

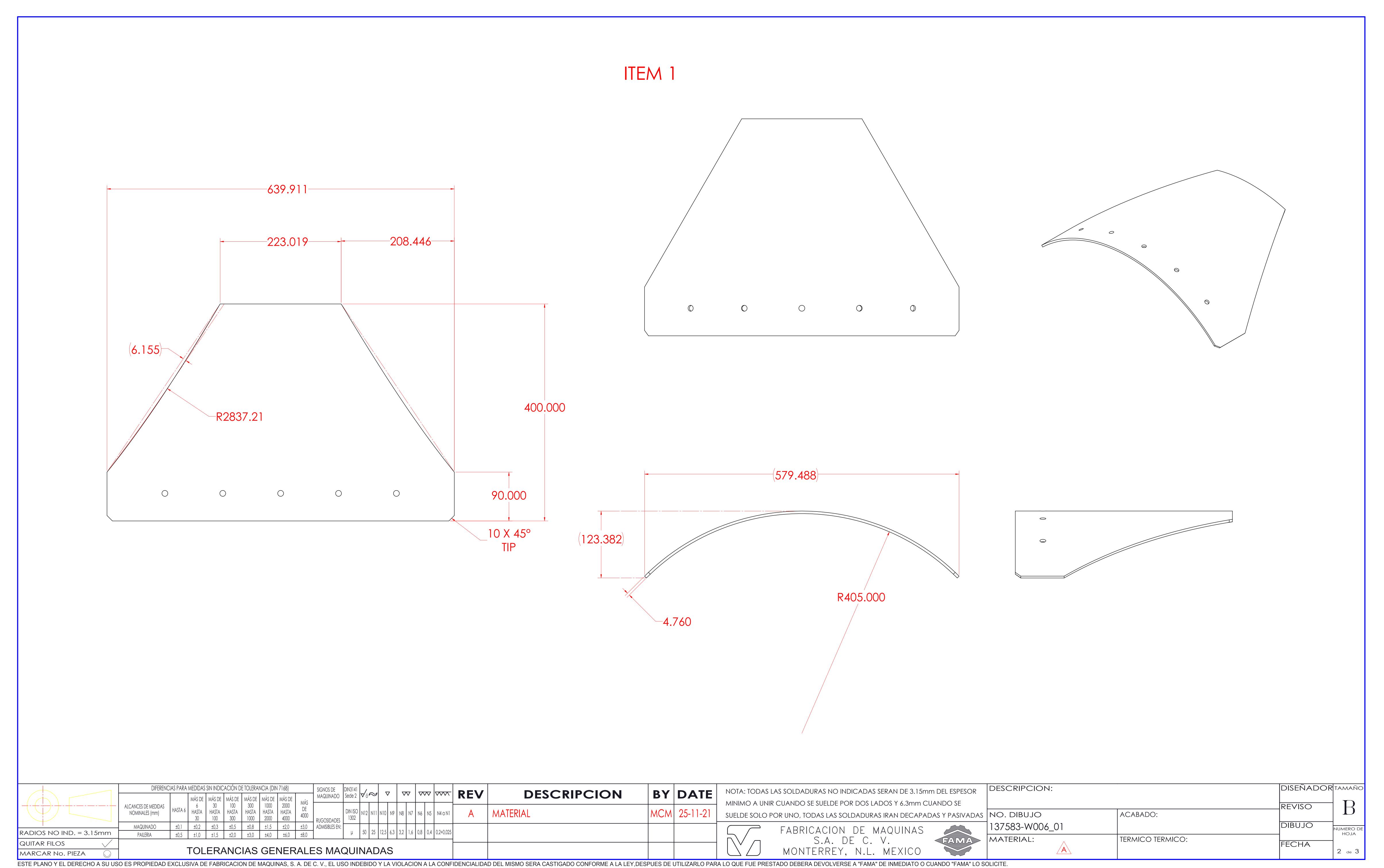
NOTA: SOLDAR ANTES DE MAQUINAR

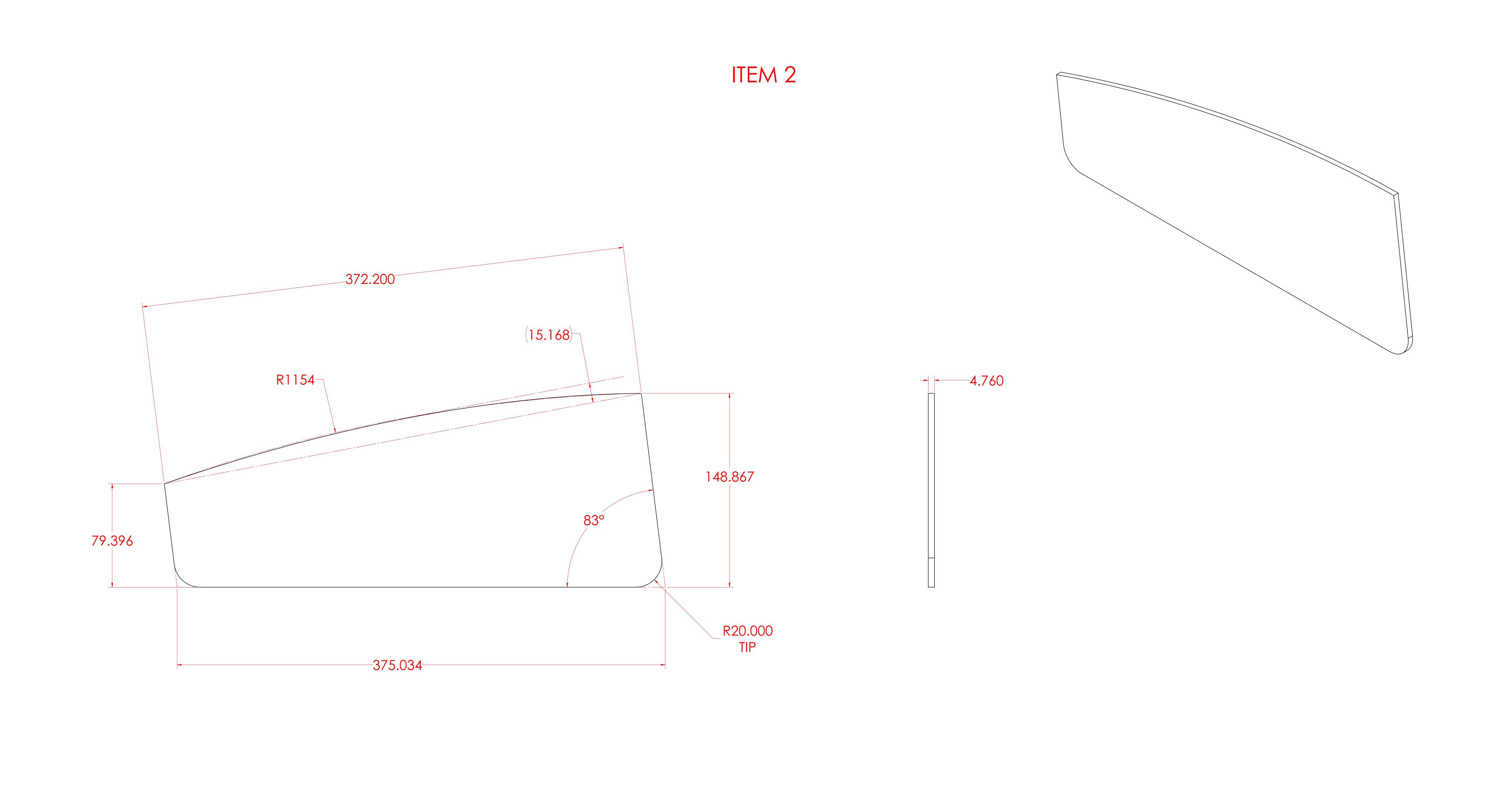
		1																				
		DIFERENC	CIAS PARA	MEDIDA	S SIN INDIC	CACION DI	E TOLERA	NCIA (DIN	17168)		SIGNOS DE	E DIN3141 /		∇	_ _			DEV	DECCRIPCION	DV	DATE	NO.
				MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE				MÁS	MAQUINADO	Sede 2	9	' ' '	V V	$\nabla \nabla$	/ / / /	REV	DESCRIPCION	BI	DATE	MIN
		ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	6 HASTA 30	30 HASTA 100	100 HASTA 300	300 HASTA 1000	1000 HASTA 2000	2000 HASTA 4000	DE 4000	RUGOSIDADES	DIN ISO N12 N	N10 N10	N9 N8	N7 N6	N5 N	N4 a N1	Α	MATERIAL	МСМ	25-11-21	SUE
		MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0	±3,0	ADMISIBLES EN:					1						1 —
	RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0]	$\mu = 50 \mid 2$	25 12,5	6,3 3,2	1,6 0,8	$\begin{bmatrix} 0,4 \end{bmatrix} 0$,2+0,025					
QUITAR FILOS																\						
	MARCAR No. PIEZA		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS															_				

:	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

SUELDE SOLO P	OR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPAI	DAS Y PASIVADAS	1
	FABRICACION DE MAQUINAS		1
\bigcap	S.A. DE C. V.	FAMA	1
	MONTERREY, N.L. MEXICO		

ESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO
OQUILLA DE DESCARGA		MCM	
		REVISO	
IO. DIBUJO	ACABADO:	SGL	
37583-W006	N/A	DIBUJO	NUMERO DE
MATERIAL:	TERMICO TERMICO:	MCM	HOJA
NOX AISI 430	N/A	FECHA 5/ENE/2022	1 de 3





	DIFERENC	CIAS PARA	AS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)			SIGNOS DE DIN3141 Sede 2 Vó VVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVVV				DEV/	DECODIDOIONI		DATE!	NOT									
			MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE		MÁS DE		MÁS	MAQUINADO	Sede 2	2 Vó	\approx					~~~	REV	DESCRIPCION	BY	DATE	MINI
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	6 HASTA 30	30 HASTA 100	100 HASTA 300	300 HASTA 1000	1000 HASTA 2000	2000 HASTA 4000	DE 4000	RUGOSIDADES	DIN ISO 1302		N11 N	110 N9	N8 N	7 N6	N5	N4 a N1	Α	MATERIAL	МСМ	25-11-21	SUEL
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0	±3,0	ADMISIBLES EN		\top	\dashv	\top									
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0	1	μ	50	25 12	2,5 6,3	3,2 1,	6 0,8	0,4	0,2+0,025					
QUITAR FILOS / MARCAR No. PIEZA			TOL	ER/	ANC	IAS	GE	NER	RALE	ES MA	.QU	INA	\D/	AS			•						

l I	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	DESCRIPCION:
	SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	NO. DIBUJO
\dashv		1107500 11001 0

	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO
			REVISO	B
S	NO. DIBUJO	ACABADO:		D
	137583-W006_02		DIBUJO	NUMERO DE HOJA
	MATERIAL:	TERMICO TERMICO:	FECHA	11034
				3 de 3
	1			

		MONTERREY,	N.L.	MEXICO		
) PAR	A LO QUE FUE PREST	ΓADO DEBERA DEVOLVERS	E A "FAMA"	DE INMEDIATO O C	CUANDO "FAMA" LO SC	LICITE.