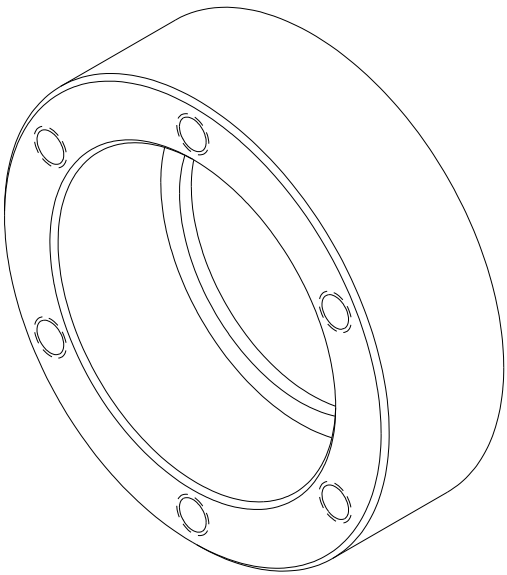


SECCION A-A



- NOTA:
- LOS DIAMETROS DEBERAN SER CONCENTRICOS DENTRO DE 0.001"
 - TRATAMIENTO TERMICO:
CEMENTADO A PROF. DE 0.060"-0.066"
TEMPLADO Y REVENIDO, HASTA ALCANZAR DUREZA DE 60-62 Rc.
 - ACABADO GENERAL $\sqrt{125}$ EXCEPTO INDICADOS
 - CHAF NO IND. 1/32X45°

REF: P-14-BCOQG414_038A



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACIÓN DE MÁQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACIÓN A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO, SERÁ CASTIGADO CONFORME A LA LEY. DESPUÉS DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERÁ DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

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

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE				NOMBRE				
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI				PORTA RODAMIENTO				
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/PIE				ESCALA	MATERIAL	NÚMERO FAMA	760262	CAMBIO
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005" LTI				1:1	760262	NÚMERO SAP	7000140230	
QUITAR FILOS	✓	ANGULARES ± 15'		PANDURA	0.003"/PIE				DIBUJO GGC	FECHA 14/05/21	FABRICACION DE MAQUINAS		TAMAÑO
MARCAR No. PIEZA	●	ACABADOS NO IND. 125		RADIOS NO IND.	-	-	-	-	REVISÓ JAS	FECHA 14/05/21	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		B
REF.		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN				