



MODIFICACIONES				
No.	APRB.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
Or	JOC	-----	Se libera para fabricacion. Rev. FPR	07-ene-17
A	JOC	-----	Se modifican zona de angulos externos. Rev. JMN	13-Mzo-17
B	JOC	-----	Se modifican caras internas para mejoras distancias de pieza, ademas se agrega refension central. Rev. JMN	05-May-17
C	JOC	-----	Se modifican zonas puntillas. Rev. JMN	13-Mzo-17
D	JOC	-----	Se modifica espesor rebaba a 6.5mm y ancho de corona a 20mm Rev AMC	02-May-18
E	JOC	-----	Se compensa distancia externa de apoyos 1.3 mm mayor. Rev AMC	9-Oct-18
F	JOC		Se modifica zona de expulsion Rev AMC	20-FEB-19
G	JOC		Se agrega stock en W Rev AMC	28-MZO-19

### INSERTO SUP 1023

ESCALA 3:5

Marcar "1.023" en plano del vástago

ESCALA 1:2

1. Donde no se especifique hacer chaflan de 1.5 x 45°  
2. Material H-13 Temp. y Rev. 48-52 HRC

LA INFORMACION CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO ESTA PROTEGIDA POR LAS LEYES DE DERECHO DE AUTOR Y PROPIEDAD INTELECTUAL Y SE PROHIBE SU REPRODUCCION TOTAL O PARCIAL POR CUALQUIER MEDIO SIN AUTORIZACION DE SU PROPIETARIO: FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V.		<b>FORJA</b> DE MONTERREY	FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V. CARR. MONTERREY COLOMBIA Km.6.5 CD. GENERAL ESCOBEDO C.P. 66050 NUEVO LEON, MEXICO.	UNA EMPRESA DEL <b>GRUPO QUIMCO</b>
MATERIAL: <b>NOTA 4</b>		DESCRIPCION: <b>1023 Matriz 2op Sup</b>		
TRATAMIENTO: <b>NOTA 4</b>		PROYECCION:		
PESO: <b>NOTA 4</b>		REF. CLIENTE: <b>25W27MF</b>		
CANTIDAD: <b>210.804</b>		HOJA: <b>1 DE 1</b>		
MODULO DE INPR: <b>1</b>		REV: <b>G</b>		
CLIENTE: <b>Linea 2</b>		REF. F. de M.: <b>1023.03.22</b>		
		ESC: <b>12</b>		
		COTAS: <b>MM</b>		

- NOTAS:
- Donde no se especifique hacer chaflan de 1.5 x 45°
  - Tolerancia general en las dimensiones del bloque ±0.5
  - Materiao: WF Temp.y Rev. 42-46 HRC (Opcional H13).
  - Tolerancia sobre el grabado de la figura del modelo matematico 3D de +/-0.2mm.
  - Modelo de la cavidad: 1023MATRIZ2OP\_SUP\_REV6
  - Factor de expansion: 1.45%
  - E: Espesor de rebarba= 4mm
  - Pulido de Figura maximo 1.6 micras Ra.
  - Radio de contorno suavizar a minimo R3.
  - Deben ser radios tangenciales en todo el contorno de la figura.
  - Libre de poros y grietas.
  - Eliminar obstrucciones en barrenos c/ pasa no pasa.

ACABADO SUPERFICIAL (Ra)	µm	µin
ACABADO NORMAL	6.3	250
ACABADO FINO	3.2	125
ACABADO MUY FINO	1.6	63
ACABADO MUY MUY FINO	0.8	32
ACABADO MUY MUY MUY FINO	0.4	16
ACABADO MUY MUY MUY MUY FINO	0.2	8
ACABADO MUY MUY MUY MUY MUY FINO	0.1	4

TOODS LOS SIMBOLOS GEOMETRICOS, DIMENSIONES Y TOLERANCIAS SEGUN ASME YMS M994	PROYECTO	REVISOR	FECHA
PROYECTO	PROYECTO	PROYECTO	PROYECTO
REVISOR	REVISOR	REVISOR	REVISOR
FECHA	FECHA	FECHA	FECHA

PROYECTO	REVISOR	FECHA
PROYECTO	PROYECTO	PROYECTO
REVISOR	REVISOR	REVISOR
FECHA	FECHA	FECHA

PROYECTO	REVISOR	FECHA
PROYECTO	PROYECTO	PROYECTO
REVISOR	REVISOR	REVISOR
FECHA	FECHA	FECHA