

8136114

REVISIONS
REVISION NO. 1
REVISION DATE 01/01/01

(N) THIS SURFACE SPECIFIC ATTENTION TO BE MAINTAINED IN EITHER OF THESE AREAS ONLY.

WHEN CHECKED IN A 7.625 DIA. HOLE, THE HOLE SHOULD BE 7.625 DIA. ON EACH SIDE OF THE HOLE. TOTAL LOAD.

B. BODY ENDS IS MEASURED FROM THE SURFACE OF THE BODY. THIS AREA IS OPTIONAL ON X SURFACES.

A	BARREL R	Mark every barrel 05/01/2001
B	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
C	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
D	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
E	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
F	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
G	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
H	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
I	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
J	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
K	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
L	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
M	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
N	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
O	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
P	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
Q	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
R	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
S	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
T	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
U	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
V	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
W	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
X	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
Y	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	
Z	WAS 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	

FOR MANUFACTURING	FOR INSPECTION
1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.

FOR MANUFACTURING	FOR INSPECTION
1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.

FOR MANUFACTURING	FOR INSPECTION
1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.
20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.

SECTION A-A
CLAMPING SURFACE

ENLARGED SECTION
THRU SHOT GROOVE



SIZE	PART NO.	QTY	UNIT	PRICE	TOTAL
1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	2. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	3. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	4. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	5. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	6. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	7. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	8. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	9. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	10. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	11. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	12. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	13. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	14. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	15. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	16. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	17. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	18. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	19. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000
20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	20. 1.000 DIA. 2.000 DIA. 2.000 DIA.	1	UNIT	1.000	1.000

VENDOR TO STAMP IDENTIFICATION - PART NO. -
AMOUNT OF UNCERTAINTY - LATEST CHANGE LETTER -
ON THIS SURFACE PER A.I. 1975

GRIND WHERE SHOWN.
FINISH ALL OVER.
BREAK SHARP EDGES - 0.015.
TOLERANCE ON ALL ANGLES 1/2°.
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
EACH BEARING SURFACE MUST BE PARALLEL WITH 0.015 CHECKING FUTURE BORE WITHIN 0.015 IN LENGTH OF BEARING WHEN CHECKED IN BUILT LINE HEIGHT FUTURE.
BEARING O.D. MUST BE IN CONTINUOUS CONTACT WITH BORE OF CHECKING FUTURE UNDER CHECKING LOAD.
ALL DIMENSIONS ARE AFTER PLATED.
BEARING TO FIT INTO 7.625-7.624 DIAMETER.
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED TOLERANCE ON ALL FINISHED DIMENSIONS TO BE ± .010

BEARING-CON ROD-LOWER

8136114