

NOTA: ⑤

PIEZAS SERAN LIBERADAS SI

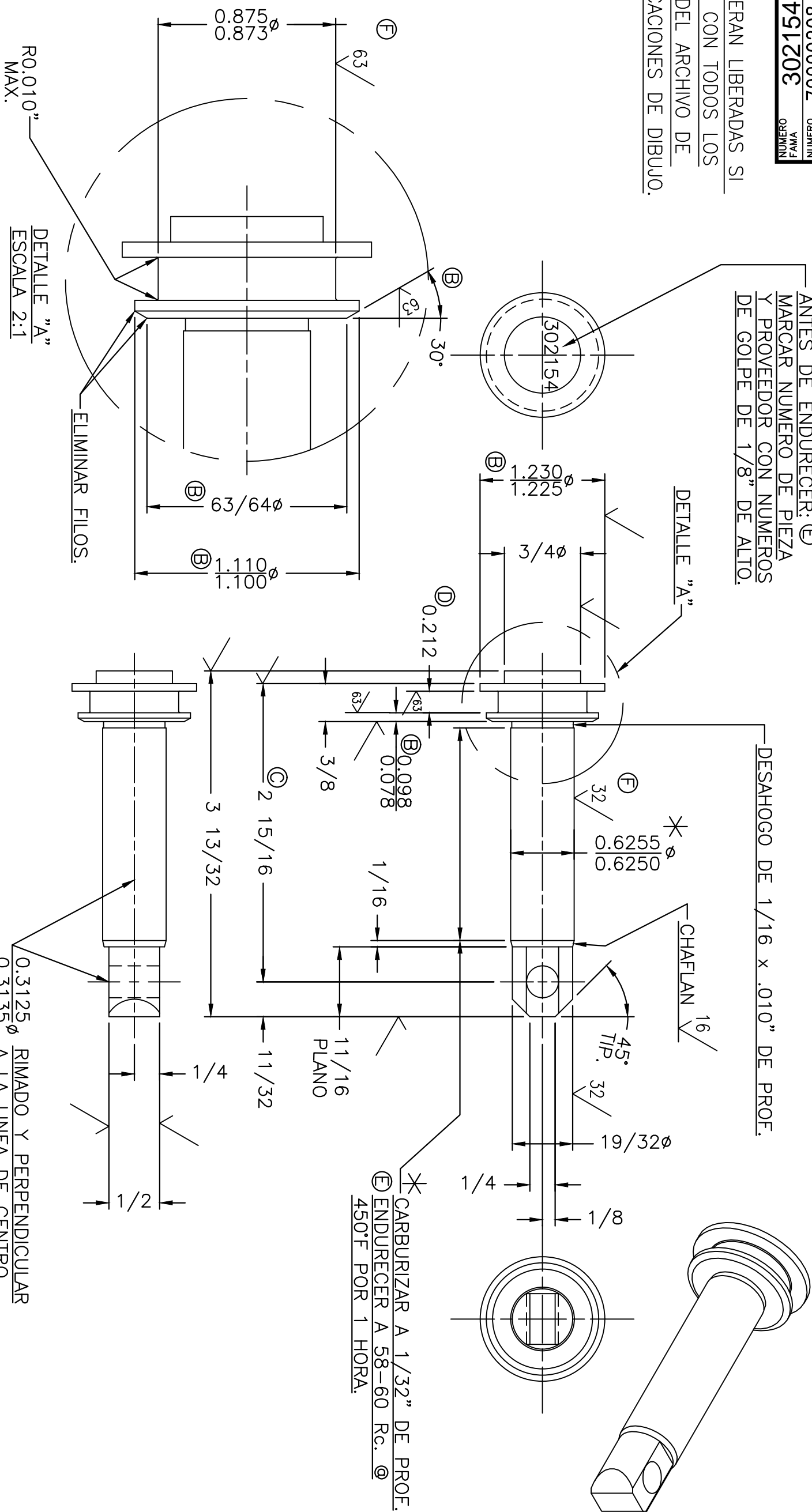
CUMPLEN CON TODOS LOS

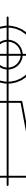



PUNTOS DEL ARCHIVO DE

ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.

ANTES DE ENDURECER: (E)
MARCAR NUMERO DE PIEZA
Y PROVEEDOR CON NUMEROS
DE GOLPE DE 1/8" DE ALTO.

-DESAHOGO DE 1/16 x .010" DE PROF.



	R A N G O		FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003" /PIE	F	19-12-17		NOMBRE								
	DE 0° A 12°	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LT	E	08-12-17											
	DE 12° A 24°	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003" /PIE	D	23-02-82	2	218830									
	DE 24° EN ←	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005" LT	C	05-02-82	1	218820									
RADIOS NO IND. =					± 15'	PANDURA	0.003" /PIE	B	26-03-81	2	302206	1:1	MATERIAL	AISÍ-8620 *	©E	NUMERO FAMA	302154	CAMBIO
CUTLAR FILOS							A	26-11-80	2	302207								
MARCAR NO. PIEZA			ACABADOS NO IND. =		125	PLANICIDAD	0.003" /PIE	A	26-11-80	2	302207	DIBUJO J.I.P.	FECHA 08-02-80		FABRICACION DE MAQUINAS	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO	TAMAÑO	
REF. OIS-102-485			TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	FECHA	B					