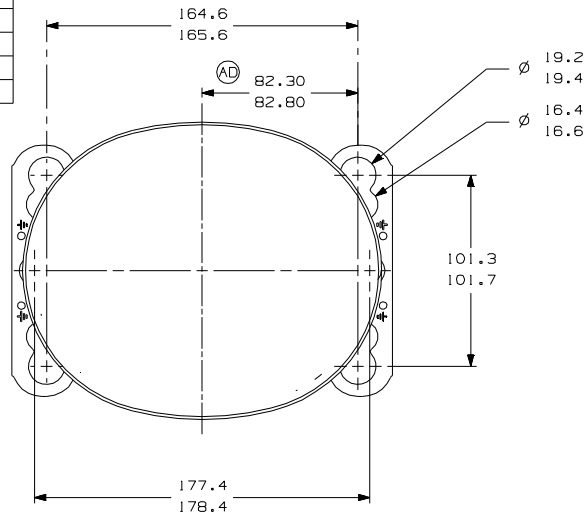
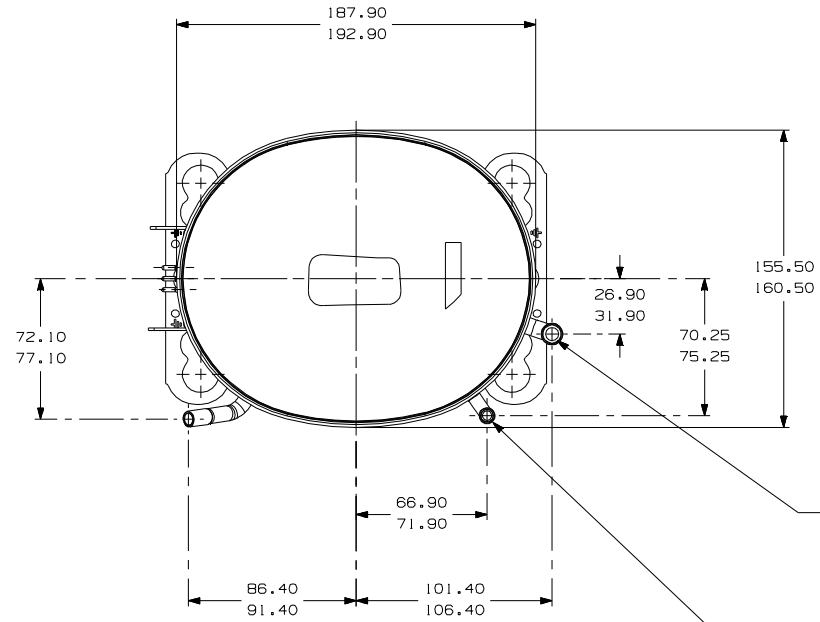


ITEM	NO. DESENHO
A	320-10158
B	14963286
C	14963573
D	14963518
E	14963572



- VISTA AUXILIAR -
DIMENSÕES DE FIXAÇÃO

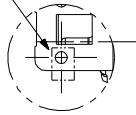
C-CONECTOR DE PROCESSO COBRE
CALIBRAR Ø INT. PARA 6.45-6.55
X 15.00-17.00 DE PROF.



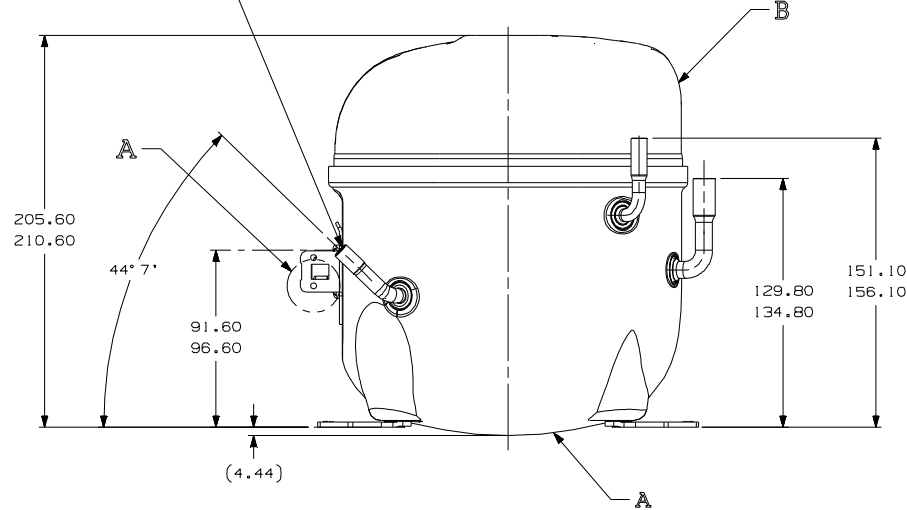
E-CONECTOR DE SUCCAO COBRE
CALIBRAR Ø INT. PARA 9.60-9.70
X 15.00-17.00 DE PROF.

D-CONECTOR DE DESCARGA COBRE
CALIBRAR Ø INT. PARA 6.45-6.55
X 15.00-17.00 DE PROF.

ESTA REGIAO DEVE ESTAR ISENTA
DE TINTA DENTRO DE UM RETANGULO
10 x 8.0 REF. CONFORME MOSTRADO



DETALHE - A



- NOTAS:
- SE ESPECIFICADO NA LISTA DE MATERIAL, MONTAR AS PECAS CONFORME MOSTRADO.
 - VER ESPECIFICACAO "A-B" E "A-C" PARA PROCESSO.
 - NAO PODE HAVER VINCOS NOS TUBOS (VINCOS SAO SINAIS OU MARCAS QUE FICAM EM ALGO QUE SE DOBRA).
 - APÓS AS DOBRAS NOS TUBOS, NAO PODE HAVER REDUCAO DE AREA SUPERIOR A 30%.
 - 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.

(AB)
(AC) 5-

EC4018B PS, 01-14 R.B.	EC5284D AMP. M. 13-09-13	EC4407S 09/08/12 J.B / A.M	EC4155D 23/11/11 J.B / A.M	DATA	PROJECAD: F3DIEDRO		<h1>Tecumseh</h1>	NUMERO	DCAE116							
ALTERADA MEDIDA ERA+80,3-80,B	ADICIONADO NOTA	REVISADA NOTAS 3 E 4	AGRESCENTADA NOTAS 3 E 4	LIBERACAO	UNIDADE: mm			FORMATO: A2	DESENHO	J. BARBAND	VERIFICACAO	ANDRE MARTINEZ	APROVACAO	WALTER CORREA	ESCALA	1:1
F77	A/2	A/2	A/2	AA	LC	COOR.	MODIFICACAO	DATA	DATA	REF.	REF.	FAMILIA	AE2			

MULTO IMPORTANTE: NESTE DESENHO, TODOS OS MATERIAIS E PEÇAS DEVEM ESTAR CONFORME O PROCEDIMENTO 2.01.031 TÉCNICO DO BRASIL COMO NA MONTAGEM DO COMPRESSOR.

SÍMBOLOS O.A. CONFORME NOME

▲ CATEGORIA I
 ▲ CATEGORIA II
 ▲ CATEGORIA III
 ▲ CATEGORIA IV

NOTAS: 1- SE ESPECIFICADO NA LISTA DE MATERIAL, MONTAR AS PECAS CONFORME MOSTRADO. 2- VER ESPECIFICACAO "A-B" E "A-C" PARA PROCESSO. 3- NAO PODE HAVER VINCOS NOS TUBOS (VINCOS SAO SINAIS OU MARCAS QUE FICAM EM ALGO QUE SE DOBRA). 4- APÓS AS DOBRAS NOS TUBOS, NAO PODE HAVER REDUCAO DE AREA SUPERIOR A 30%. 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.