





	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE	DIN3141	13141	J		<b>T</b>	Τ.,			DEV	DESCRIBCION		DATE	NOT	
			MÁS DE	MÁS DE M	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS	MAQUINADO	Sede 2	Ó	7	ĭ	1			<u>~~</u>	REV	DESCRIPCION		DAIL	MINI
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	6 HASTA 30	30 HASTA 100	ATSAH 001 300	1000	000 HASTA 2000	2000 HASTA 4000	DE 4000	BIICUSIDADES	DIN ISC	O N12	N11 N	110 N9	N8 N	17 N6	N5	N4 a N1					CUA
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0	±3,0	ADMISIBLES EN:	1502	1	25 11		1		П						17
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0		μ	50	25 12	2,5 6,3	3,2 1	8,0 6,	0,4	0,2+0,025			l		1 5
QUITAR FILOS V									<del>                                     </del>		1 I												
MARCAR NO. PIEZA O TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS								l		Ιl													

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

FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO

	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑC			
24	EXTENSION PERILLA	O.M.C.	R				
	NO. DIBUJO	ACABADO:	S.G.L.	ט			
	142824_M028	TROPICALIZADO	DIBUJO	NUMERO DE			
-	MATERIAL:	TERMICO TERMICO:	O.P.H. FECHA	HOJA			
	SAE 1018	N/A	18/12/2021	1 de 1			