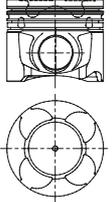
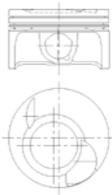


ANEXOS

NÚMERO DEL PISTÓN <i>PISTON NUMBER</i>	GENERAL MOTORS		CANTIDAD DE CILINDROS <i>QUANTITY OF CYLINDERS</i>	FIGURA DEL PISTÓN <i>DRAWING OF PISTON</i>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <i>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</i>	ALTURA DE COMPRESIÓN <i>COMPRESSION HEIGHT</i>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <i>COMBUSTION CHAMBER</i>	PERNO PIN <i>DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH</i>	AROS <i>RINGS</i>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <i>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</i>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM (*) <i>MANUFACTURING MEASURES IN MM (*)</i>
	MOTOR APLICACIÓN <i>ENGINE APPLICATION</i>	CARACTERÍSTICAS <i>SPECIAL FEATURES</i>		+6-		DIÁMETRO <i>DIAMETER</i>	DIÁMETRO X LARGO <i>DIAMETER X LENGTH</i>	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALtura DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
						LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>	PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>	HERMANADO ASSEMBLY			
852	CHEVROLET 2,8 td 16 V Duramax		4	 (1) (2) (5)	94,00	52,00 -17,1 80,00	52,00	32,00 x 71,00 C	T3,00 2,00 2,00	0,090 9,00	Std. 0,50

(1) INSERTO EN 1º RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
 (1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
 ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

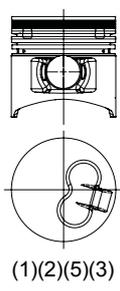
NÚMERO DEL PISTÓN <small>PISTON NUMBER</small>	FIAT		CANTIDAD DE CILINDROS <small>QUANTITY OF CYLINDERS</small>	FIGURA DEL PISTÓN <small>DRAWING OF PISTON</small>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <small>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</small>	ALTURA DE COMPRESIÓN <small>COMPRESSION HEIGHT</small>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <small>COMBUSTION CHAMBER</small>	PERNO PIN <small>DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH</small>	AROS <small>RINGS</small>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <small>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</small>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN <small>MANUFACTURING MEASURES IN MM (")</small>
	MOTOR APLICACIÓN <small>ENGINE APPLICATION</small>	CARACTERÍSTICAS <small>SPECIAL FEATURES</small>		+ ó -		DIÁMETRO DIAMETER	ESPESOR <small>THICKNESS</small>	ALTURA DE MEDICIÓN <small>MEASURING HEIGHT</small>			
			LARGO TOTAL <small>TOTAL LENGTH</small>	PROFUNDIDAD <small>DEPTH</small>	HERMANADO ASSEMBLY						
881	CRONOS 1.3 N 4C 8v Firefly		4		70,00	25,80 -2,10 41,80	40,00 -2,10	18,00 x 40,80 C	1,00 1,20 1,50	0,035 8,80	Std. 0,40 0,60

(1) INSERTO EN 1º RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.

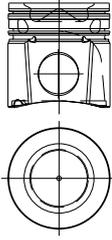
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.

ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN <i>PISTON NUMBER</i>	HYUNDAI		CANTIDAD DE CILINDROS <i>QUANTITY OF CYLINDERS</i>	FIGURA DEL PISTÓN <i>DRAWING OF PISTON</i>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <i>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</i>	ALTURA DE COMPRESIÓN <i>COMPRESSION HEIGHT</i>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <i>COMBUSTION CHAMBER</i>	PERNO PIN <i>DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH</i>	AROS <i>RINGS</i>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <i>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</i>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM (*) <i>MANUFACTURING MEASURES IN MM (*)</i>
	MOTOR APLICACIÓN <i>ENGINE APPLICATION</i>	CARACTERÍSTICAS <i>SPECIAL FEATURES</i>		+6-		DIÁMETRO <i>DIAMETER</i>	HERMANADO <i>ASSEMBLY</i>	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALtura DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
						LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>	PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>				
768	HYUNDAI Cil. 2 y 4		4	 (1)(2)(5)(3)	91,10	48,70 -1,25 88,70		29,00 x 75,00 C	ST 2,50 ST 2,00 4,00	0,030 14,70	Std. 0,50

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
 ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN PISTON NUMBER	IVECO		CANTIDAD DE CILINDROS QUANTITY OF CYLINDERS	FIGURA DEL PISTÓN DRAWING OF PISTON	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO CYLINDER MINIMUM DIAMETER	ALTURA DE COMPRESIÓN COMPRESSION HEIGHT	CÁMARA DE COMBUSTIÓN COMBUSTION CHAMBER	PERNO PIN DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH	AROS RINGS	HUELGO PISTÓN-CILINDRO CLEARANCE PISTON-CYLINDER	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM ("")
	MOTOR APLICACIÓN ENGINE APPLICATION	CARACTERÍSTICAS SPECIAL FEATURES				+ ó -	DIÁMETRO	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR THICKNESS	ALTURA DE MEDICIÓN MEASURING HEIGHT	MANUFACTURING MEASURES IN MM ("")
						LARGO TOTAL TOTAL LENGTH	PROFUNDIDAD DEPTH				
600	ISBE - INTERAC ELECTRONICO Distancia de cabeza a 1ª ranura 8		6		102,00	71,40 - 18,55 105,20	69,90 56,45	40,00 x 82,80 C	T. 3,00 2,38 4,00	0,125 19,50	Std. 0,50 1,00

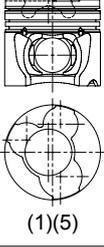
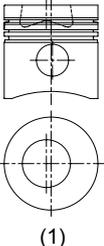
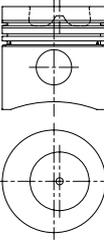
(1) INSERTO EN 1ª RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN <i>PISTON NUMBER</i>	MAXION		CANTIDAD DE CILINDROS <i>QUANTITY OF CYLINDERS</i>	FIGURA DEL PISTÓN <i>DRAWING OF PISTON</i>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <i>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</i>	ALTURA DE COMPRESIÓN <i>COMPRESSION HEIGHT</i>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <i>COMBUSTION CHAMBER</i>	PERNO PIN <i>PIN</i>	AROS <i>RINGS</i>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <i>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</i>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM ("") <i>MANUFACTURING MEASURES IN MM ("")</i>
	MOTOR APLICACIÓN	ENGINE APPLICATION		CARACTERÍSTICAS <i>SPECIAL FEATURES</i>		+6-	DIÁMETRO DIAMETER	DIÁMETRO X LARGO <i>DIAMETER X LENGTH</i>	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALtura DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>	
						LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>	PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>	HERMANADO <i>ASSEMBLY</i>			
884	MAXION/PERKINS Serie 1000 TD Cámara Cuadrada		4	 (1)(3)	100,00	70,00 -19,40 108,00	55,70 -19,40	38,10 x 82,80 C	T 3,50 2,50 4,00	0,050 33,50	Std.

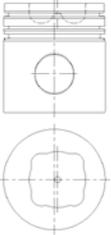
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN PISTON NUMBER	MWM		CANTIDAD DE CILINDROS QUANTITY OF CYLINDERS	FIGURA DEL PISTÓN <i>DRAWING OF PISTON</i>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <i>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</i>	ALTURA DE COMPRESIÓN <i>COMPRESSION HEIGHT</i>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <i>COMBUSTION CHAMBER</i>	PERNO PIN DIÁMETRO X LARGO <i>DIAMETER X LENGTH</i>	AROS <i>RINGS</i>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <i>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</i>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM ("") <i>MANUFACTURING MEASURES IN MM ("")</i>
	MOTOR APLICACIÓN <i>ENGINE APPLICATION</i>	CARACTERÍSTICAS <i>SPECIAL FEATURES</i>		+ ó -		DIÁMETRO <i>DIAMETER</i>	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALTURA DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
			LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>	PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>							
885	4.08 TCAE 3200 DEDALUS		4	 (1)(5)	96,00	56,20 -18,50 87,20	47,00 -18,50	35,00 x 77,00 C	T 2,50 2,00 3,00	0,10 13,20	Std. 0,50 1,00
870	TD 229 – Turbo Diesel R.C. 15,90:1		4	 (1)	102,00	60,40 -24,00 102,40	52,40 -24,00	35,00 x 88,00 C	T 3,00 2,50 4,00	0,07 11,0	Std. 0,50 1,00
878	TD 229 – Turbo Diesel R.C. 15,90:1		4	 (1)	102,00	60,40 -19,30 102,40	58,30 -19,30	35,00 x 88,00 C	T 3,00 2,50 4,00	0,07 11,0	Std. 0,50 1,00

(1) INSERTO EN 1ª RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLY / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN <i>PISTON NUMBER</i>	PERKINS		CANTIDAD DE CILINDROS <i>QUANTITY OF CYLINDERS</i>	FIGURA DEL PISTÓN <i>DRAWING OF PISTON</i>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <i>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</i>	ALTURA DE COMPRESIÓN <i>COMPRESSION HEIGHT</i>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <i>COMBUSTION CHAMBER</i>	PERNO PIN <i>PIN</i>	AROS <i>RINGS</i>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <i>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</i>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM (") <i>MANUFACTURING MEASURES IN MM (")</i>
	MOTOR APLICACIÓN <i>ENGINE APPLICATION</i>	CARACTERÍSTICAS <i>SPECIAL FEATURES</i>		+ ó -		DIÁMETRO <i>DIAMETER</i>	DIÁMETRO X LARGO <i>DIAMETER X LENGTH</i>	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALtura DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
				LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>		PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>	HERMANADO <i>ASSEMBLY</i>				
884	MAXION/PERKINS Serie 1000 TD Cámara Cuadrada	 (1)(3)	4	100,00	70,00 -19,40 108,00	55,70 -19,40	38,10 x 82,80 C	T 3,50 2,50 4,00	0,050 33,50	Std.	

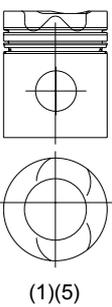
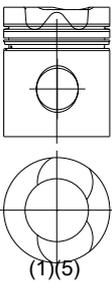
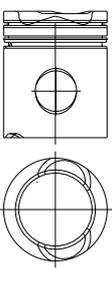
(1) INSERTO EN 1º RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN <small>PISTON NUMBER</small>	RENAULT		CANTIDAD DE CILINDROS <small>QUANTITY OF CYLINDERS</small>	FIGURA DEL PISTÓN <small>DRAWING OF PISTON</small>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <small>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</small>	ALTURA DE COMPRESIÓN <small>COMPRESSION HEIGHT</small>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <small>COMBUSTION CHAMBER</small>	PERNO PIN <small>DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH</small>	AROS <small>RINGS</small>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <small>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</small>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM ("") <small>MANUFACTURING MEASURES IN MM ("")</small>
	MOTOR APLICACIÓN <small>ENGINE APPLICATION</small>	CARACTERÍSTICAS <small>SPECIAL FEATURES</small>		+ ó -		DIÁMETRO DIAMETER	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR <small>THICKNESS</small>	ALTURA DE MEDICIÓN <small>MEASURING HEIGHT</small>		
						LARGO TOTAL <small>TOTAL LENGTH</small>	PROFUNDIDAD <small>DEPTH</small>				
909	NISSAN 1997 c.c. MOTOR MR20DE QASHAQAI-X-TRAIL G11Z-J10E-J32-T31 DOHC 16V		4	84,00	31,30 +3,20 -4,90 53,00	64,45 4,90	19,99 x 53,00	1,20 1,20 2,00	0,030	Std.	
889	M9T 2.3D 16V	 (1)(2)(5)	4	85,00	47,88 -15,20 76,00	50,00 -15,20	32,00 x 65,00 C	ST 2,50 2,00 2,00	0,070 5,50	Std. 0,50	

(1) INSERTO EN 1º RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

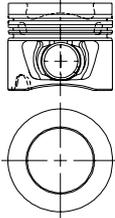
NÚMERO DEL PISTÓN PISTON NUMBER	SCANIA		CANTIDAD DE CILINDROS QUANTITY OF CYLINDERS	FIGURA DEL PISTÓN DRAWING OF PISTON	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO CYLINDER MINIMUM DIAMETER	ALTURA DE COMPRESIÓN COMPRESSION HEIGHT	CÁMARA DE COMBUSTIÓN COMBUSTION CHAMBER	PERNO PIN DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH	AROS RINGS	HUELGO PISTÓN-CILINDRO CLEARANCE PISTON-CYLINDER	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM (*) MANUFACTURING MEASURES IN MM (*)
	MOTOR APLICACIÓN	ENGINE APPLICATION		CARACTERÍSTICAS SPECIAL FEATURES		+6-	DIÁMETRO DIAMETER		LARGO TOTAL TOTAL LENGTH		
868	DSI 11, DSC 11 – Turbo Diesel A/C -0,4MM 11015 C.C. – R.C. 16,00:1 Serie 113		6	 (1)(5)	127,00	98,36 -24,50 155,86	76,00 -24,50	50,00 x 108,00 B	ST 3,50 2,38 4,76	0,120 40,00	Std.
872	DS 11.01 – Turbo Diesel A/C -0,4MM 11000 C.C. – R.C. 15,00:1 L/LS/LB/LBS/LBT 110 S DS 11.02/14/15/18, DSC 11.01 – Turbo Diesel A/C -0,4MM 11000 C.C. – R.C. 15,00:1 L/LS/LB/LT 111 S, LT 111 BB, LBT 111 BB, LBT 111 FB, LBS/LBT 111 S, SBAT 111, T 112 H/E, G 112 M, K112, B 116, P112 M/MA/H/E, R 112/M/MA/H/E		6	 (1)(5)	127,00 B	98,36 -27,06 155,86	75,23 -27,06	50,00 x 108,00	ST 3,50 2,38 4,76	0,130 40,00	Std.
871	DSC 11 – Turbo Diesel – Euro 1 A/C -0,4MM 11015 C.C. – R.C. 17,00:1 Serie 113-H		6	 (1)(5)	127,00	98,36 -16,50 155,86	90,00 -16,50	50,00 x 108,00 B	ST 3,50 2,38 4,76	0,140 20,00	Std.

(1) INSERTO EN 1º RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.

(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.

ASSEMBLY / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.

NÚMERO DEL PISTÓN <small>PISTON NUMBER</small>	VOLKSWAGEN		CANTIDAD DE CILINDROS <small>QUANTITY OF CYLINDERS</small>	FIGURA DEL PISTÓN <small>DRAWING OF PISTON</small>	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO <small>CYLINDER MINIMUM DIAMETER</small>	ALTURA DE COMPRESIÓN <small>COMPRESSION HEIGHT</small>	CÁMARA DE COMBUSTIÓN <small>COMBUSTION CHAMBER</small>	PERNO PIN <small>DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH</small>	AROS <small>RINGS</small>	HUELGO PISTÓN-CILINDRO <small>CLEARANCE PISTON-CYLINDER</small>	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM ("") <small>MANUFACTURING MEASURES IN MM ("")</small>
	MOTOR APLICACIÓN <small>ENGINE APPLICATION</small>	CARACTERÍSTICAS <small>SPECIAL FEATURES</small>		+ ó -		DIÁMETRO DIAMETER	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR <small>THICKNESS</small>	ALTURA DE MEDICIÓN <small>MEASURING HEIGHT</small>		
			LARGO TOTAL <small>TOTAL LENGTH</small>	PROFUNDIDAD <small>DEPTH</small>							
742	MOTOR CDC 2.0L DIESEL Amarok Pozo 13,1		4	81,00	45,80 -13,10 68,80	50,90 -13,10	26,00 x 66,00 C	1,75 2,00 1,20	0,070 8,00	Std. 0,50	

(1) INSERTO EN 1ª RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

HERMANADO PERNO / ALOJAMIENTO: A: CALENTANDO EL PISTÓN A 60/90° C · B: SUAVE O CALENTANDO · C: SUAVE A TEMPERATURA 20/30° C.
ASSEMBLAGE / IN PLACE: A: HEATING OF PISTON AT 60/90° C · B: MILD OR HEATING · C: MILD AT 20/30° C TEMPERATURE.