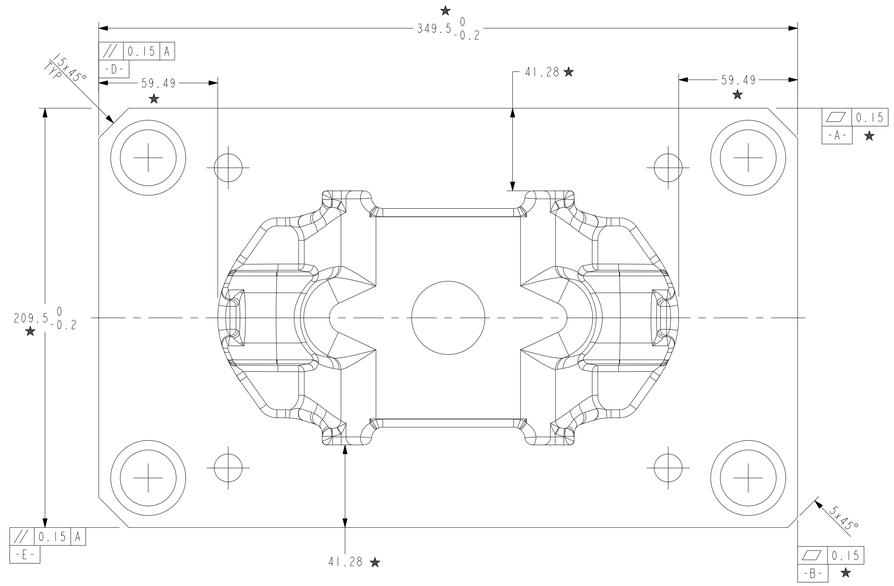
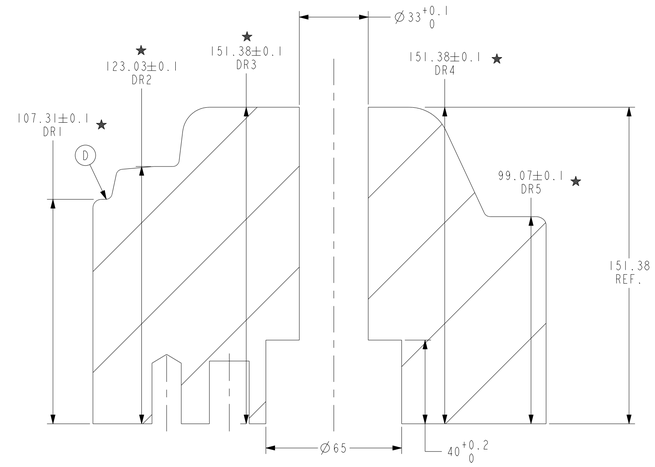
PUNZON SUPERIOR
Rev D

MODIFICACIONES				
No.	APRB.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
Or	JOC	------	Se libera para fabricacion y ensamble. Rev. FPR	22/dic/16
A	JOC	------	Se modifica offset del perfil de punzon, de -1.5 a -2.5mm. Rev. FPR	20/ene/17
B	JOC	------	Se modifica zona de puntillas y distancias internas. Rev. JMN	17/May/17
C	JOC	------	Se cierra distancia de W. Rev. AMC	28/Mzo/19
D	JOC	----	Se modifica zona de puntillas conforme a Zap Rev G. Rev. FPR	11/Nov/19

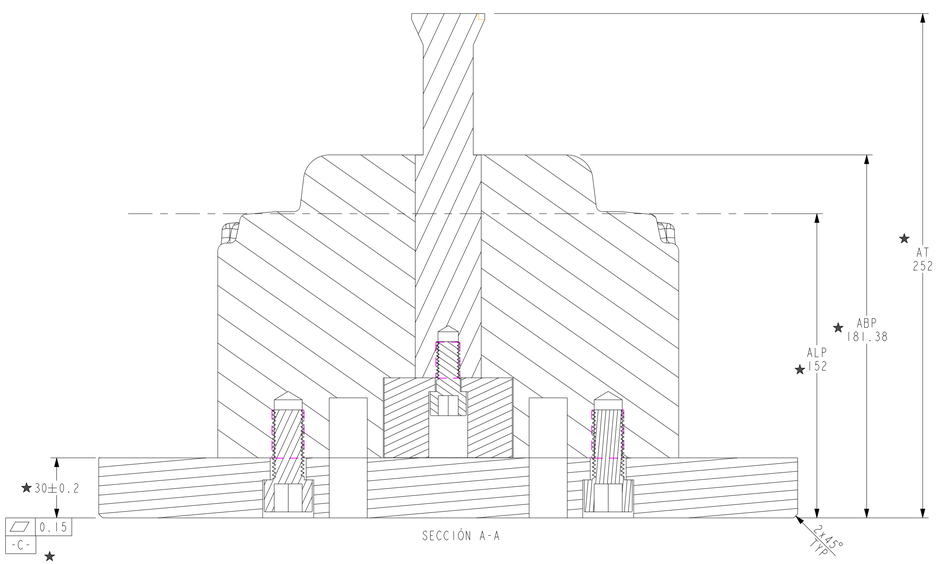




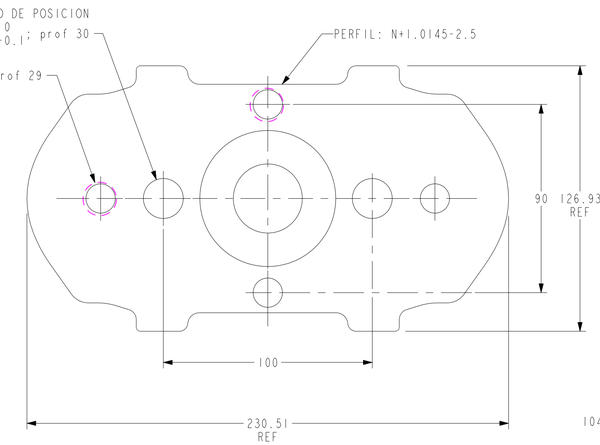
SECCIÓN B-B

NOTAS:
1. Tolerancia general: ±0.5
2. Tolerancia sobre grabado de figura del modelo matematico 3D de ±0.1mm
3. Para el punzon: AISI L6 Temp, de 42-46 HRC
4. Para la base: 4140T
5. Para el inserto: H13 Temp y Rev de 42-46 HRC, filo soldadura Stellite grado 6
6. Para la tapa: 4140T
7. Caracteristicas especiales= ★
8. Donde no se especifique hacer chaflan de 1.5 x 45°
9. Factor de expansion: 1.0145%
10. Modelo de la cavidad: model_name:9
11. Radio de herramienta menor= 3
12. Pulido de figura a minimo 32
13. Maquinado de figura orbital de herramienta a 0.5 mm excepto fondo
14. Eliminar falta de tangencia en figura a min R25
15. Eliminar obstrucciones de barrenos con paso no pasa
16. Eliminar paredes delgadas en contorno a minimo 2mm espesor

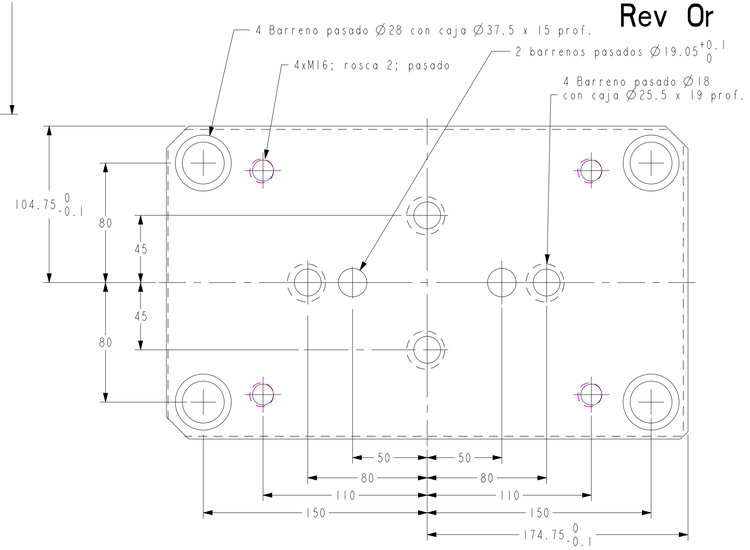
Tabla de Caracteristicas Especiales		
Distancia respecto a figura 1	(DR1)	106.31±0.1
Distancia respecto a figura 2	(DR2)	123.03±0.1
Distancia respecto a figura 3	(DR3)	151.38±0.1
Distancia respecto a figura 4	(DR4)	151.38±0.1
Distancia respecto a figura 5	(DR5)	99.07±0.1
Planicidad cara de Ref A	(-A-)	0.15
Planicidad cara de Ref B	(-B-)	0.15
Planicidad cara de Ref C	(-C-)	0.15
Long de Ref A a Inicio de Figura	LRAIF	59.49
Long de Ref D a Final de Figura	LRAFF	59.49
Altura Total del Block	AT	272
Alt. a Linea de Particion	ALP	152
Alt. de Base de Punzon	ABP	181.38

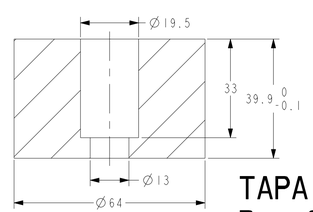


SECCIÓN A-A



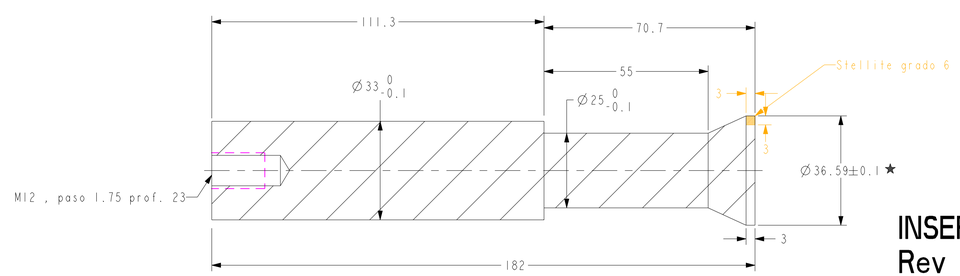
PLACA BASE PUNZON
Rev Or





SECCIÓN A-A

TAPA INSERTO
Rev Or



INSERTO
Rev A

ACABADO SUPERFICIAL (Ra)		
SIMBOLO	µm	µin
N1	6.3	250
N2 ACABADO NORMAL	3.2	125
N3	1.6	63
N4 ACABADO FINO	0.8	32
N5 RECTIFICADO	0.4	16
N6	0.2	8
N7 SUPER ACABADO	0.1	4

TODOS LOS SIMBOLOS GEOMETRICOS, DIMENSIONES Y TOLERANCIAS SEGUN "ASME Y14.5 M-1994"

ACABADO RADIAL (RUNOUT)	ALABEO AXIAL TOTAL (RUNOUT)
POSICION (POSITION)	CILINDRICIDAD (CYLINDRICITY)
SIMETRIA (SYMMETRY)	PERPENDICULARIDAD (PERPENDICULARITY)
ANGULARIDAD (ANGULARITY)	RECTITUD (STRAIGHTNESS)
PLANICIDAD (FLATNESS)	CONCENTRICIDAD (CONCENTRICITY)
PERFIL DE LINEA (PROFILE OF LINE)	PARALELISMO (PARALLELISM)
PERFIL DE SUPERFICIE (PROFILE OF SURFACE)	DIAMETRO (DIAMETER)
CIRCULARIDAD (CIRCULARITY)	

M CONDICION DE MATERIAL MAXIMO (MAXIMUM MATERIAL CONDITION)
L CONDICION DE MATERIAL MINIMO (LEAST MATERIAL CONDITION)
P TOLERANCIA DE DISTANCIA PROYECTADA (PROJECTED TOL. ZONE)
CENTRO (CENTERLINE)
DIMENSION BASICA (BASIC DIMENSION)
DATO ESPECIFICO (DATUM TARGET)
A SIMBOLO DE CARACTERISTICA DATO (DATUM FEAT. SYMBOL)

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.

MATERIAL: Ver Componentes
TRATAMIENTO: Ver Componentes
PESO: 0.000
CANTIDAD:
EQUIPO DE MFRA: Fresa / Soldadura
CLIENTE: Linea 4
NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: 1023-4-2-PUN.SUP.REVD
NOM. ARCHIVO SOLIDO: 1023-4-2-PUNZON.SUP.REVD
DIBUJO: FPR — FECHA: 22/dic/16
REVISO: JMN — FECHA: 22/dic/16
AUTORIZO: JOC — FECHA: 22/dic/16

FORJA 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 GRUPO QUIMMCO

DESCRIPCIÓN: Ensamble Punzon Superior

PROYECCIÓN | REF. CLIENTE: 25W27MF | HOJA 1 DE 1 | REF. F de M. 1.023.4.3 | ESC: 67:100 | COTAS: mm | REV: D