAR ISENTOS DE TINTA EM 15.8mm (5/8") A PARTIR DO TOPO DOS TUBOS CONFORME ESPEC. T.P.Co. A-B4.
- (AG) 6. VER ESPECIFICACAO TECUMSEH GLOBAL 8 PARA EXIGENCIAS DE FORNECEDORES REFERENTES A REGULAMENTACOES AMBIENTAIS.

[illegible]