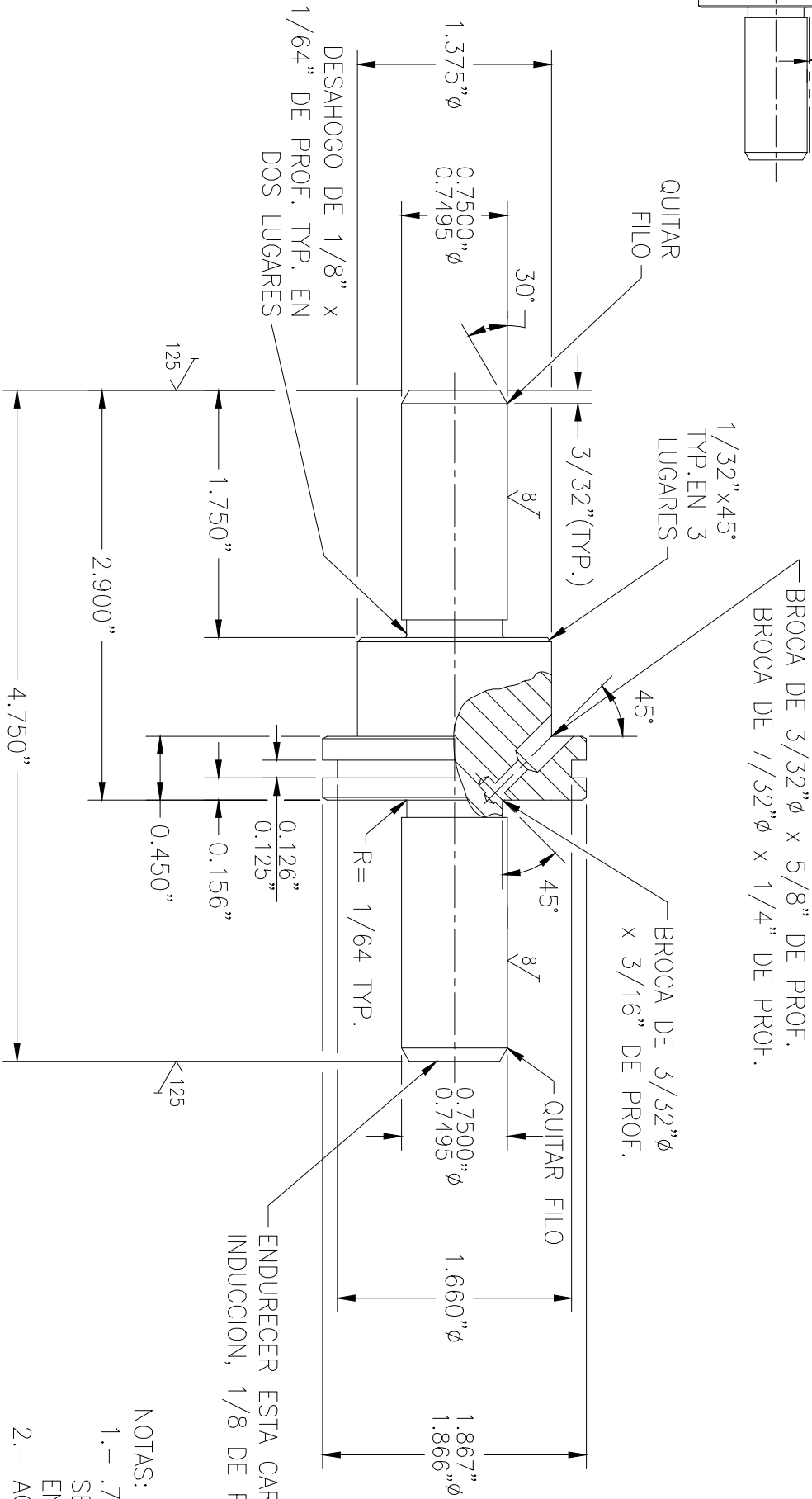
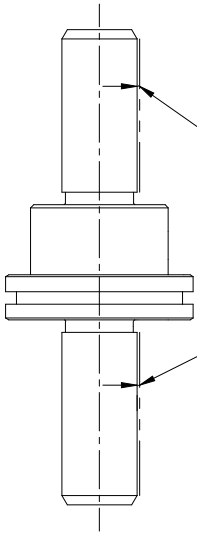


CROMAR Y DEJAR 0.004"MIN. DUREZA DE CROMADO DESPUES DEL ACABADO FINAL (SOLO ESTOS DOS DIAMETROS)



- NOTAS:
- 1.- .7500/.7495ø y 1.867/1.866ø SERAN CONCENTRICOS ENTRE SI EN .001 T.I.R.
  - 2.- ACABADOS NO INDICADOS SERAN 63/
  - 3.- QUITAR FILOS CON R=1/32

<div><div><div></div><div>VITRO</div></div><div>ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V. EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZADO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A FAMA DE INMEDIATO O CUANDO FAMA LO SOLICITE.</div></div>									
		R A N G O	FRAC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F		NOMBRE
		DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E		VASTAGO INFERIOR
		DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD ±0.003"/PIE		D		ESCALA MATERIAL
SAP.		DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C		1:1
QUITAR FILOS		ANGULARES		± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B		FECHA
MARCAR NO. PIEZA		●	ACABADOS NO IND. =	250	RADIOS NO IND. =		A		REVISO
REF.		210906	TOLERANCIAS GENERALES	MAQUINADAS	CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	J.J.M.M.
							1	610185	23-JUN-2016
									FABRICACION DE MAQUINAS
									S.A. DE C. V.
									MONTERREY, N.L. MEXICO
									TAMANO
									B