




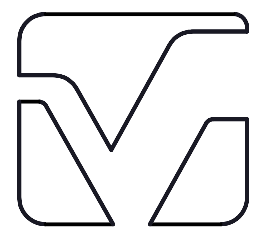
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN3141 Sede 2						REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: PLACA UNION CELDA CARGA 1		DISEÑADOR CL	TAMAÑO <b>B</b>		
	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	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8						N7	N6	N5		N4 a N1	REVISO CL
	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	DIBUJO CL
	PAILERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																		
RADIO NO IND. = 3.15mm																					ACABADO: OXIDO NEGRO		NUMERO DE HOJA				
QUITAR FILOS																						TERMICO TERMICO: S/A		1 de 1			
MARCAR No. PIEZA																											



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

