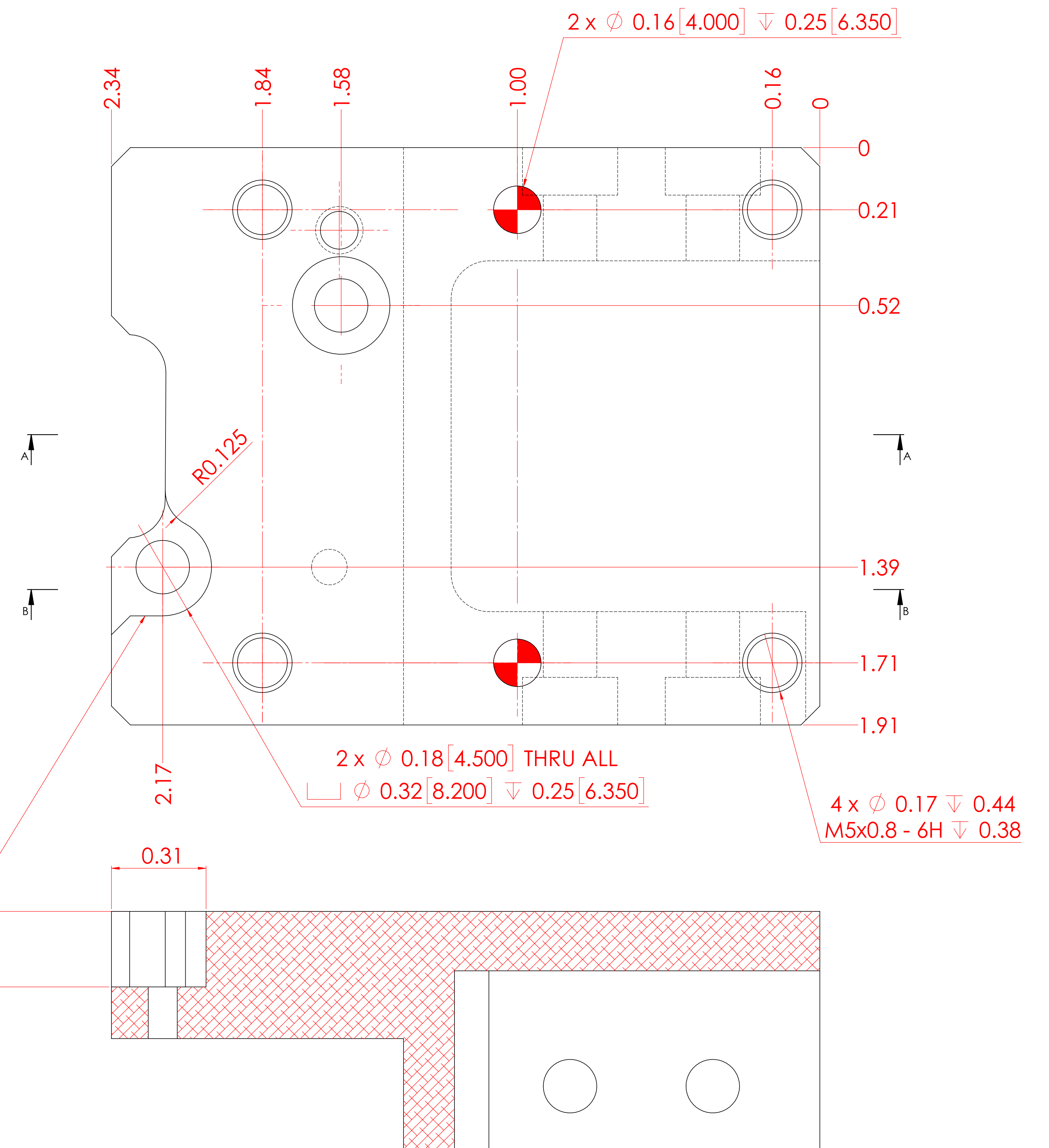
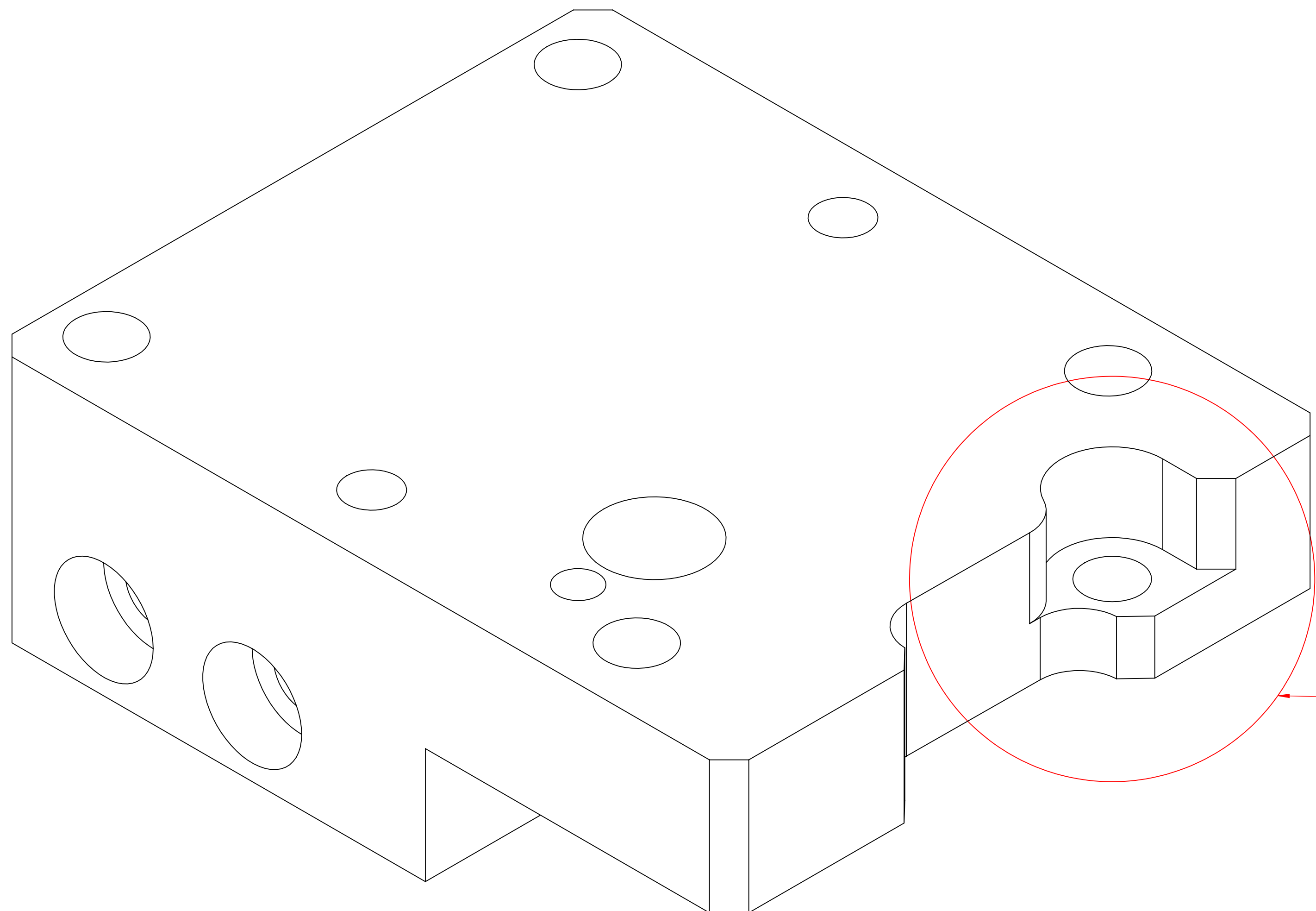


SE DEBERA ROMPER EL MATERIAL QUE SOBRE DESPUES DE REALIZAR LA CAJA, ASI COMO SE MUESTRA EN EL DIBUJO.

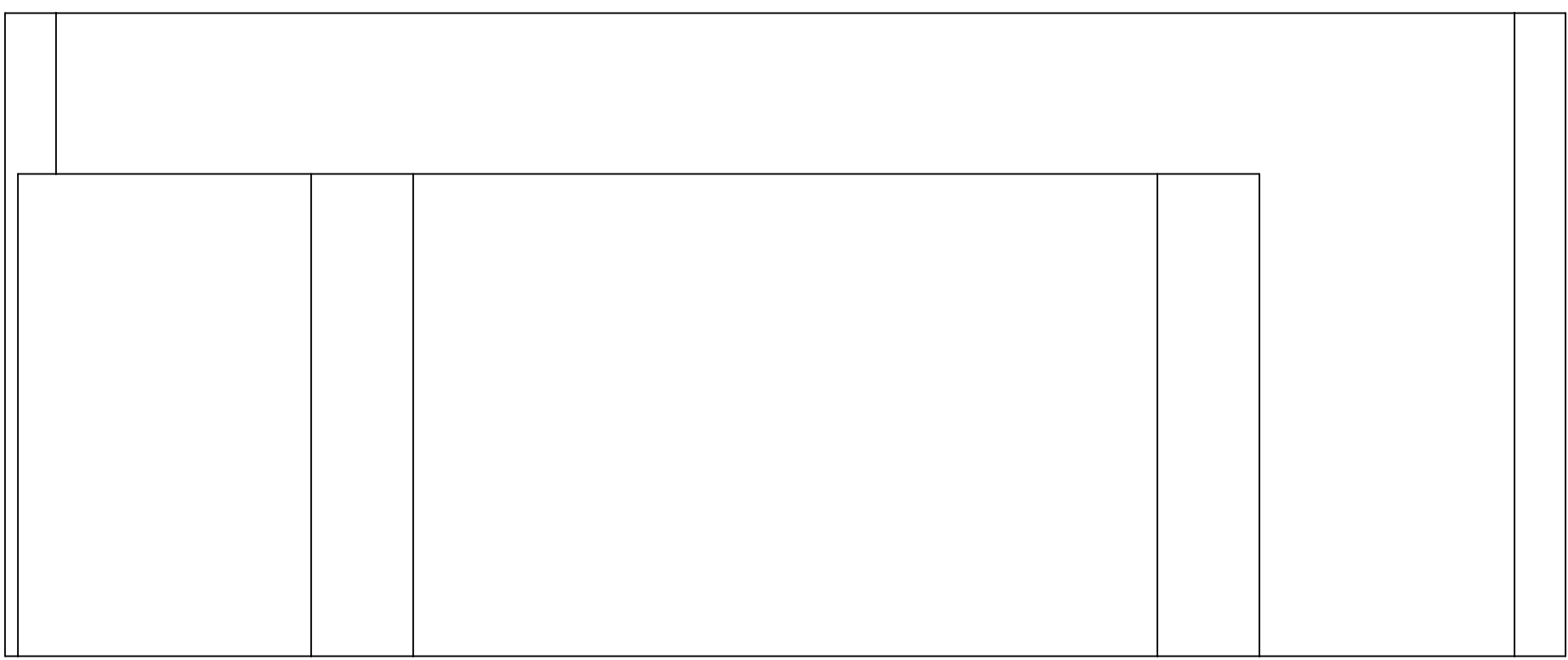
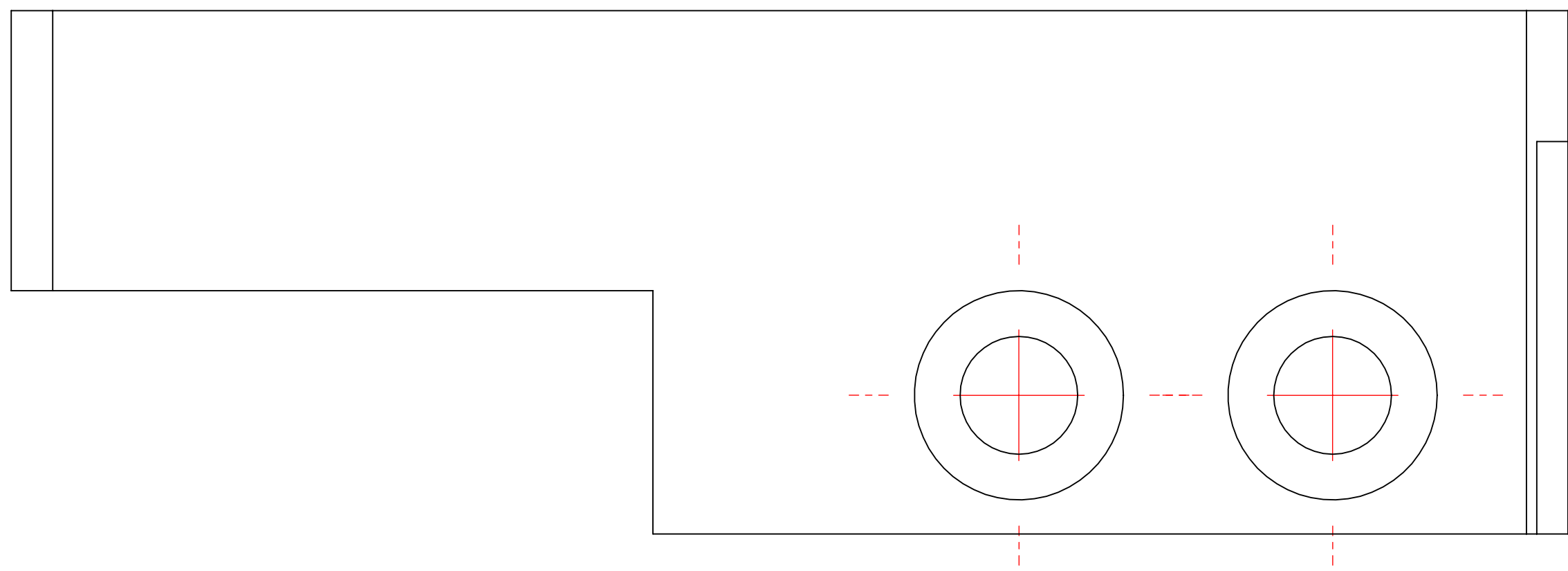
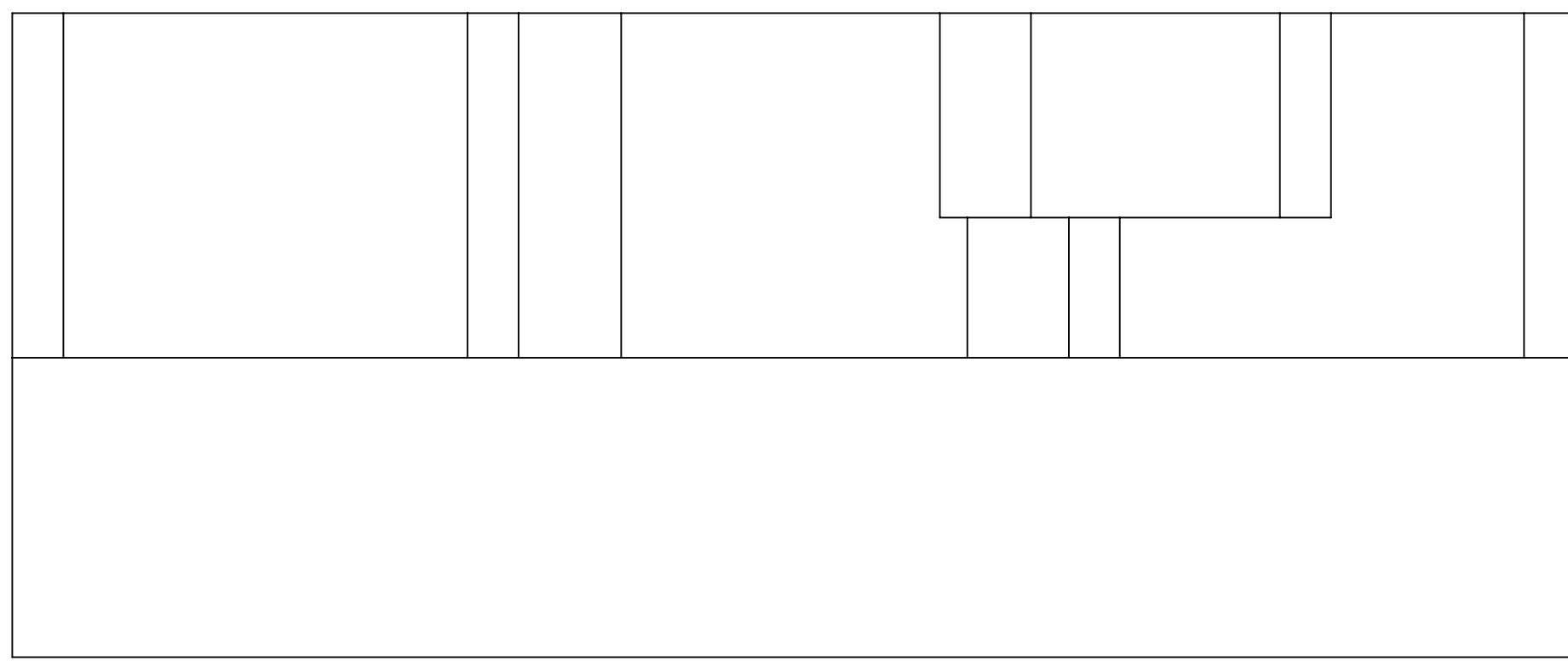
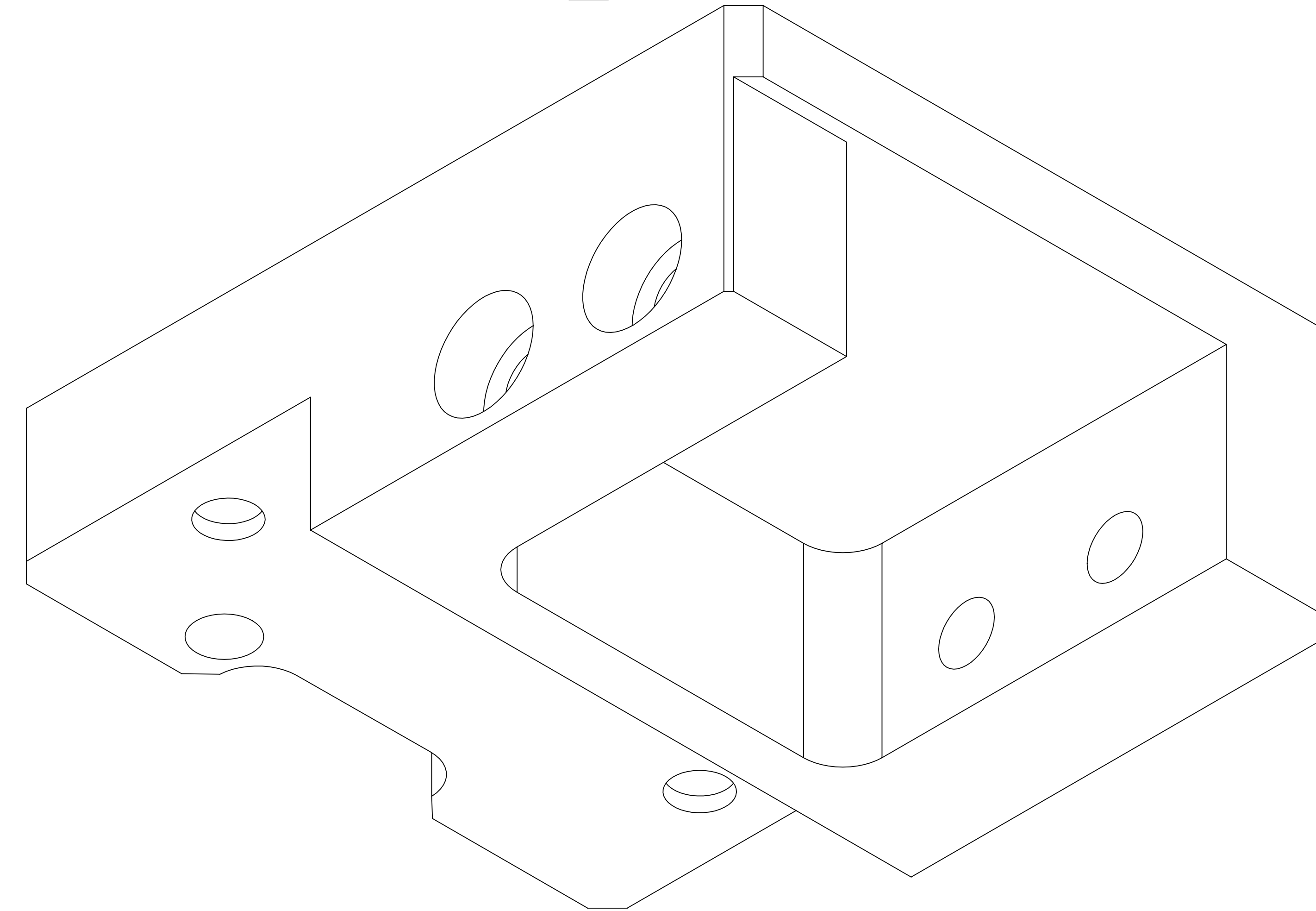
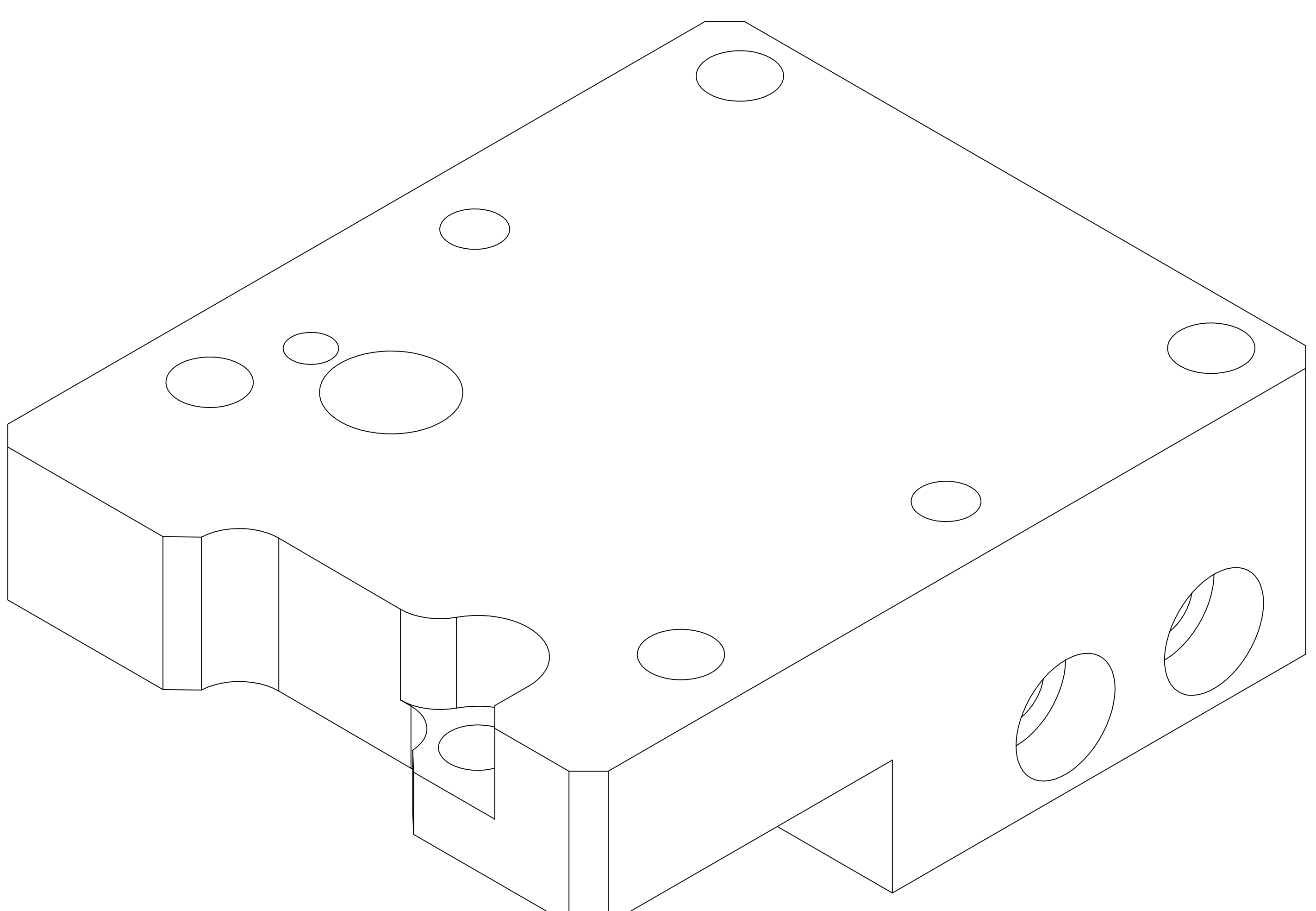


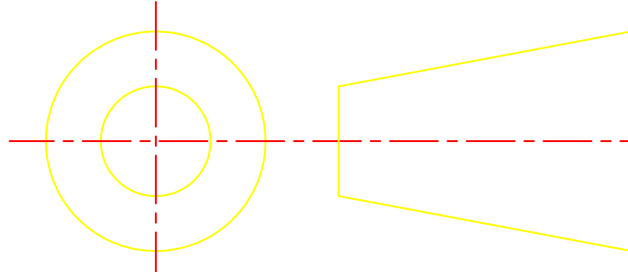
SECTION B-B

[illegible]



ASI DEBERA QUEDAR ESTA AREA, ESTO ES PARA QUITAR LOS FILO QUE SE QUEDAN AL REALIZAR LA CAJA.



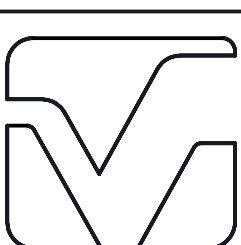


RADIOS NO IND. = 3.15mm
QUITAR FILOS
MARCAR No. PIEZA


DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:											
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	DIN 3141 Sede 2	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 o N1		
MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025			
PALIERA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0													

REV	DESCRIPCION	BY	DATE

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO. TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS



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



DESCRIPCION:
Placa base de mecanismo

NO. DIBUJO
144997-M006

ACABADO:
Ra1 9002

MATERIAL:
Sol. 1018 1/2" x 10"

TERMICO TERMICO:
42-45 HRC

DISEÑADOR

REVISOR

DIBUJO

FECHA
07/01/2020

TAMAÑO
B

NUMERO DE HOJA
2 de 2