



Forja de Monterrey S.A. de C.V.

Solicitante: Jose F. Estrada Hdz



Fecha de Solicitud: 24-mar-22

Fecha Requerida: 24-abr-22

## Orden de Servicio

Herramental (Modelo): 1018

Proveedor: -

Nº de Orden: OS-11707

Hoja: 1 de 1

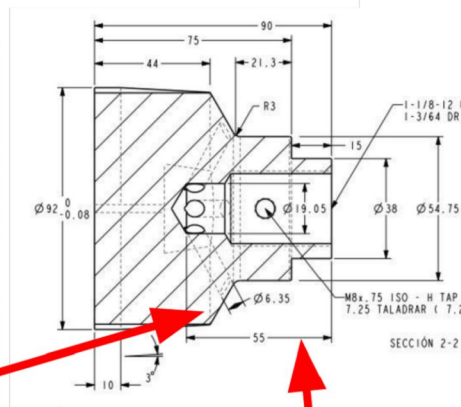
Herramienta(s)	Descripción del Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Expulsor 2a y 3a	Maquinado	DRIVE/FMTING-COMPRAS/OS 11230	A	Fresa

### Ayudas Visuales:

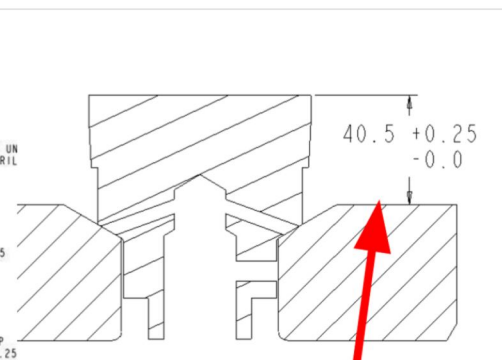
Maquinado de zona recuperada con soldadura (de acuerdo a dibujo), Incluye la limpieza de los barrenos de enfriamiento.



Zona a maquinar



Barreno de enfriamiento



Altura a controlar, utilizar  
ejector seat para esta  
actividad

### Reportes Requeridos para Validación de Servicio

Reporte Dimensional **Si**

Reporte de Dureza **NO**

### Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas **NO**

Líquidos Penetrantes **NO**

### Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

Identificación de revisión **No**

Marcajes sobre figura **No**

Identificación de herramienta **Si**

RG-PPP32-3

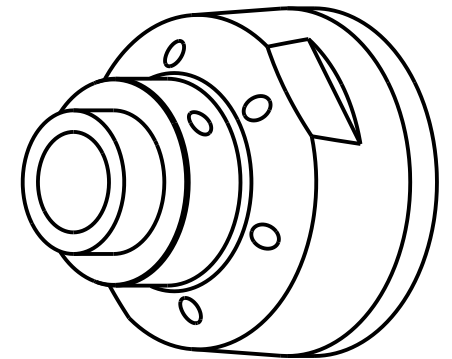
### Notas:



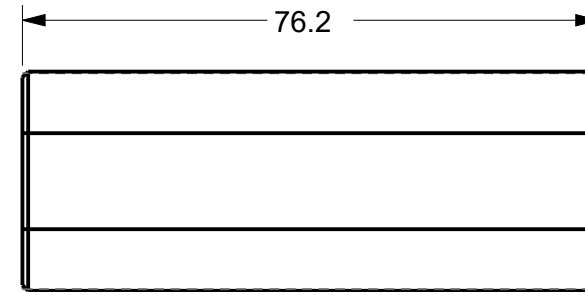
### Razon de la Orden de Servicio:

Para programa de producción del mes de Abril 2022

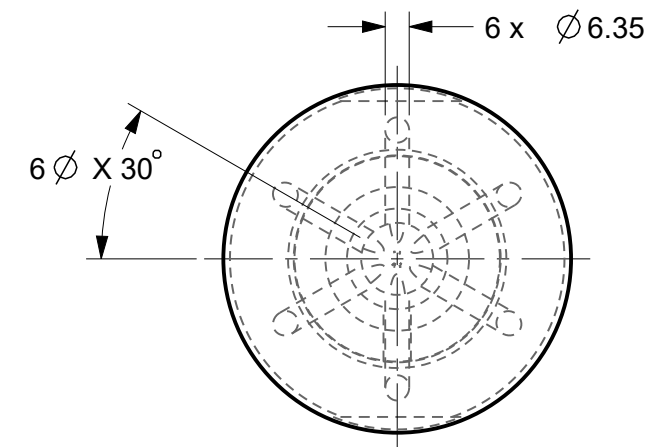
MODIFICACIONES				
No.	AUT.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
OR	JGD		SE LIBERA PARA PRODUCCION	06/08/15
A	JGD		SE REDUCE EL DIAMETRO DE CONTACTO CON LA EXTENSION 2MM	10/03/17



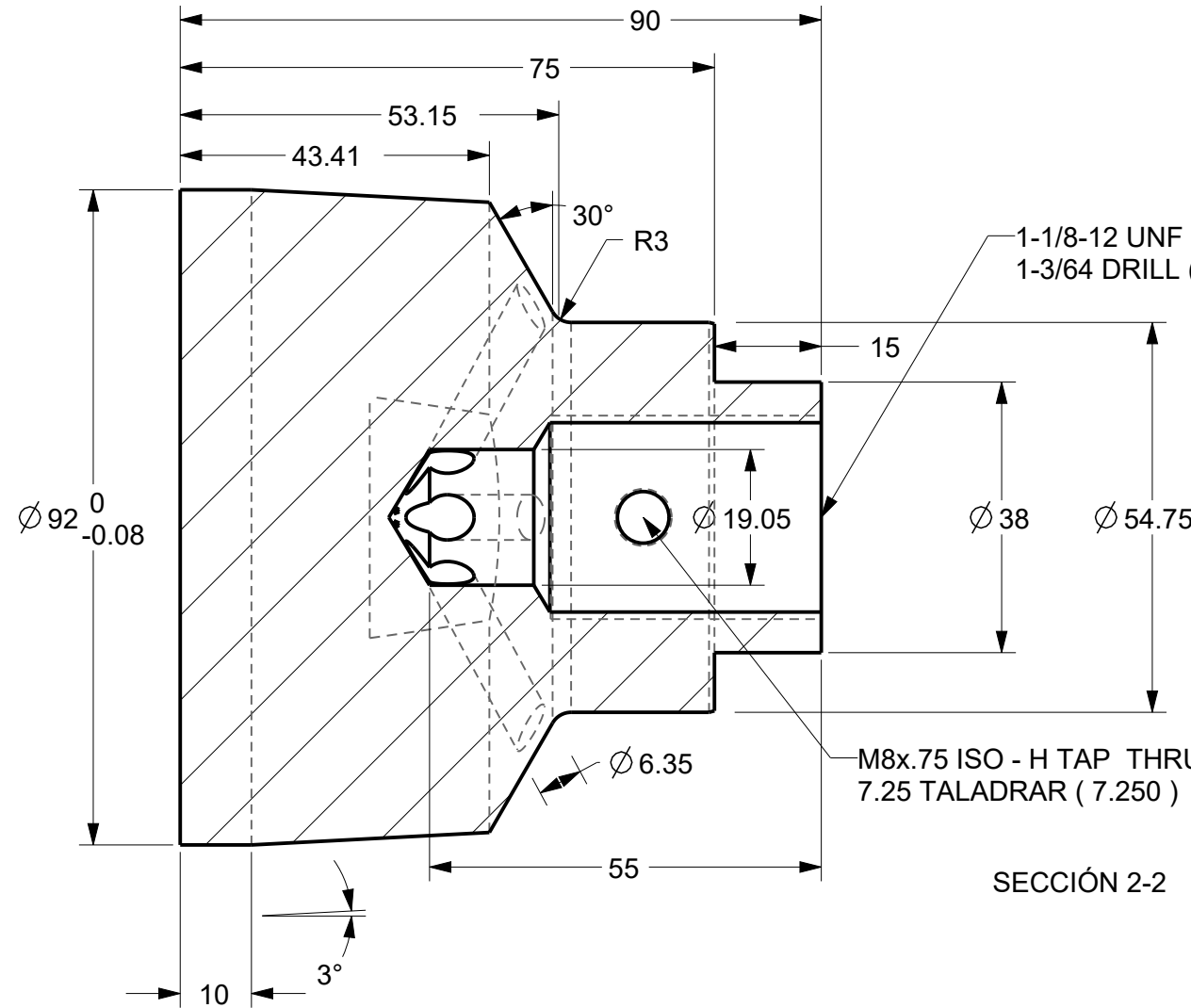
ESCALA 1:2



—INSERTO ROSCADO CON AGUJERO PASADO GRADO 8



ESCALA 1:2

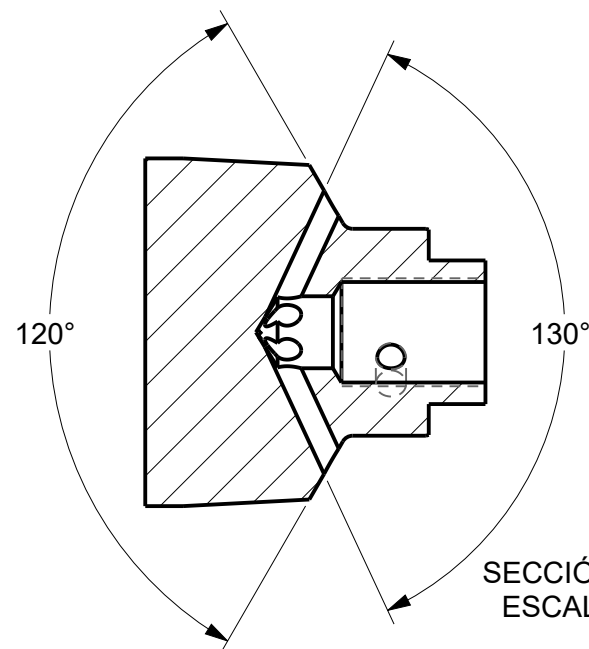


## SECCIÓN 2-2








—M8x.75 ISO - H TAP THRU  
7.25 TALADRAR ( 7.250 ) THRU -( 1 ) TALADRO



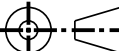

1-1/8-12 UNF - 2B TAP  $\nabla$  38.000  
1-3/64 DRILL ( 26.590 )  $\nabla$  38.100 - ( 1 ) HOLE

NOTAS:  
1.-VALIDAR TODAS LAS ROSCAS CON GAGE  
2.-LA PIEZA DEBE SER NITRURADA POR PLASMA 50HRS



SECCIÓN 3-3  
ESCALA 1:2

ACABADO SUPERFICIAL (Ra)			TODOS LOS SIMBOLOS GEOMETRICOS, DIMENSIONES Y TOLERANCIAS SEGUN "ASME Y14.5 M-1994"			
SIMBOLO	µm	µin				
N9	6.3	250				
N8	3.2	125				
N7	1.6	63				
N6	0.8	32				
N5	0.4	16				
N4	0.2	8				
N3	0.1	4				
						

LA INFORMACION CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO ESTA PROTEGIDA POR LAS LEYES DE DERECHO DE AUTOR Y PROPIEDAD INTELECTUAL Y SE PROHIBE SU REPRODUCCION TOTAL O PARCIAL POR CUALQUIER MEDIO SIN AUTORIZACION DE SU PROPIETARIO: FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V.			<div> <b>FORJA</b> DE MONTERREY</div>		FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V. CARR. MONTERREY COLOMBIA Km.6.5 CD. GENERAL ESCOBEDO C.P. 66050 NUEVO LEON, MEXICO.		UNA EMPRESA DEL <div></div> GRUPO QUIMMCO				
MATERIAL: H-13				DESCRIPCIÓN:  Expulsor de 2da y 3era operacion							
TRATAMIENTO: 42-46 RC		NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: 2-3_EJT_1_PIECE_DESIGN_EXT									
PESO: 5 260 kg		NOM. ARCHIVO SOLIDO: 2-3_EJT_1_PIECE_DESIGN_EXT									
TOLERANCIA: +0.13		DIBUJO: JGD									
EQUIPO DE MFRA. Torno-Fresa		REVISO: JGD		FECHA: 6/AGO/15		PROYECCIÓN <div></div>					
CLIENTE: Linea 3		AUTORIZO: JOC		FECHA: 6/AGO/15							
						REF. CLIENTE: Normativa		HOJA 1 DE 1		REV: <div></div> A	
						REF. F. de M. NU.1100.01.17		ESC: 1:1		COTAS: mm	