



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION 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:		DISEÑADOR	TAMAÑO
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)									RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:														TAPA LATERAL CUBO			
	MAQUINADO									μ														NO. DIBUJO			
	PALETERA																							ACABADO:			
RADIOS NO IND. = 3.15mm	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	±8.0	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 o N1	142824-M013	RAL#7035	REVISOR	B				
QUITAR FILOS	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2 o 0.025			DIBUJO	NUMERO DE					
MARCAR NO. PIEZA	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS									FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO									MATERIAL:		TERMICO TERMICO:			FECHA	HOJA		
																			ASTM-A36		N/A		18/12/2021	1 de 1			