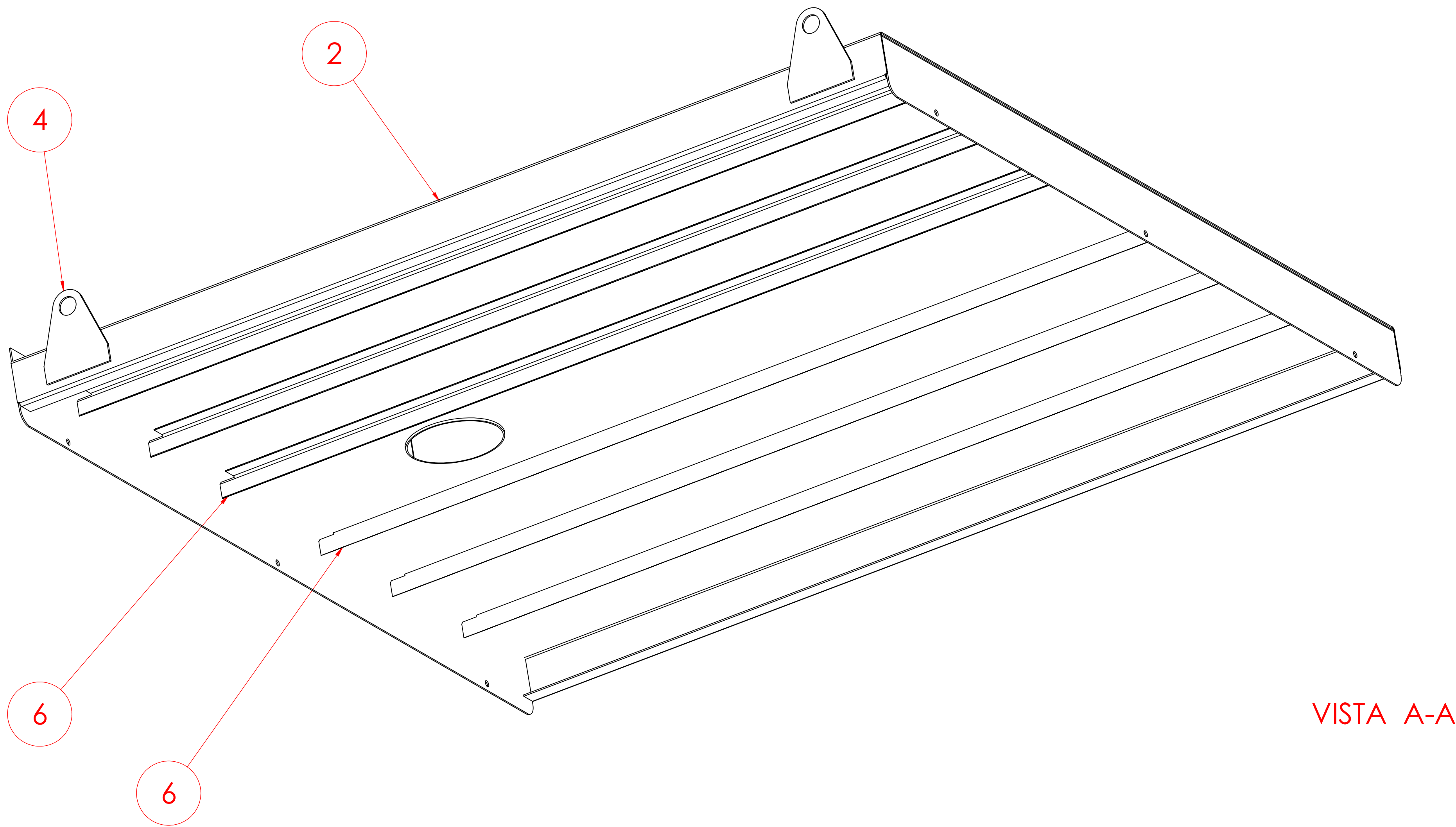
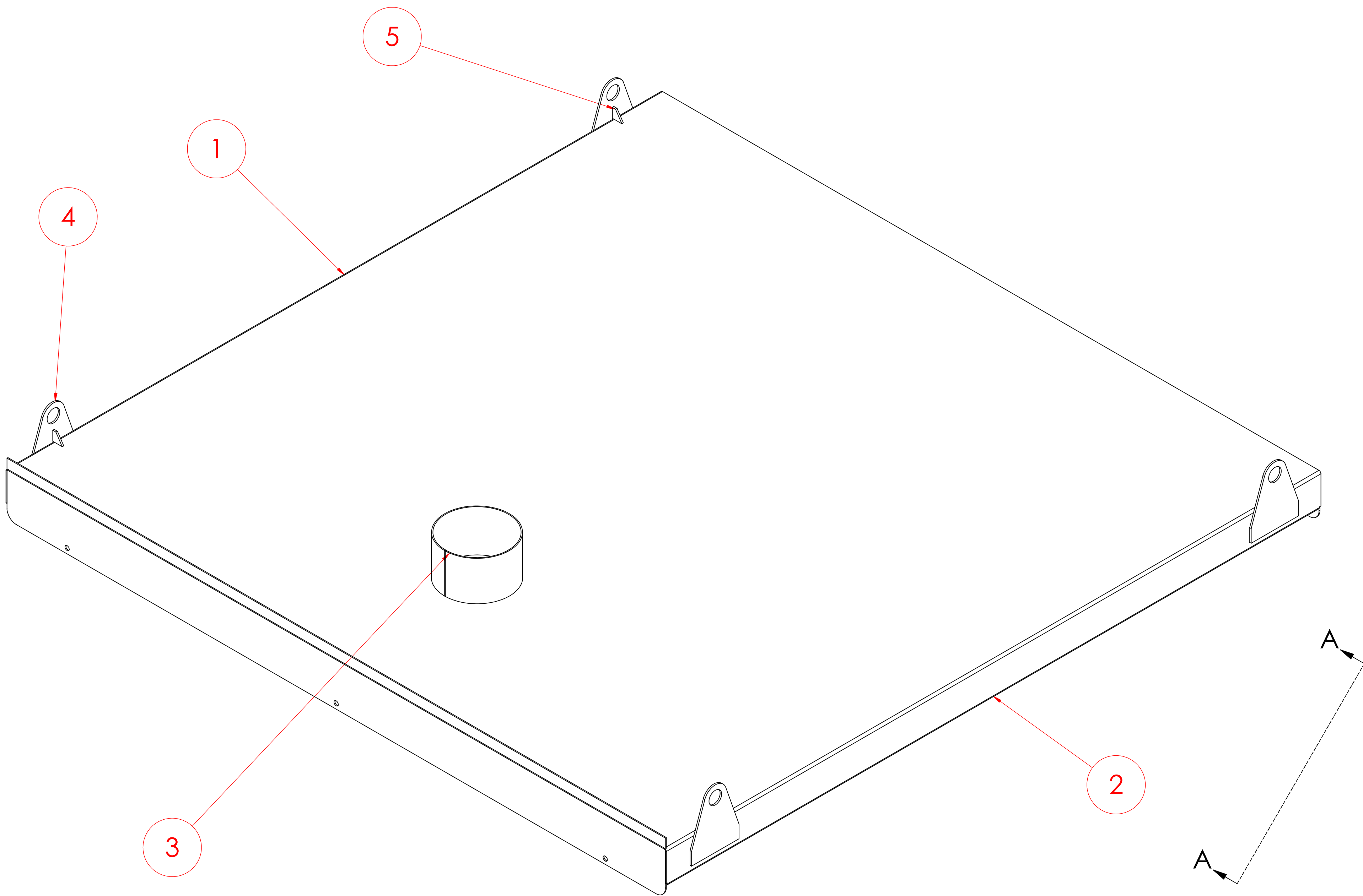


CAMBIO	NUMERO SAP
	NUMERO FAMA

Nº ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	LAMINA CAL.11	2350 X 2068
2	2	LAMINA CAL.11	167 X 2080
3	1	LAMINA CAL.11	132 X 638
4	4	PLACA 3/16" ESP.	185 X 150
5	4	LAMINA 3/16" ESP.	30 X 30
6	6	ANGULO 1.5" X 1.5" CAL.16	2062




VISTA A-A

NOTA:

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



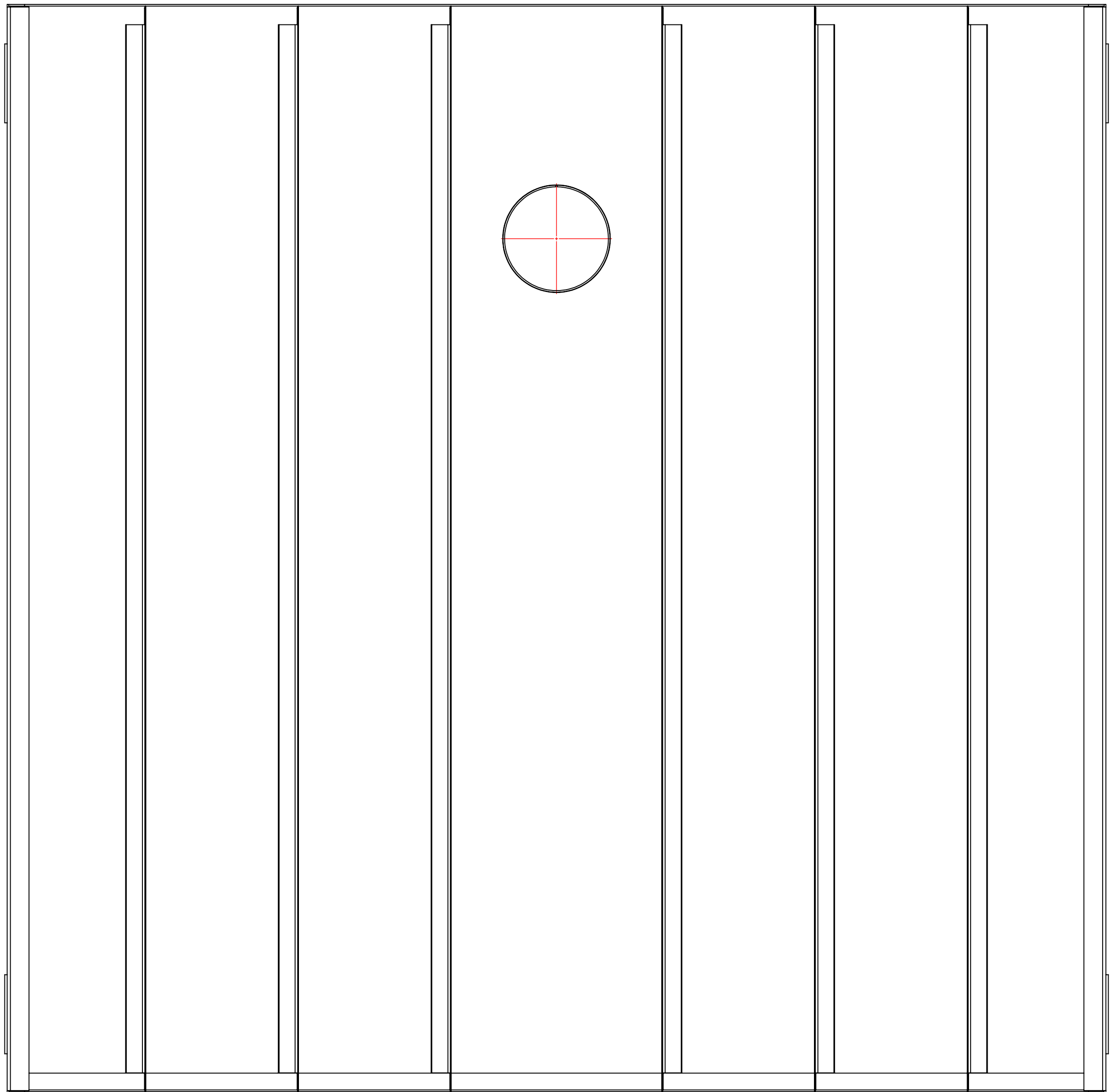
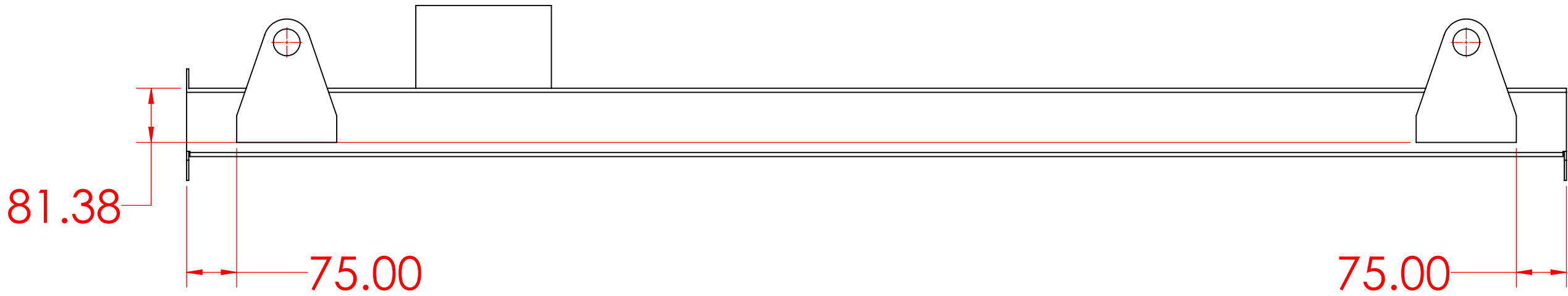
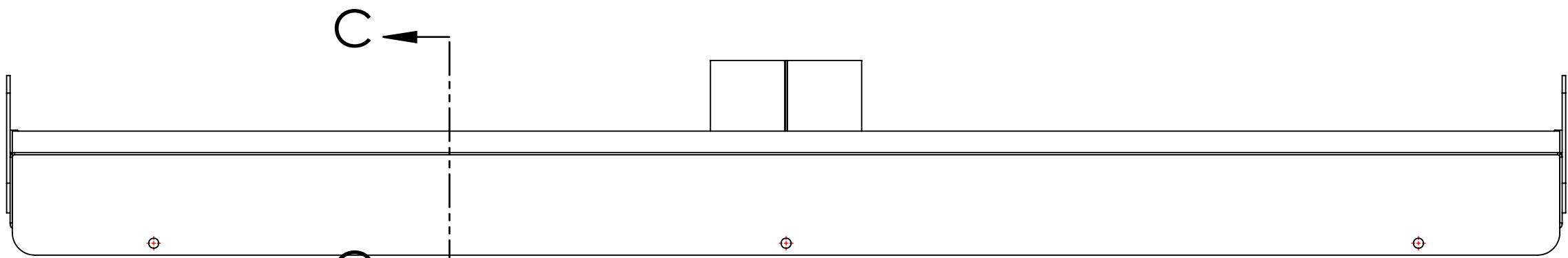
ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE

		NO. DIBUJO		142824_W003		F					DESCRIPCION				TOLVA SUPERIOR						
		NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0.4 DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0.7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS		E							ESCALA		MATERIAL						NUMERO FAMA		CAMBIO
				D											1:10		ASTM A36				
RADIO NO IND. =		SIGNOS DE MAQUINADO		DIN1141 Serie 2		✓		▽		▽▽		▽▽▽		▽▽▽▽					DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)		C
QUITAR FILOS		RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN1501 Serie 2		1302		1302		1302		1302		1302		1302		1302		1302	
MARCAR No. PIEZA		●		μ		30		25		12.5		6.3		3.2		1.6		0.8		0.4	
REF.																					

MEDIDAS PARA CONJUNTO SOLDADO



SECCION C-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.

ACABADO:

		NO. DIBUJO		142824_W003				F					DESCRIPCION				TOLVA SUPERIOR																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
		NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0,4 DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0,7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS								E																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
		RADIO NO IND. =								D					ESCALA		MATERIAL		NUMERO FAMA		CAMBIO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
C																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
QUITAR FILOS				RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)														1:10		ASTM-A36		TRATAMIENTO TERMICO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
MARCAR No. PIEZA																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

CAMBIO

NUMERO
FAMA

NUMERO
SAP

3.50 X 45°

3.50

0

35.50

2026.40

2061.90

38.10

38.10

1.52

R4.76

DETALLADO PIEZA 6

2349.91

2311.43

2306.49

2214.95

1174.96

134.97

43.43

38.49

0

5.00

1623.00

2063.00

2068.00

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

Ø 204.20 THRU

DETALLADO PIEZA 1

R35.00

150.00

40.00

0

75.00

150.00

Ø 40.00 THRU

4.76

DETALLADO PIEZA 4

10.00

30.00

30.00

4.76

DETALLADO PIEZA 5

desarrollo de lamina cal#11
132 mm x 638 mm lg
rolado

132.00

R101.60

DETALLADO PIEZA 3

166.98

131.94

15.95

0

190.00

1040.00

1890.00

2080.00

UP 90° R 3.18

3X Ø 13.50 POR TODO

R30.00 TYP

DETALLADO PIEZA 2

NOTA:

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

FAMA

VITRO

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.

NO. DIBUJO

142824_W003

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0,4 DEL ESPESOR MINIMO A
UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0,7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO.
TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS

RADIOS NO IND. =

QUITAR FILOS

MARCAR No. PIEZA

REF.

SGNOS DE
MAQUINADO

DN3141
Sgnd-2

✓

▽

▽

▽

▽

DN ISO
1302

μ

SI

25

12.5

6.3

3.2

1.6

0.8

0.4

0.2±0.025

ALCANCES DE MEDIDAS
NOMINALES (mm)

HASTA 6

MÁS DE
6 HASTA 30

MÁS DE
30 HASTA 100

MÁS DE
100 HASTA 300

MÁS DE
300 HASTA 1000

MÁS DE
1000 HASTA 2000

MÁS DE
2000 HASTA 4000

MÁS
DE 4000

MAQUINADO

PALEBRA

±0.1

±0.2

±0.3

±0.5

±0.8

±1.5

±2.0

±3.0

±4.0

±6.0

±8.0

TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS

F

E

D

C

B

A

CAMBIO

0

FECHA

CANT.

SE USA EN

DESCRIPCION

ESCALA

DISEÑADOR

REVISO

FECHA

TAMAÑO

TOLVA SUPERIOR

1:10

ASTM-A36

OM

12/17/21

B

NUMERO
FAMA

TRATAMIENTO
TERMICO

FABRICACION DE MAQUINAS
S.A. DE C. V.
MONTERREY, N.L. MEXICO

CAMBIO