








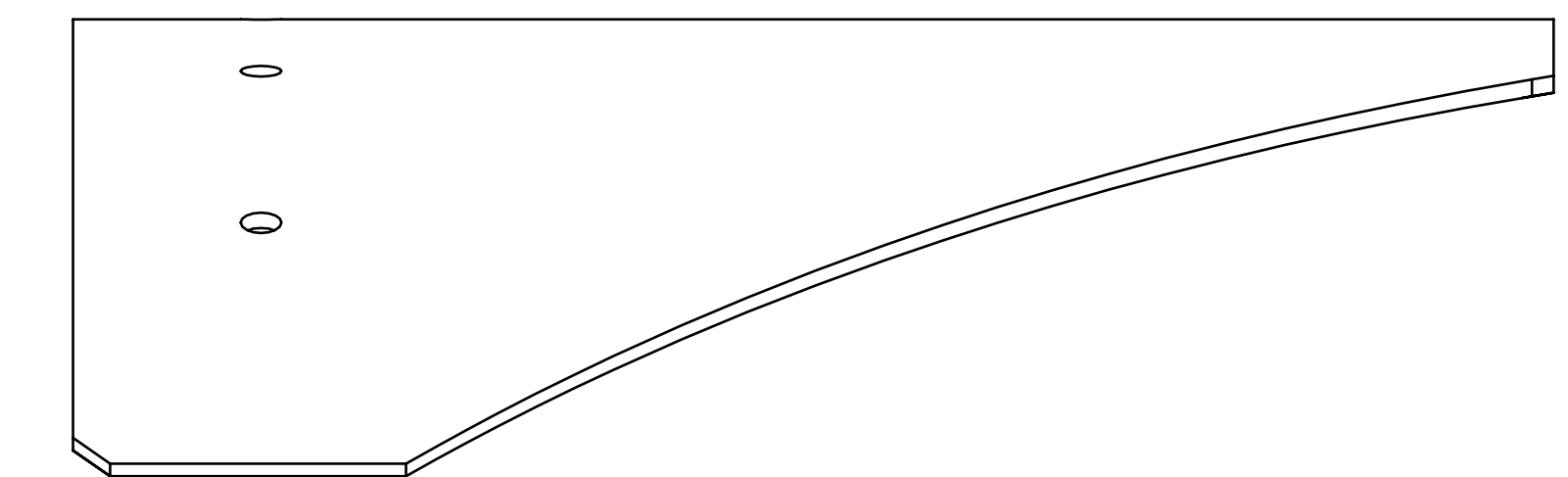
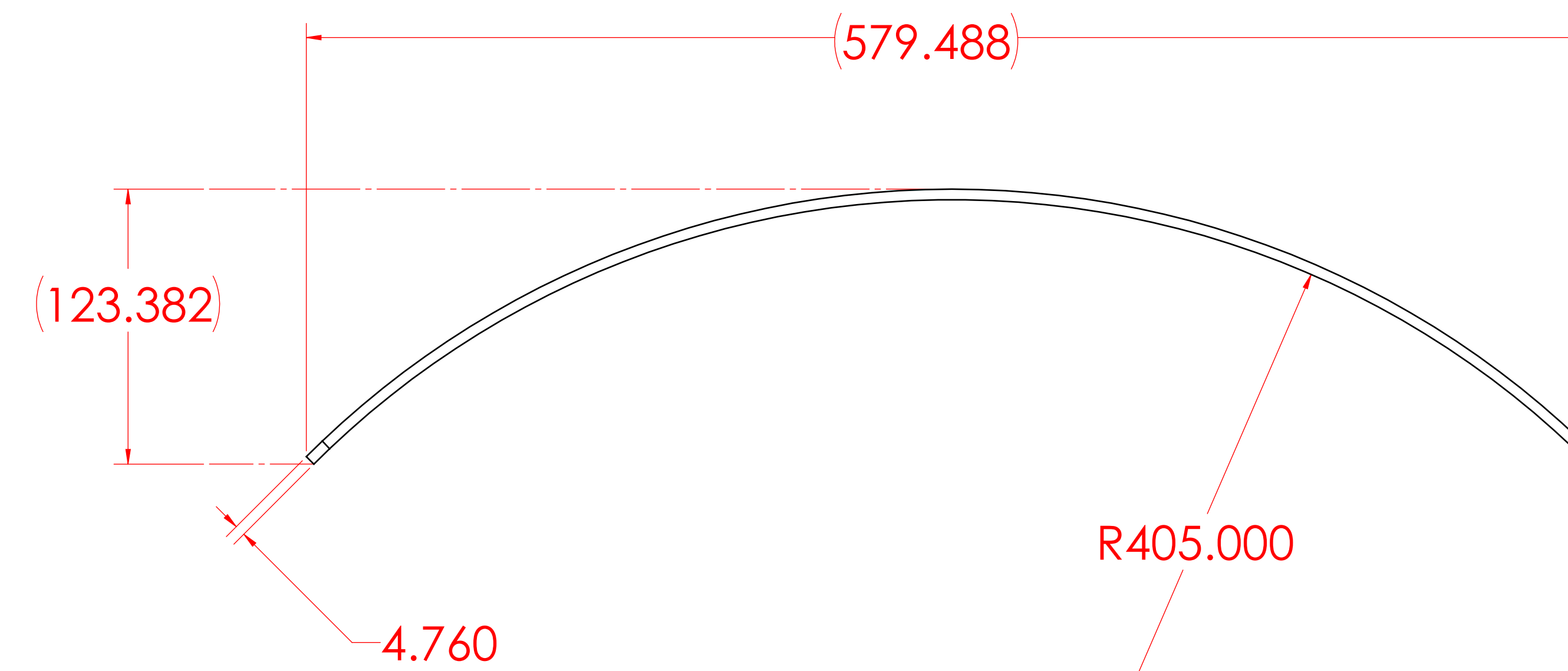
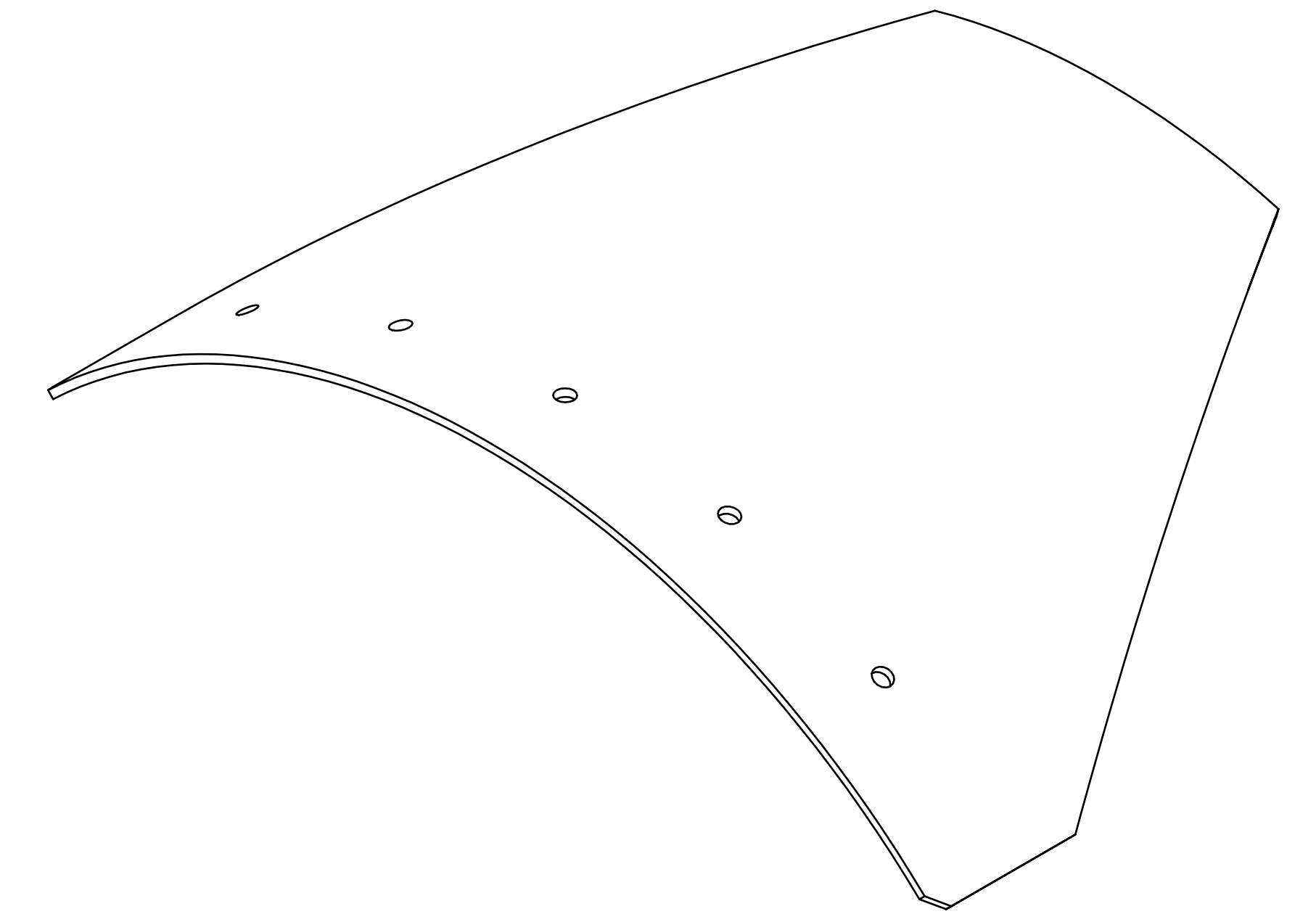
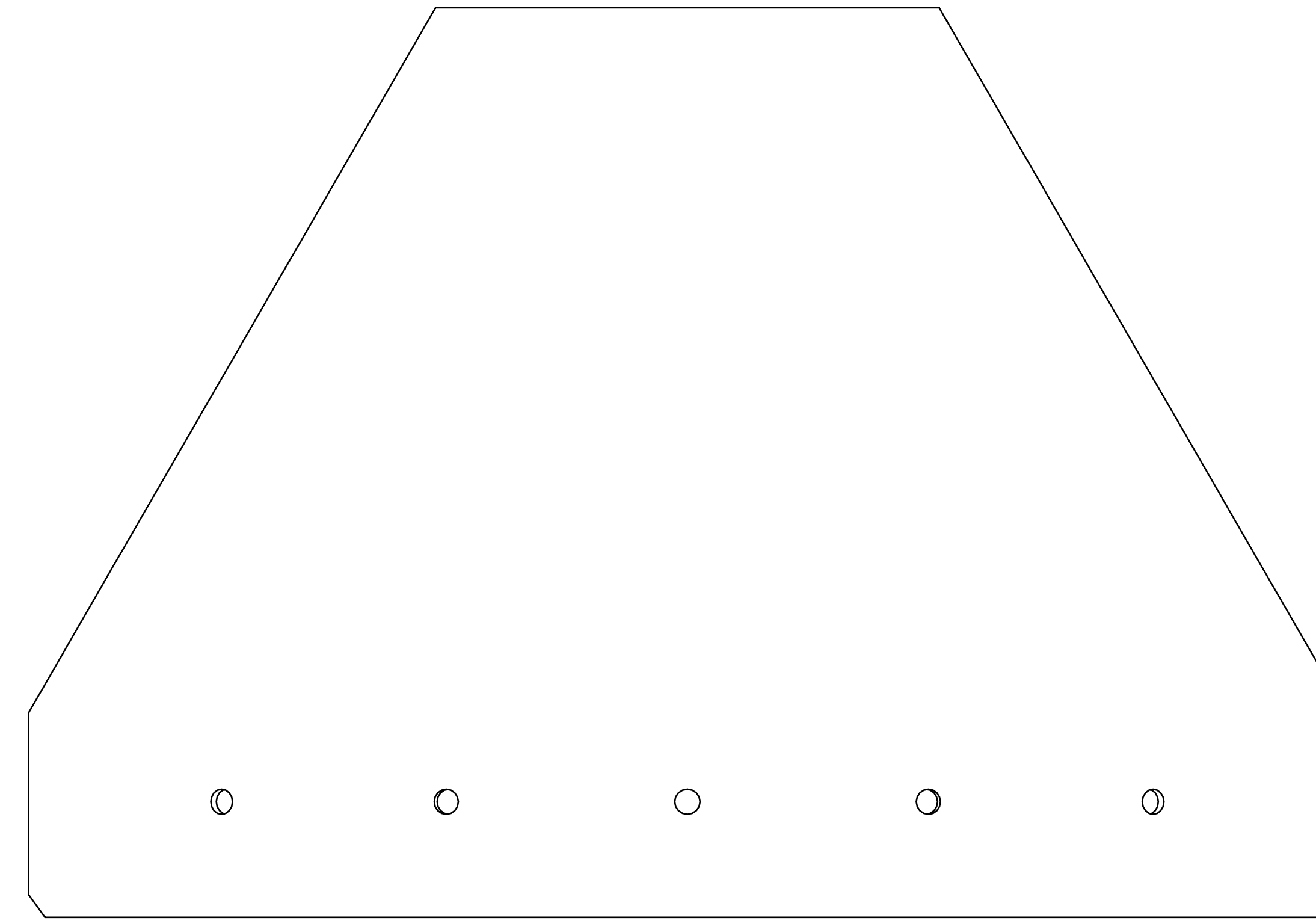
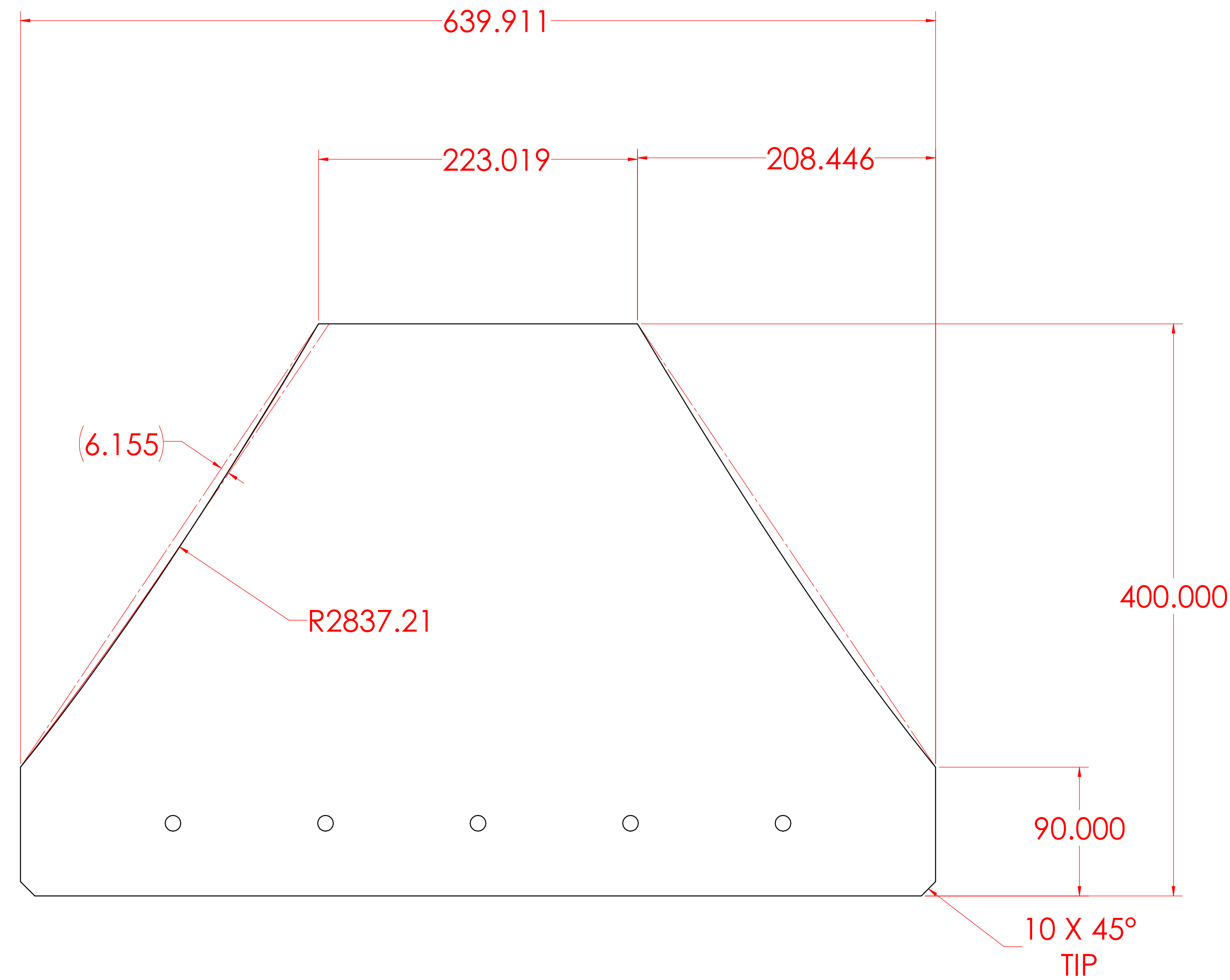











NOTA:
SOLDAR ANTES DE MAQUINAR

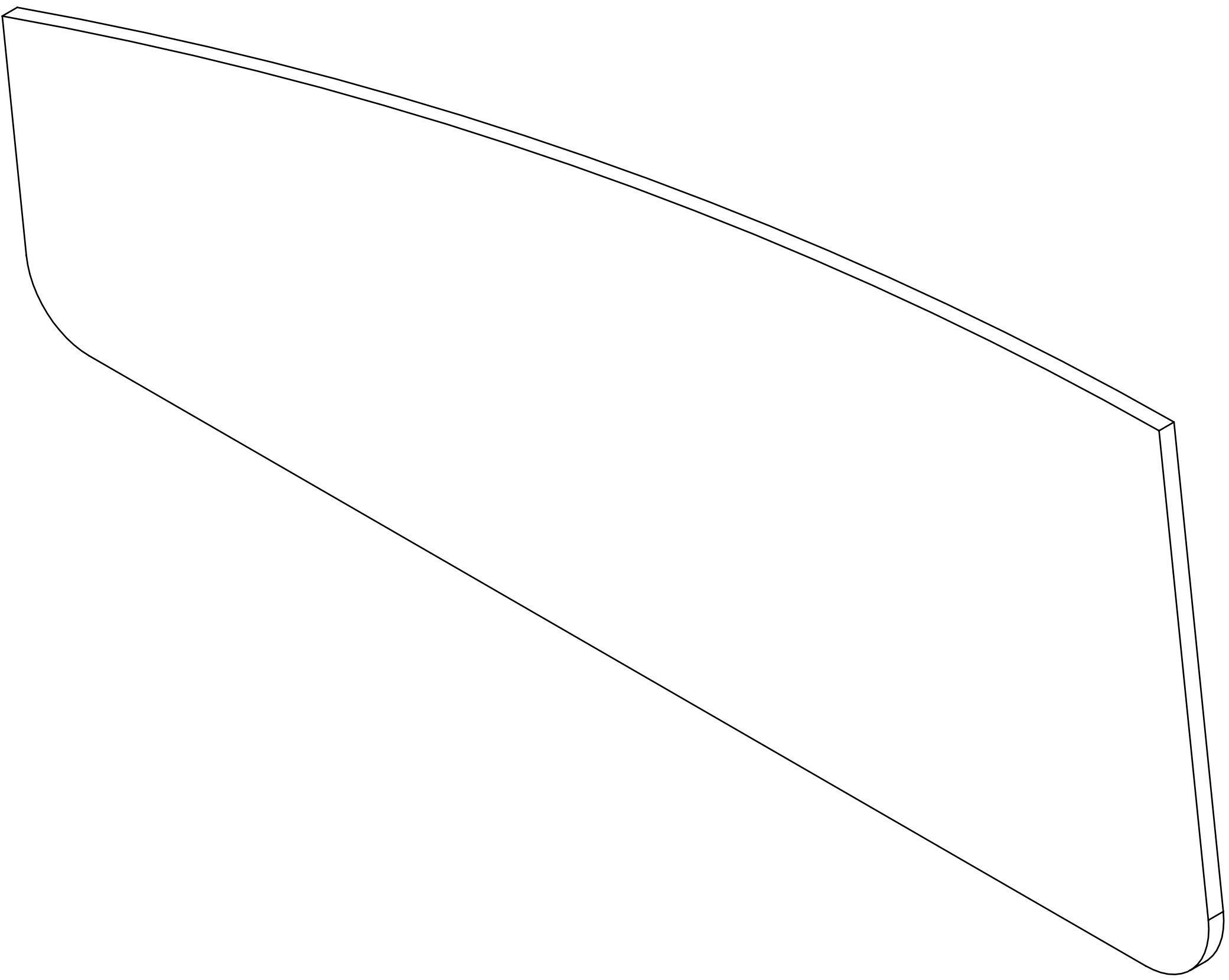
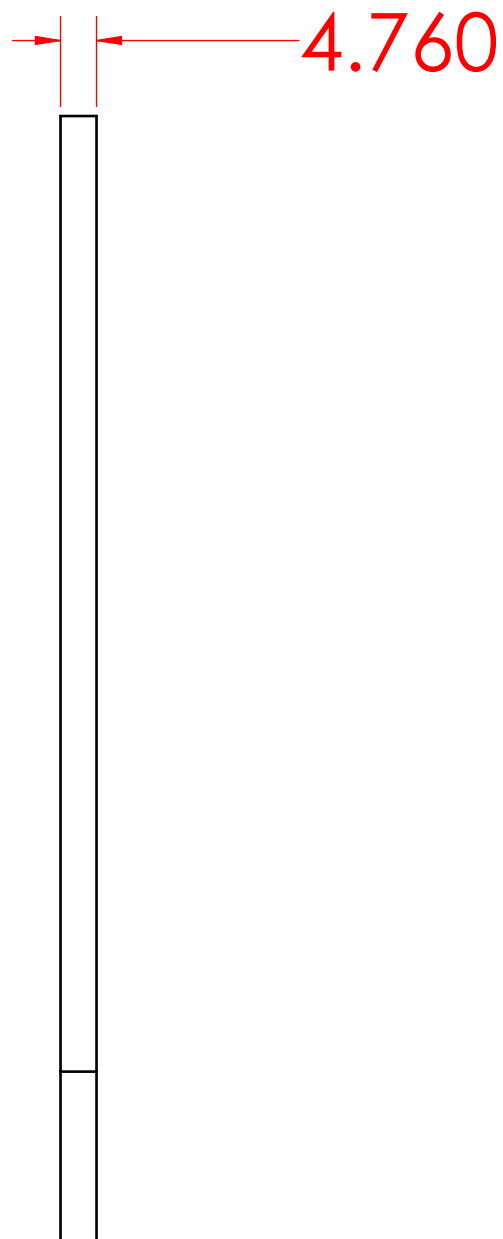
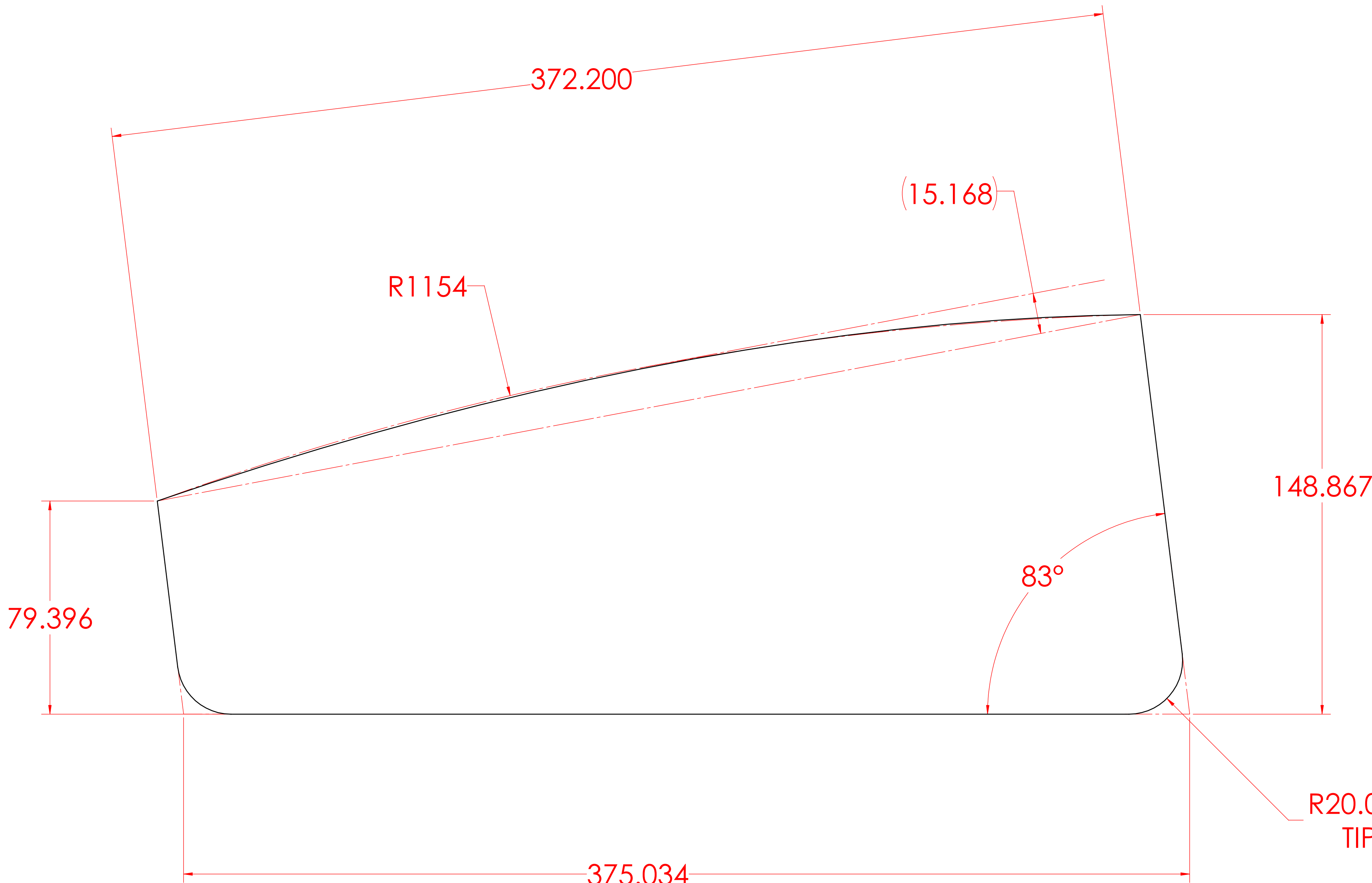
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA [DIN 7168]							SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141 Sede 2							REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: BOQUILLA DE DESCARGA		DISEÑADOR MCM		TAMAÑO B
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 30	MÁS DE 30 HASTA 100	MÁS DE 100 HASTA 300	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000	MÁS DE 4000	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8						N7	N6	N5	N4 a N1	
RADIOS NO IND. = 3.15mm	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2 a 0.025		FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		NO. DIBUJO 137583-W006	ACABADO: N/A	FECHA 5/ENE/2022	1 de 3
QUITAR FILOS MARCAR NO. PIEZA	PAILERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS											MATERIAL: INOX AISI 430		TERMICO TERMICO: N/A			

ITEM 1



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								DIN3141 Sede 2									REV	DESCRIPCION		BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO. TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO								
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)		HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 100	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 3000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6											N5	N4 a N1				A	MATERIAL			MCM	25-11-21	NO. DIBUJO	ACABADO:	REVISOR			
	MAQUINADO		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2											1.6	0.8				0.4	0.2+0.025							DIBUJO		FECHA	NUMERO DE HOJA
	PAILEIRA		±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																																2 de 3	
RADIOS NO IND. = 3.15mm		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																									
QUITAR FILOS																																											
MARCAR No. PIEZA																																											

ITEM 2

[illegible]