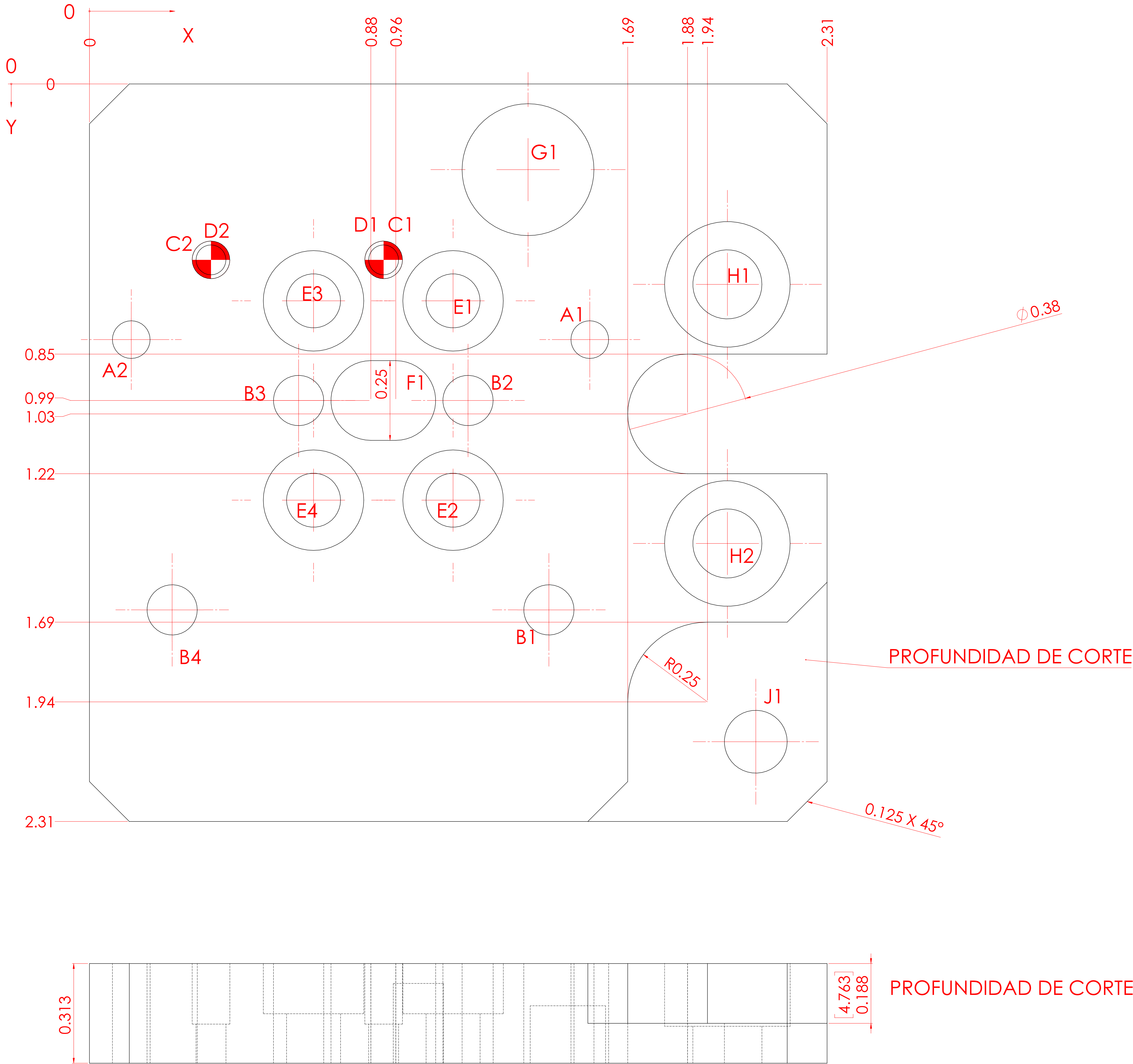
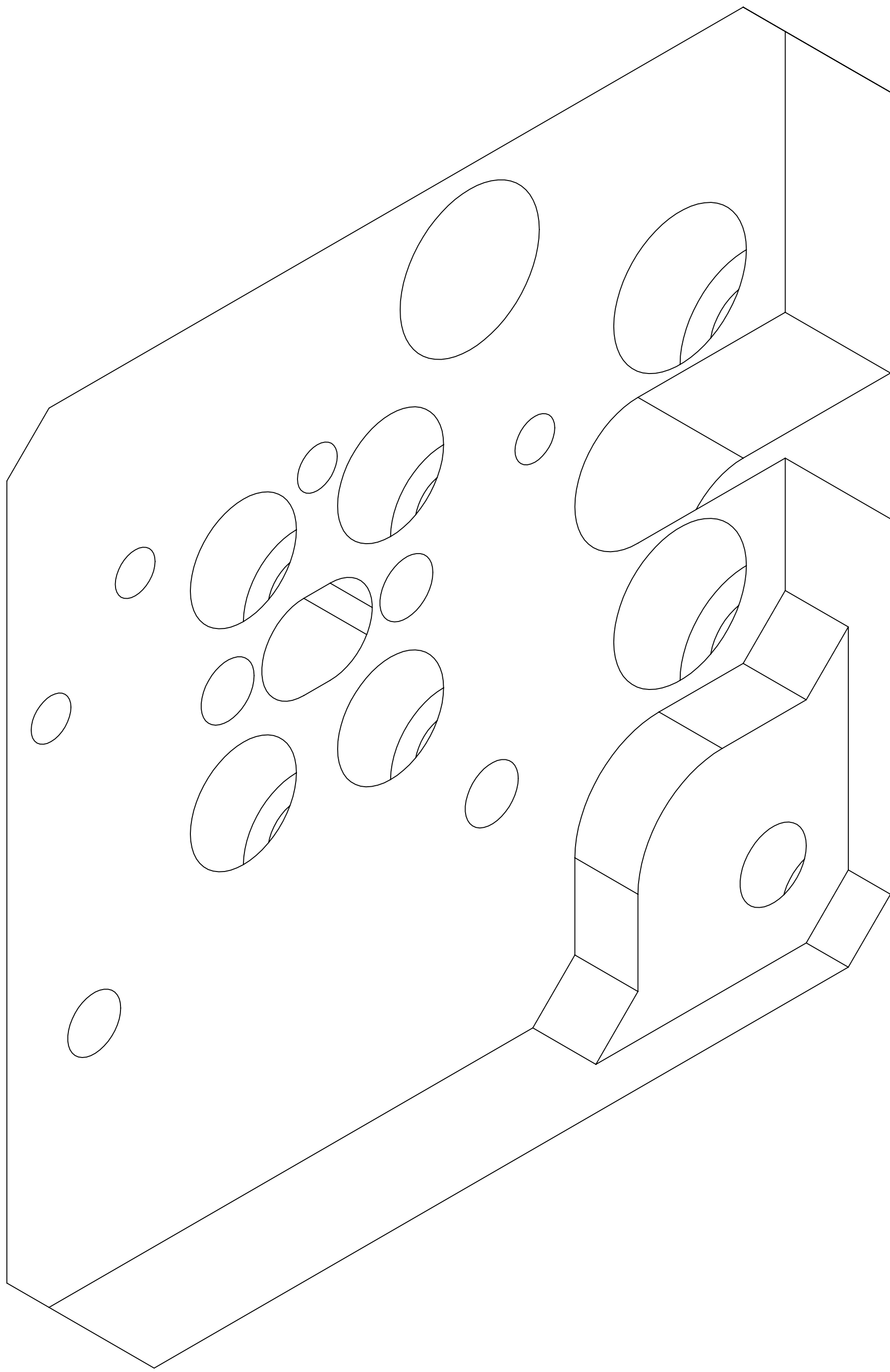






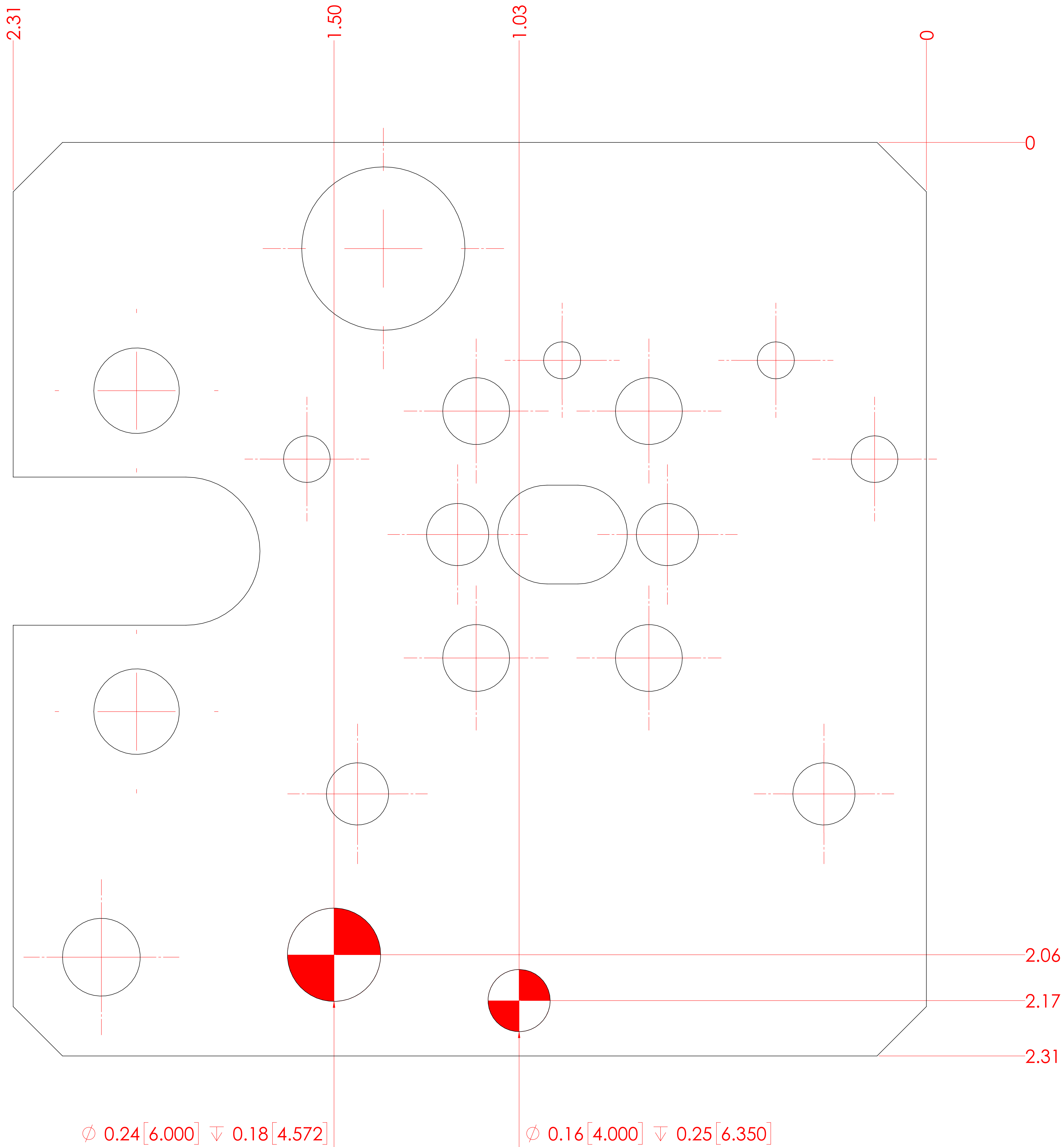
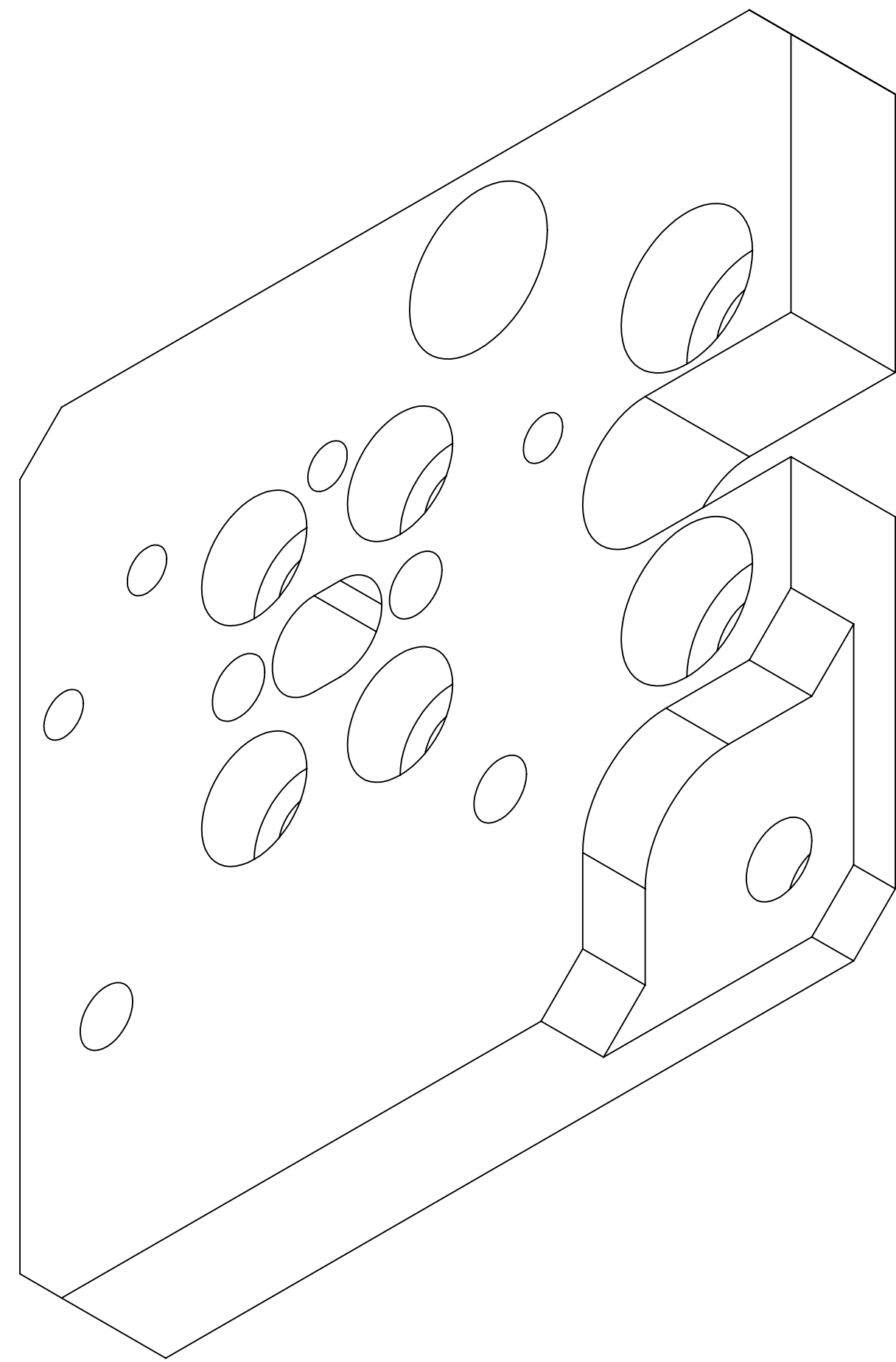
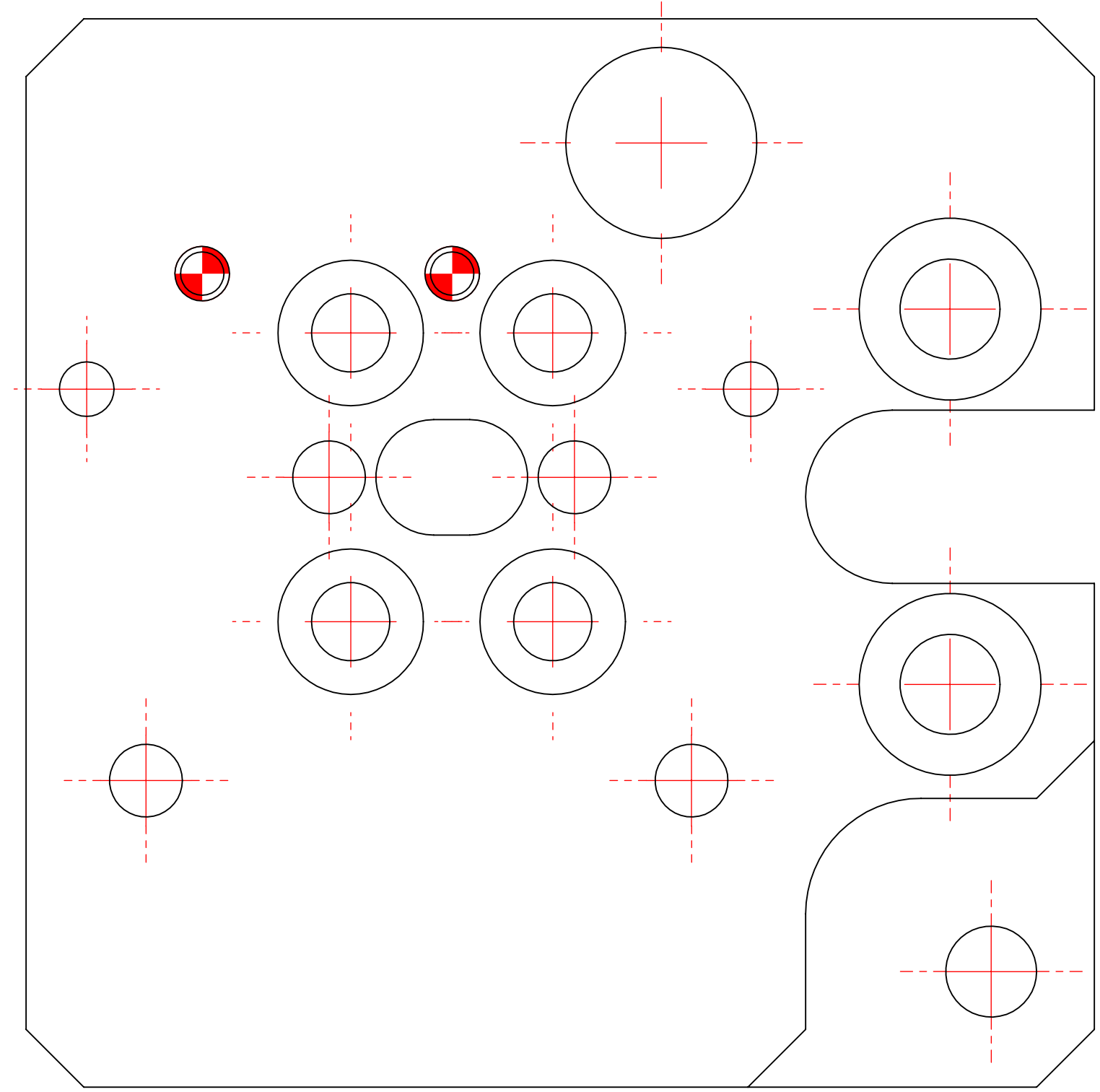
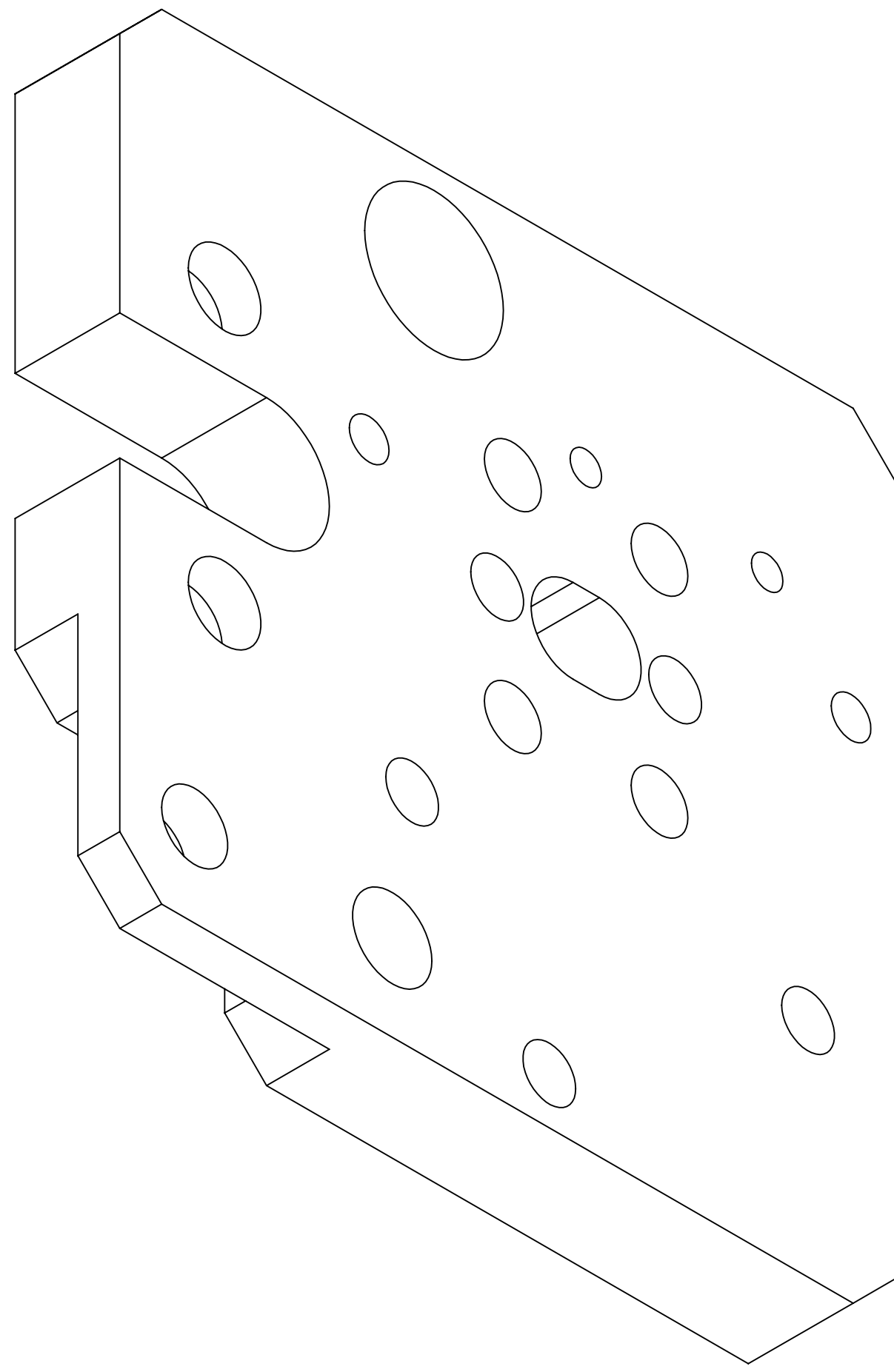




TAG	X LOC	Y LOC	SIZE
A1	1.57	0.80	Ø 0.10 THRU ALL M3x0.5 - 6H THRU ALL
A2	0.13	0.80	
B1	1.44	1.65	
B2	1.19	0.99	
B3	0.66	0.99	Ø 0.16 THRU ALL
B4	0.26	1.65	
C1	0.92	0.55	
C2	0.38	0.55	
D1	0.92	0.55	Ø 0.09 THRU ALL
D2	0.38	0.55	
E1	1.14	0.68	
E2	1.14	1.31	
E3	0.70	0.68	Ø 0.17 THRU ALL □ Ø 0.31 ▽ 0.16
E4	0.70	1.31	
F1	0.92	0.99	
G1	1.38	0.27	
H1	2.00	0.63	0.25 X 0.33 THRU ALL Ø 0.41 THRU ALL Ø 0.22 THRU ALL □ Ø 0.39 ▽ 0.20
H2	2.00	1.44	
J1	2.09	2.06	



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141 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:		DISEÑADOR	TAMAÑO										
	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 ISO 1302							N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 a N1	REVISO	B			
	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	NÚMERO DE HOJA
	QUITAR FILOS	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																		FECHA		
MARCAR No. PIEZA																													



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								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 DATUM 1		DISEÑADOR CL	TAMAÑO  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	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6						N5	N4 o N1	REVISOR CL		NÚMERO DE HOJA  2 de 2
	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		
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0										MATERIAL: ACERO 1018 C.R.	TERMICO TERMICO:	FECHA 22/03/22					
QUITAR FILOS <input checked="" type="checkbox"/> MARCAR No. PIEZA <input checked="" type="checkbox"/>																										