



DUREZA 58-62 RC

NOTA:
CARA "A" Y "B"
PARALELAS ENTRE SI
DENTRO DE 0.006 POR PIE

REDIBUJO HHGM	FECHA 04-11
REVISO CONT.	FECHA 04-11

QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE
MARCAR No. PIEZA	ACABADOS NO IND.	125	RADIOS NO IND.	
REF.	OIS-1-228			

R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE
DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI
DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE
DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005" LTI
ANGULARES	± 15'		PANDURA	0.003"/PIE
ACABADOS NO IND.	125		RADIOS NO IND.	
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				

G	04-12		
F	4-11		
E	8/21/96		
D	4/8/87		
C	2/17/82	1	341740
B	9/11/80	1	340975
A	4/17/80	1	319230RR
CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN

NOMBRE				GIB.-L.H.			
ESCALA	MATERIAL	NUMERO	CAMBIO				
1:2	TYPE D-2 TOOL STEEL	310752	G				
DIBUJO FLW	FECHA 3-15-77	FABRICACION DE MAQUINAS		TAMAÑO			
REVISO	FECHA	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		B			