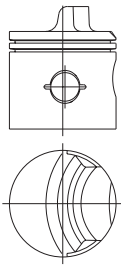
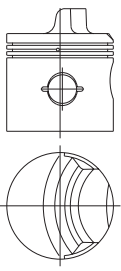
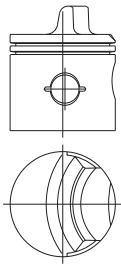
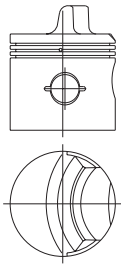
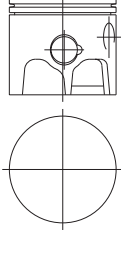
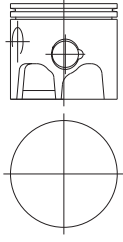
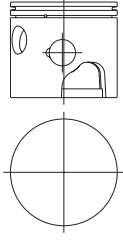
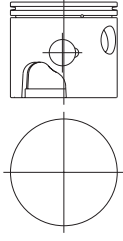
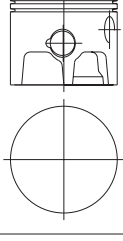
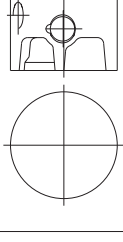
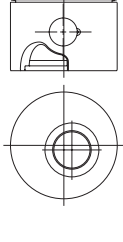


NÚMERO DEL PISTÓN PISTON NUMBER	MERCURY		CANTIDAD DE CILINDROS QUANTITY OF CYLINDERS	FIGURA DEL PISTÓN DRAWING OF PISTON	DIÁMETRO MÍNIMO DEL CILINDRO CYLINDER MINIMUM DIAMETER	ALTURA DE COMPRESIÓN COMPRESSION HEIGHT	CÁMARA DE COMBUSTIÓN COMBUSTION CHAMBER	PERNO PIN DIÁMETRO X LARGO DIAMETER X LENGTH	AROS RINGS	HUELGO PISTÓN-CILINDRO CLEARANCE PISTON-CYLINDER	MEDIDAS DE FABRICACIÓN MM (") MANUFACTURING MEASURES IN MM (")
	MOTOR APLICACIÓN ENGINE APPLICATION	CARACTERÍSTICAS SPECIAL FEATURES		+ó- LARGO TOTAL TOTAL LENGTH		DIÁMETRO DIAMETER	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR THICKNESS	ALTURA DE MEDICIÓN MEASURING HEIGHT		
385	Low Dome 2.8750 " 50 a 150 H.P.		3 - 6		73,03	38,00 + 17,05 83,90		19,55 x 61,00 C	S.t. 2,24 S.t. 2,24	0,085 1,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)
380	Low Dome 2.8750 " 50 a 150 H.P.		3 - 6		73,03	38,00 + 17,05 83,90		19,55 x 61,00 C	1,59 1,59 1,59	0,085 1,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)
384	High Dome 2.8750 " 35 a 140 H.P.		2 - 3 4 - 6		73,03	38,00 + 19,60 86,45		19,55 x 61,00 C	S.t. 2,24 S.t. 2,24	0,085 1,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)
379	High Dome 2.8750 " 35 a 140 H.P.		2 - 3 4 - 6		73,03	38,00 + 19,60 86,45		19,55 x 61,00 C	1,59 1,59 1,59	0,085 1,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)
386	Looper 3.1250 " (Stbd.) 2.0 Litros 135 a 175 H.P.		V6		79,38	37,70 0,00 71,10		19,55 x 66,80 C	T. 2,36 1,59	0,225 22,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)

(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 PISTON NUMBER	MERCURY		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	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 DIAMETER	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALTURA DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
				LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>		PROFUNDIDAD <i>DEPTH</i>				DIÁMETRO X LARGO <i>DIAMETER X LENGTH</i>	
387	Looper 3.1250 " (Port) 2.0 Litros 135 a 175 H.P.	V6		79,38	37,70 0,00 71,10		19,55 x 66,80 C	T. 2,36 1,59	0,225 22,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
494	Looper 3.1250 " (Stbd.) 2.0 Litros 135 a 175 H.P.	V6		79,38	37,70 0,00 71,10		19,55 x 66,80 C	T. 2,36 1,59	0,225 22,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
495	Looper 3.1250 " (Port) 2.0 Litros 135 a 175 H.P.	V6		79,38	37,70 0,00 71,10		19,55 x 66,80 C	T. 2,36 1,59	0,225 22,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
388	Looper 3.3750 " (Stbd.) 2.4 Litros 150 a 225 H.P.	V6		85,73	37,70 0,00 71,10		19,55 x 73,80 C	T. 2,36 T. 2,36	0,095 14,00	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
389	Looper 3.3750 " (Port) 2.4 Litros 150 a 225 H.P.	V6		85,73	37,70 0,00 71,10		19,55 x 73,80 C	T. 2,36 T. 2,36	0,095 14,00	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
651	OPTIMAX 2.5 L. (Port.) 115/135/150 H.P.	V6		88,90	37,70 + 3,00 - 3,00 72,90	30,10	23,31 x 69,00 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,200 13,00	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	

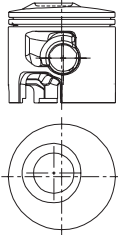
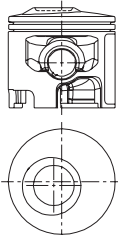
(1) INSERTO EN 1ª RANURA · (2) CANAL DE REFRIGERACIÓN · (3) EXPANSIÓN CONTROLADA · (4) ANODIZADO DURO EN CABEZA · (5) REBAJE PARA INYECTOR DE ACEITE.
(1) INSERT ON 1ST GROOVE · (2) COOLING CHANNEL · (3) CONTROLLED EXPANSION · (4) HARD ANODIZING ON HEAD · (5) RECESS FOR OIL COOLING NOZZLE.

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>	MERCURY		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>	FIGURAS DEL PISTÓN <i>CARACTERÍSTICAS SPECIAL FEATURES</i>		+6- LARGO TOTAL <i>TOTAL LENGTH</i>		DIÁMETRO <i>DIAMETER</i>	HERMANADO ASSEMBLY	ESPESOR <i>THICKNESS</i>	ALTURA DE MEDICIÓN <i>MEASURING HEIGHT</i>		
652	OPTIMAX 2.5 L. (Stbd.) 115/135/150 H.P.	V6		88,90	37,70 + 3,00 - 3,00 72,90	30,10	23,31 x 69,00 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,200 13,00	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
646	2,5 L. (Port.) 175/200 H.P. XR6, MAG III	V6		88,90	37,70 0,00 69,90		19,55 x 73,80 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,145 20,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
647	2,5 L. (Stbd.) 175/200 H.P. XR6, MAG III	V6		88,90	37,70 0,00 69,90		19,55 x 73,80 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,145 20,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
582	3.5 " 75 a 125 H.P.	3 - 4		88,90	37,70 0,00 73,70		19,55 x 68,60 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,100 9,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
799	MERCURY PROMAX PORT	6		88,90	37,70 69,90		19,55 x 73,80 C	S.t. 1,50 S.t. 1,50	0,19 20,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
800	MERCURY PROMAX STBD	6		88,90	37,70 69,90		19,55 x 73,80 C	S.t. 1,50 S.t. 1,50	0,19 20,50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	

(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 PISTON NUMBER	MERCURY		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>	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>		
750	300 XS PORT			92,075	40,25 7,75 -2.50 87.20	32.00	23.31 x 69.00 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,145 25.50	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	
751	300 XS STBD			92,075	40,25 7,75 -2.50 87.20	32.00	23.31 x 69.00 C	S.t. 2,00 S.t. 2,00	0,145 17.00	Std. 0,381 (.015) 0,762 (.030)	

(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.