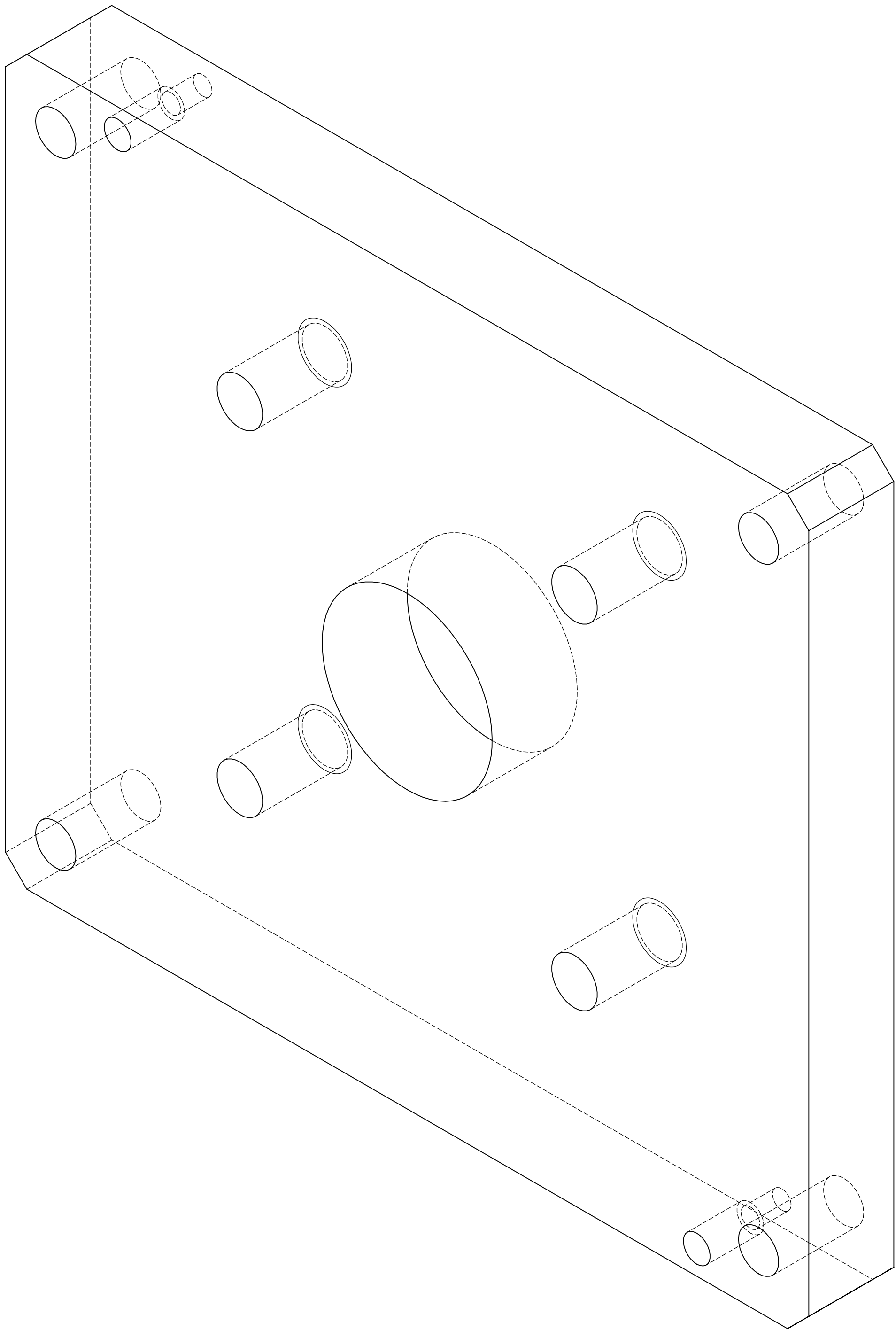
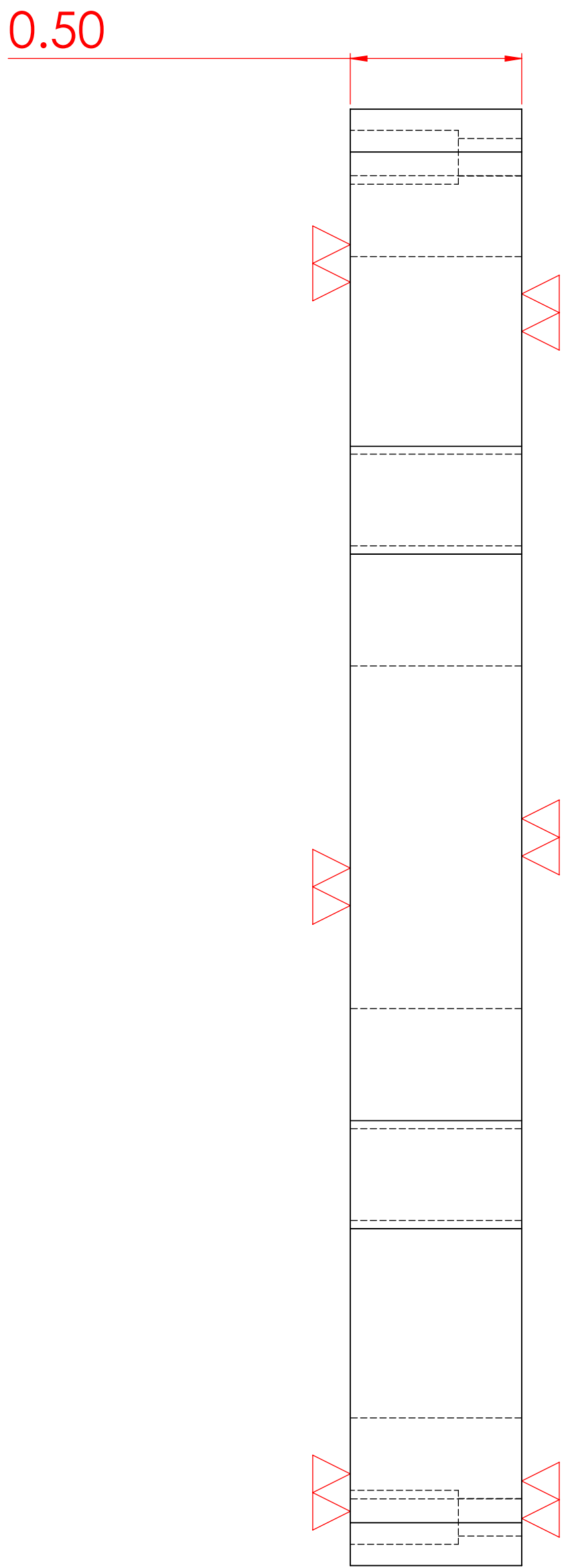
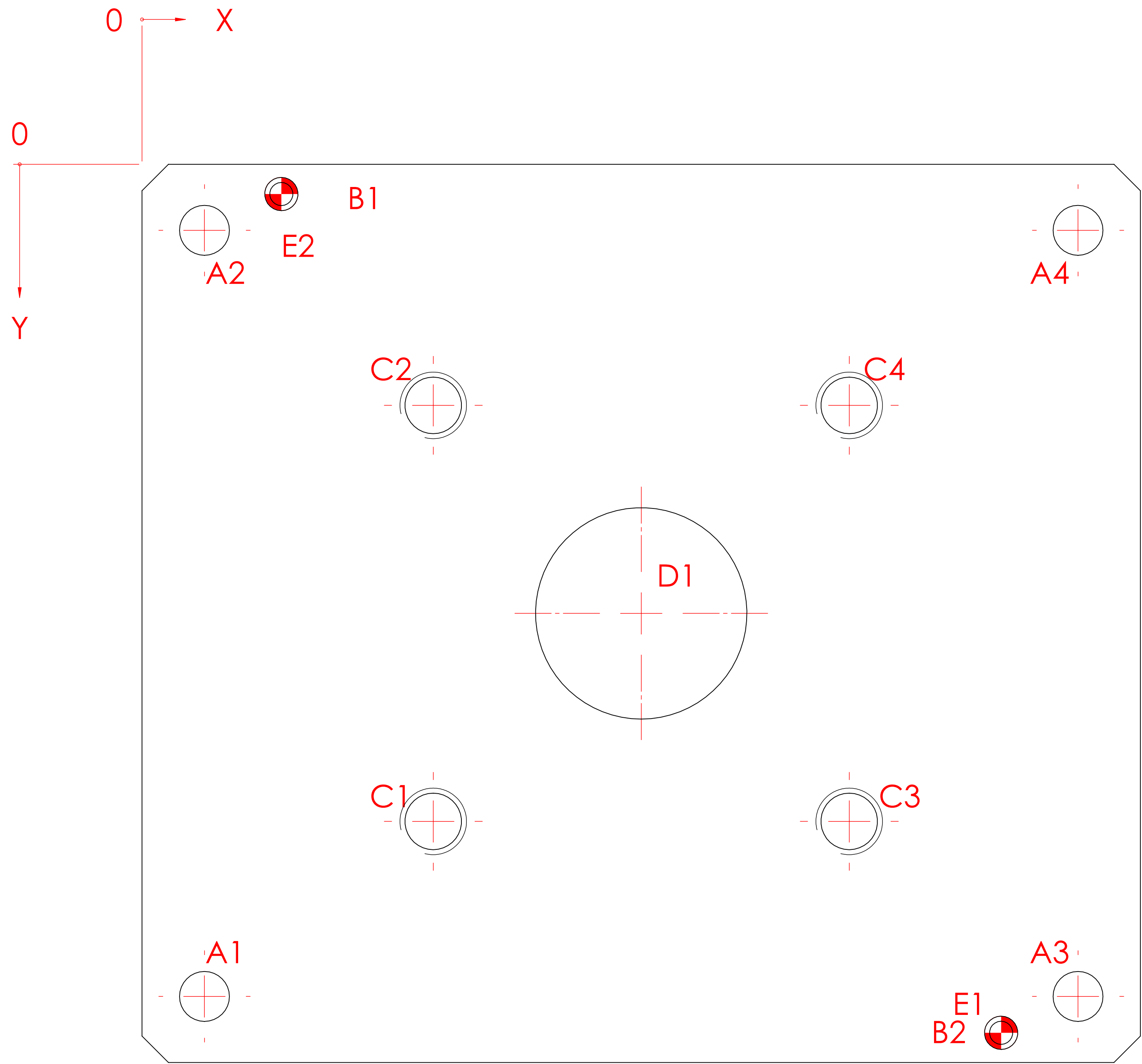


TAG	X LOC	Y LOC	SIZE
A1	0.30	3.94	Ø 0.20 THRU ALL M6x1.0 - 6H THRU ALL
A2	0.30	0.31	
A3	4.43	3.94	
A4	4.43	0.31	
B1	0.66	0.14	Ø 0.16 ▽ 0.31
B2	4.07	4.11	
C1	1.38	3.11	Ø 0.27 THRU ALL M8x1.25 - 6H THRU ALL
C2	1.38	1.14	
C3	3.35	3.11	
C4	3.35	1.14	
D1	2.36	2.13	Ø 1.00 THRU
E1	4.07	4.11	Ø 0.11 THRU ALL
E2	0.66	0.14	Ø 0.11 THRU ALL



	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: UNION BRIDA/HERRAMENTAL		DISEÑADOR MS	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	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7						N6	N5	N4 a N1		NO. DIBUJO 144997-M002	ACABADO: OXIDO NEGRO	REVISOR RG			
	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							NUMERO DE HOJA
	QUITAR FILOS MARCAR NO. PIEZA	✓	○																												1 de 1