# Forja de Monterrey S.A. de C.V.

Herramienta(s)

Punch Holder 5a sta

Avudas Visuales:

## Orden de Servicio

Nº de Orden:	OS-11884		
Hoio: 1	do 1		

	Solicitante: Jose F. Estrada Hdz			
	Fecha de Solic		2-jun-22	
FORJA	Fecha Requeri	ida:	15-iun-22	

Herramental (Modelo):

5-jun-22	Proveedor:	<u>-</u>	Ū	
Descripción o	lel Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Fabrica	acion	DRIVEG\FMTING-COMPRAS\OS-11096	G	Fresa

1018

### Fabricación de Punch Holder 5a sta 1018

El material será proporcionado por FdM, cotizar en dos tipos de material

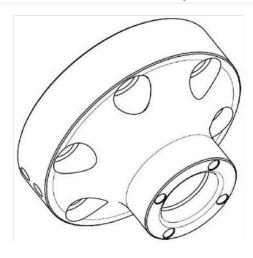
- Primer opción sería en acero H13 recocido, En esta deberá incluir el maguinado y temple (con dureza 38 - 42 HRC).
- Segunda opción sería en acero L6 o FXT1 (con dureza 42-45 HRC), en este solo deberá incluir el maquinado ya que el material está templado.

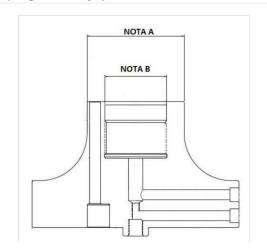
#### NOTA A:

Para este modelo aplica el diámetro de 5.150 " (modelos 1018, 1037 y 1046 según dibujo).

#### **NOTA B:**

En este diámetro se deberá dejar al máximo de 3.272 " (según dibujo)





Reportes	Requeridos	para Va	alidación	de S	ervicio

Notas:

Razon de la Orden de Servicio:

Para programa de produccion del mes de Octubre 2021

Reporte Dimensional Si

Reporte de Dureza NO

Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas NO Líquidos Penetrantes NO

Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

No

