







					,																	
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE			1 -	_		\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	\ <u>\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\</u>	~~~	DEM	DECCRIPCION	DV	DATE	
			MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	ې ۸ ۸ ۸	MAQUINADO	Sede 2		9 \	Y	$\nabla \nabla$	~~~			REV	DESCRIPCION	BY	DATE
	ALCANCES DE MEDIDAS	HASTA 6	6	30	100	300	1000	2000	DF		DIVICO											
	NOMINALES (mm)	I II/SI/ 0	HASTA 30	HASTA 100	HASTA 300	HASTA 1000	HASTA 2000	HASTA 4000	4000	RUGOSIDADES	DIN IS0 1302	J N12 N	11 N10	N9 N	18 N7	N6 N5	N4 a	ı N1				
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0	±3,0	ADMISIBLES EN:		+++					1					
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0]	μ	50 23	5 12,5	6,3 3	,2 1,6	0,8 0,4	0,2+0,0	,025			'	
QUITAR FILOS											<u>-</u>		•	•	•	-	-	\sqcap				

MARCAR No. PIEZA

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESO MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVAD

S.A. DE C. V.

MONTERREY, N.L. MEXICO

FABRICACION DE MAQUINAS

OR	DESCRIPCION: DATUM 3		DISEÑADOR CL	TAM
ADAS	NO. DIBUJO	ACABADO:	REVISO CL	t
	144997-M017 MATERIAL:	TERMICO TERMICO:	CL	NUME HC
	ACERO 1018 C.R.		fecha 22/03/22	1 .