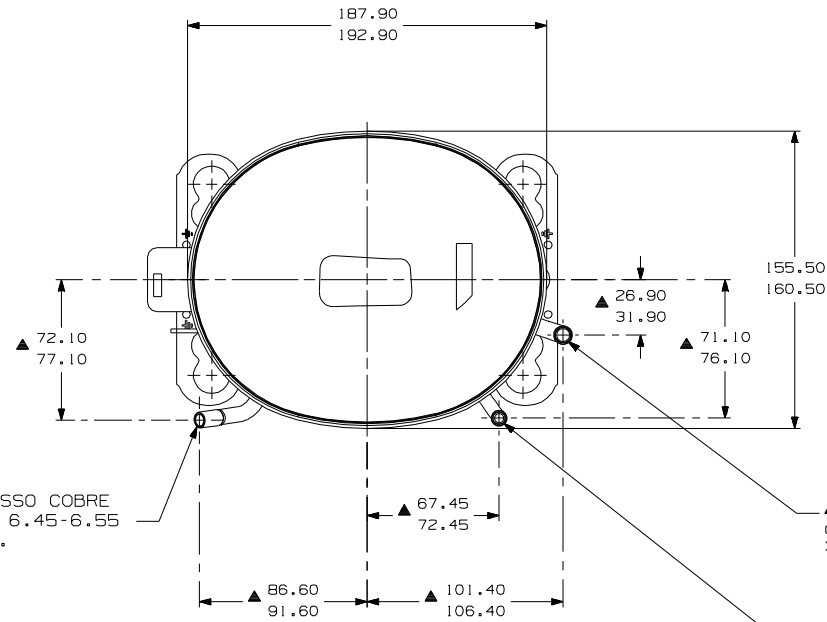


-VISTA AUXILIAR-
DIMENSÕES DE FIXAÇÃO

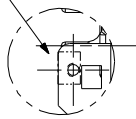


▲ C-CONECTOR DE PROCESSO COBRE
CALIBRAR Ø INT. PARA 6.45-6.55
X 15.00-17.00 DE PROF.

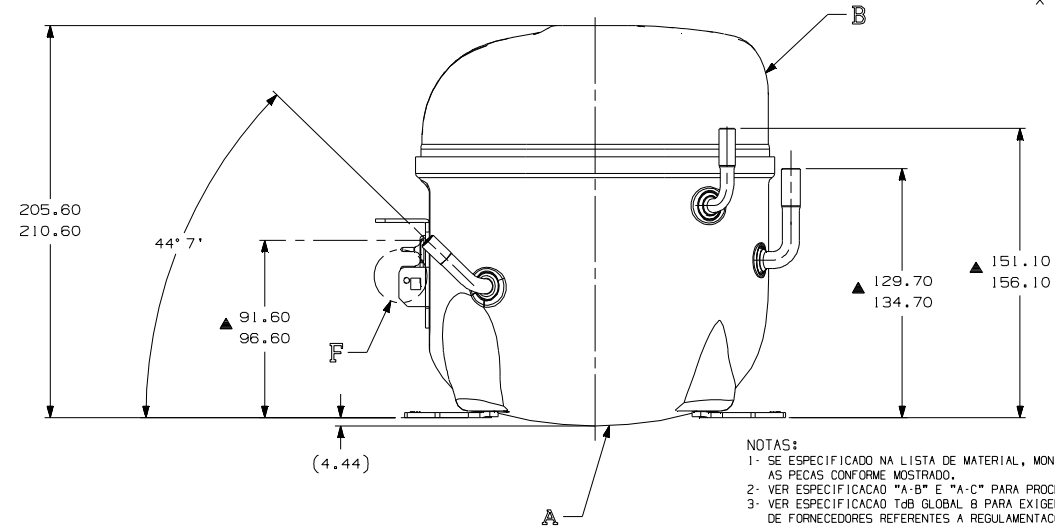
▲ E-CONECTOR DE SUCCAO COBRE
CALIBRAR Ø INT. PARA 8.00-8.10
X 15.00-17.00 DE PROF.

▲ 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 - F



NOTAS:

- 1- SE ESPECIFICADO NA LISTA DE MATERIAL, MONTAR AS PECAS CONFORME MOSTRADO.
- 2- VER ESPECIFICACAO "A-B" E "A-C" PARA PROCESSO.
- 3- VER ESPECIFICACAO TdB GLOBAL B PARA EXIGENCIAS DE FORNECEDORES REFERENTES A REGULAMENTACOES AMBIENTAIS.
- 4- NAO PODE HAVER VINCOS NOS TUBOS (VINCOS SAO SINAIS OU MARCAS QUE FICAM EM ALGO QUE SE DOBRA).
- 5- APÓS AS DOBRAS NOS TUBOS, NAO PODE HAVER REDUCAO DE AREA SUPERIOR A 30%.
- 6- 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.

ITEM	NO.	DESENHO
A	320-10229	
B	14963286	
C	14963573	
D	14963518	
E	14963571	

EC4188R 31-01-14 P.S.	EC52940 AMP 16/05/12 P.S. A.M.	EC45076 DATA 13-08-13	LC COORD.	MODIFICACAO	DATA
AC F/7	AB A/3	AA			

LIBERACAO	LIBERACAO

PRO.ECAD: 3DIEDRO	UNIDADE: mm	FORMATO: A2

Tecumseh

COMPRESSOR PARA VENDAS DCAE679

DESENHO PAULO	VERIFICACAO ANDRE MARTINEZ	APROVACAO WALTER CORREA	ESCALA 1:1	FOLHA 1/1
DATA 19/04/12	REF.		FAMILIA AE2	