
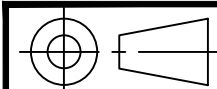


● MARCAR No. DE PIEZA Y
PROVEEDOR CON NO. DE
GOLPE DE 1/16 ALTO

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

125/
- ✓ FINISH UNLESS OTHERWISE NOTED.
- BREAK ALL SHARP CORNERS

 
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, (A)
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 CASQUILLO PASADOR			
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D				1:1	(A) AISI-C1018- C.R.S.	NUMERO SAP	A
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C		1	179024	DIBUJO RAE	FECHA 08-27-63	FABRICACION DE MAQUINAS	TAMAÑO
RADIOS NO IND. =	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B		1	179022	REVISOR RSB	FECHA 09-06-63		S.A. DE C. V.	B
QUITAR FILOS ✓	ACABADOS NO IND. =	125	PLANICIDAD	0.003"/PIE	A	04-07-17	1	179021				MONTERREY, N.L. MEXICO	
MARCAR No. PIEZA ●	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REDIBUJO J.DAVILA	FECHA 04-07-17	REVISOR M.H.C.Q.		
REF. 944-13479													

AUTORIZADO
FECHA DE IMPRESIÓN: 27/04/2022