



HEAT TREAT TO Rc 24-30 BEFORE FINISH GRIND

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F				NOMBRE				
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				KEY				
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D		2	333410	ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO	
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C		2	333405	1:1	D2 (A)	NUMERO SAP	7000002283	A
QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'		PANDURA	0.003"/PIE	B		2	332508	DIBUJO	FECHA	FABRICACION DE MAQUINAS		TAMAÑO
MARCAR No. PIEZA	ACABADOS NO IND. =	125		RADIOS NO IND. =		A	06-12	2	332770	WEB	03-15-82	S.A. DE C. V.		B
REF. HF-3550	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	FECHA	MONTERREY, N.L. MEXICO			
									FKW	03-15-82				

REDIBUJO: b.lopez 07-15