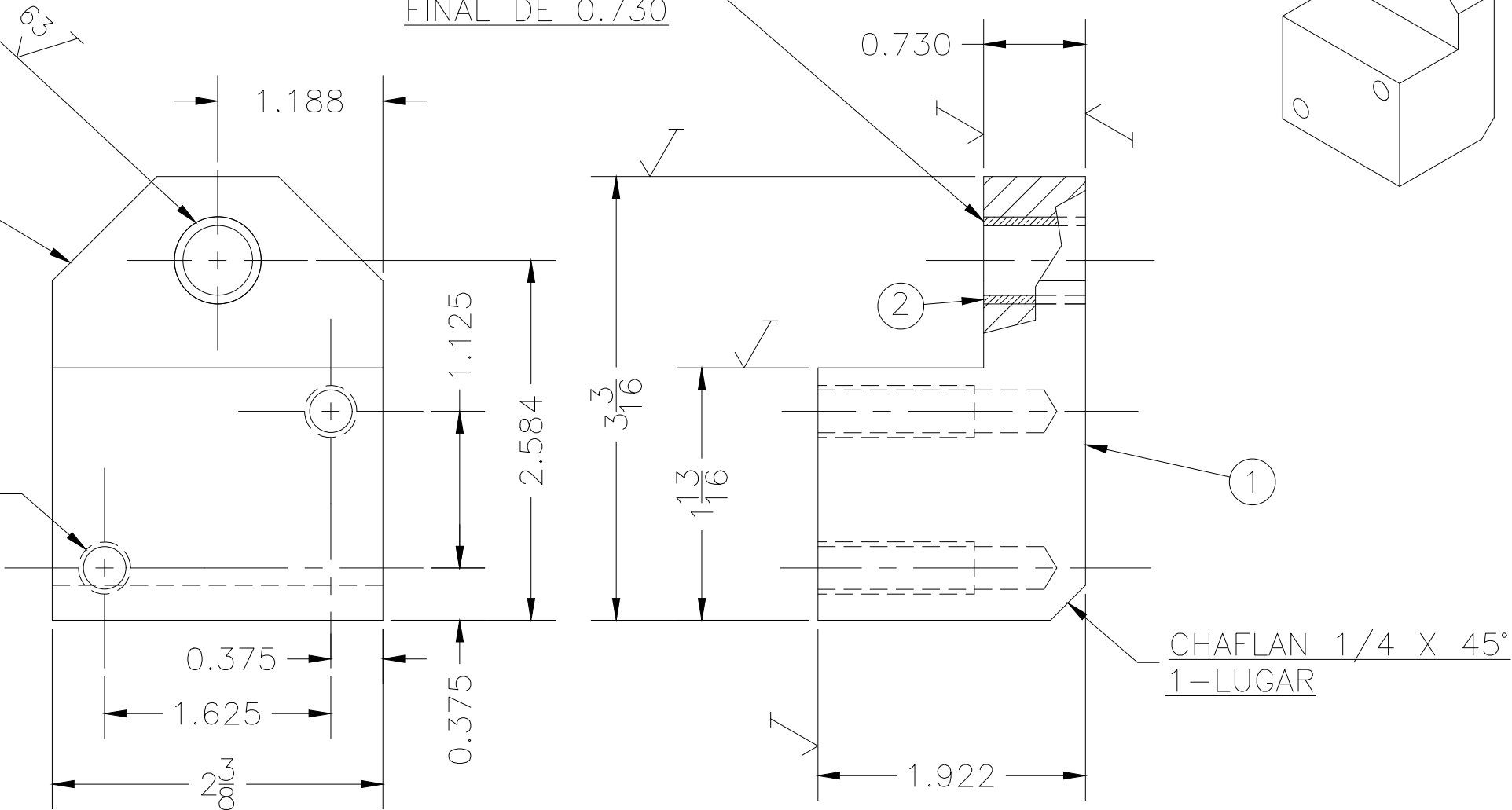


BROCA 9/16ø PASADA  
RIMA 0.625/0.626ø PASADA  
1-AGUJERO

CHAFLAN 3/4 X 45°  
2-LUGARES

BROCA 5/16ø X 1 5/8 PROF.  
ROSCA 3/8-16Hs. X 1 1/8 PROF.  
2-AGUJEROS

INSTALAR INDICE 2 Y  
MAQUINAR A MEDIDA  
FINAL DE 0.730



NOTA:  
PIEZAS SERAN LIBERADAS SI  
CUMPLEN CON TODOS LOS  
PUNTOS DEL ARCHIVO DE  
ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.

2	1	5/8 D.E. X 1/2 D.I. X 3/4 LGO.	BRONZE BEARING
1	1	2 1/8 X 2 1/2 X 3 1/4 LGO.	ANSI-1020 HRS
IND	CAN	DESCRIPCION	MATERIAL



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F	NOMBRE				CYLINDER PIVOT			
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E								
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D								
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C								
RADIOS NO IND. =	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B									
QUITAR FILOS	ACABADOS NO IND. =	250	PLANICIDAD	0.003"/PIE	A		1	340770			DIBUJO	FECHA	NUMERO FAMA	CAMBIO
MARCAR No. PIEZA											VIRLYD	16-08-21	218701	
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN			REVISO	FECHA	7000142005	
											EAVA	16-08-21		
														TAMAÑO
														B