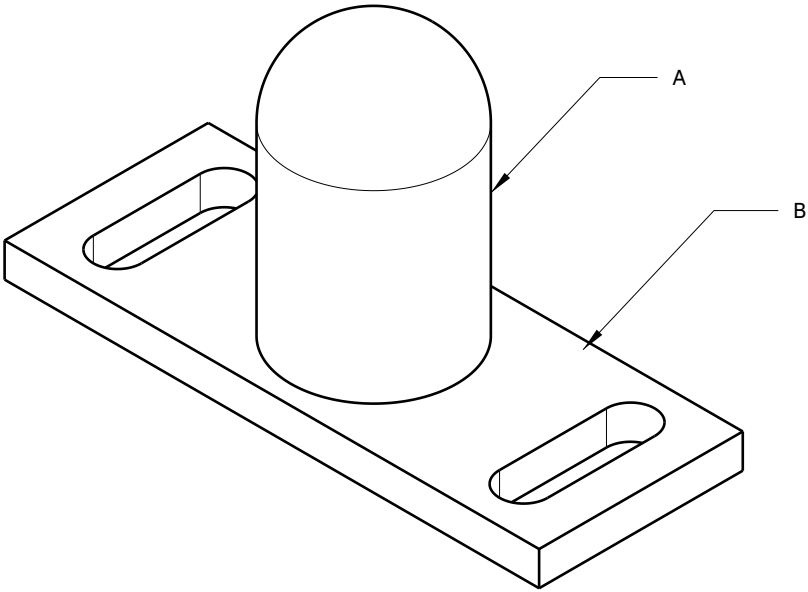
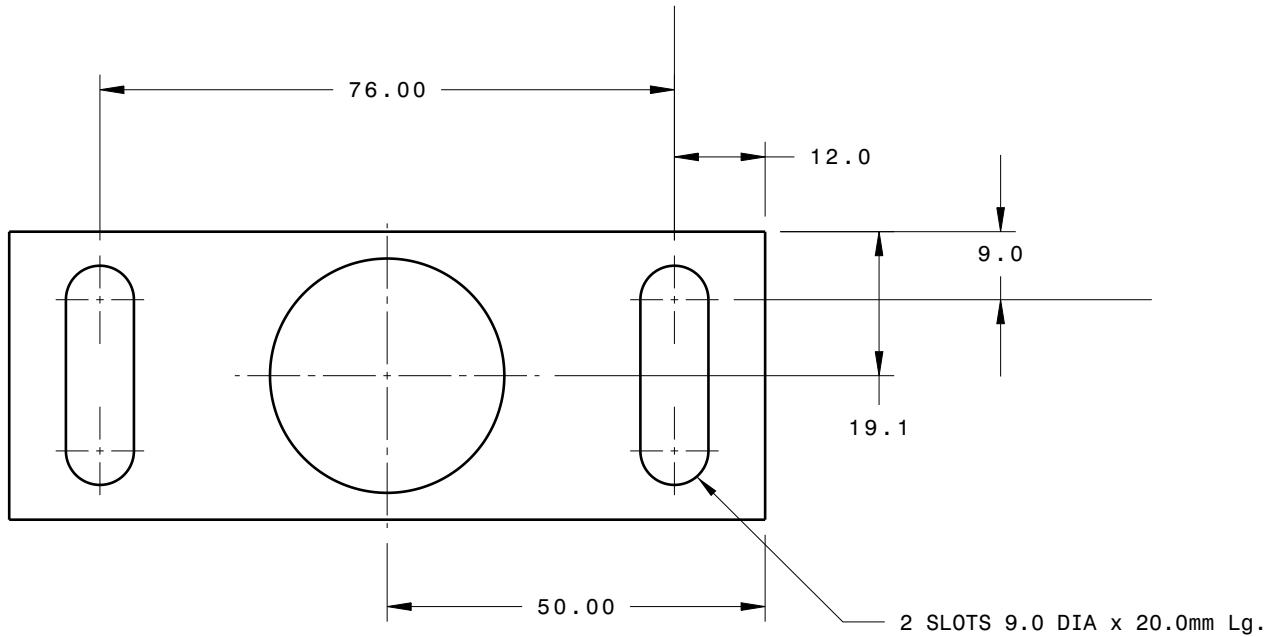


FECHA	REL	REVISION	REVISADO
10/12/12	REL	LIBERACION	7002



DETALLE EN MOVIMIENTO

SI

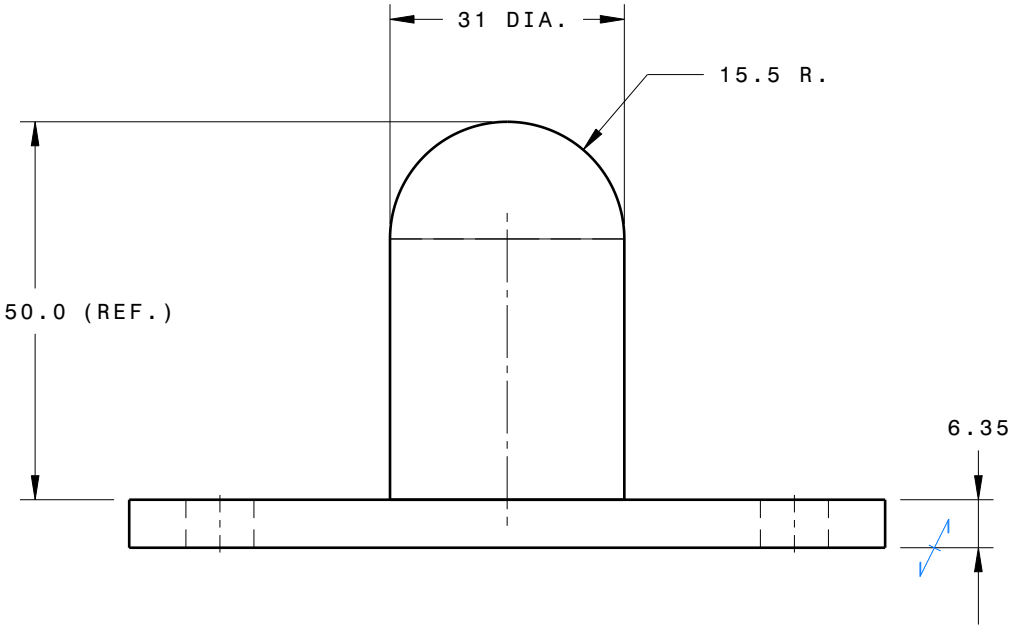
NO

NOTAS:
A MENOS QUE ESTE ESPECIFICADO
LA MAXIMA RUGOSIDAD PERMITIDA ES:
DIMENSIONES ACABADAS CON 0 DECIMAL DEBE SER DE 6 MICRAS
DIMENSIONES ACABADAS CON 1 DECIMAL DEBE SER DE 5 MICRAS
DIMENSIONES ACABADAS CON 2 DECIMAL DEBE SER DE 3 MICRAS
DIMENSIONES ACABADAS CON 0 DECIMAL DEBE SER DE 1.6 MICRAS
TODAS LAS SUPERFICIES RECTIFICADAS DEBEN SER DE 0.4 MICRAS
EXCEPTO CUANDO SE INDIQUE. LAS TOLERANCIAS SERAN:
MAQUINADOS CON 1 DECIMAL 0.3 mm
FABRICACON CON 0 DECIMAL 1.5 mm
FABRICACON CON 1 DECIMAL 1.5 mm
EN GENERAL CON 2 DECIMAL 0.03 mm
0.08 mm ENTRE SUPERFICIES MAQUINADAS
0.03 mm ENTRE PERNO Y SUPERFICIE DE ASIENTO
0.03 mm ENTRE PERNOS EN EL MISMO PLANO
0.10 mm ENTRE PERNOS EN DIFERENTES PLANOS
0.13 mm A BARRENOS DE TORNILLOS

TODAS LAS SUPERFICIES O DEBEN SER MAQUINADAS EXCEPTO PARA SUPERFICIES ROLADAS EN FRIO.
TODOS LOS RADIOS DE SOLDADURA DEBEN SER DE 6mm A 10mm.
TODOS LOS CONJUNTOS SOLDADOS SERAN NORMALIZADOS Y TENDRAN UN BARRENO DE VENTILACION PARA SER VENTILADOS DURANTE LA FABRICACION.

20mm DE PROF. EN BARRENOS CIEGOS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE

NO. DETALLE		WACDE-0000002882-S			
TODAS LAS DIMENSIONES NO MOSTRADAS ESTAN EN EL STOCK					
LA LETRA "P" DESPUES DEL PERNO INDICA A PRESION Y "S" INDICA DESLIZANTE					
TODOS LOS BARRENOS SON PASADOS EXCEPTO LO QUE SE ANOTA					
CANT.	CUERDAS	CANT. BARRENOS PASADOS	QTY. PERNOS		
	AM-M5x0.8		HM-5.5		QM-6.0
	BM-M6x1.0		JM-6.6		RM-8.0
	CM-M8x1.25		KM-9.0		SM-10.0
	DM-M10x1.5		LM-11.0		TM-12.0
	EM-M12x1.75		MM-13.5		VM-16.0
	FM-M16x2.0		NM-17.5		WM-20.0
	GM-M20x2.5		PM-22.0		XM-25.0



PERNO C/S

STK:
A) 1 REQ PL. ASTM A36 - DIA 1 1/4" X 55 Lg.
B) 1 REQ PL. SAE_1020_HR - 3/8" X 1 1/2" X 100mm

PESO APROX. = 0.432 KG