



● ANTES DE ENDURECER  
MARCAR No PIEZA Y  
PROVEEDOR CON No  
DE GOLPE DE 1/8 ALTO.

TAP DRILL 3/4 DEEP  
TAP 3/8-16 x 1/2 DEEP

● CARBURIZAR 1/16 PROFUNDIDAD  
TEMPLAR Y ENDURECER A 58-60 R.C.

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



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 UTILIZARLO PARA LO QUE FUE  
PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA"  
DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

|                    |  |                                  |        |        |            |                               |            |          |       |        |           |                          |             |                |        |
|--------------------|--|----------------------------------|--------|--------|------------|-------------------------------|------------|----------|-------|--------|-----------|--------------------------|-------------|----------------|--------|
|                    |  | R A N G O                        |        | FRACC. | DECIM.     | PARALELISMO                   | 0.003"/PIE | F        |       |        |           | NOMBRE                   |             |                |        |
|                    |  | DE 0" A 12"                      |        | ± 1/64 | ±0.005     | CONCENTRICIDAD                | 0.001"     | E        |       |        |           | LINK PIN                 |             |                |        |
|                    |  | DE 12" A 24"                     |        | ± 1/32 | ±0.007     | PERPENDICULARIDAD ±0.003"/PIE | D          |          | 1     | 335076 | ESCALA    | MATERIAL                 | NUMERO FAMA | 331393         | CAMBIO |
| RADIOS NO IND. =   |  | DE 24" EN →                      | ± 1/16 | ±0.010 | OVALADO    | 0.0005"                       | C          |          | 1     | 218230 | 1:1       | AIS1-C8620* <sup>Ⓐ</sup> | NUMERO SAP  | 7000010506     | B      |
| QUITAR FILOS ✓     |  | ANGULARES                        |        | ± 15'  | PANDURA    | 0.003"/PIE                    | B          | 07-09-20 | 1     | 217375 |           |                          | DIBUJO HCH  | FECHA 02-19-76 |        |
| MARCAR No. PIEZA ● |  | ACABADOS NO IND. =               |        | 125    | PLANICIDAD | 0.003"/PIE                    | A          | 30-11-17 | 1     | 190545 | REVISO    | FECHA                    |             |                |        |
| REF.<br>HF-2540    |  | TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS |        |        |            |                               |            | CAMBIO   | FECHA | CANT.  | SE USA EN |                          |             |                |        |

● REDIBUJO  
J.DAVILA  
FECHA  
30-11-17  
REVISO  
M.H.C.Q.