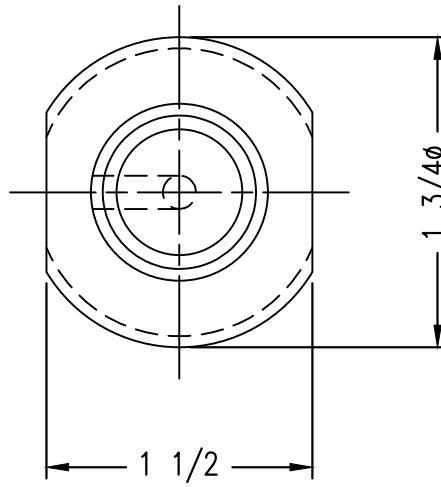
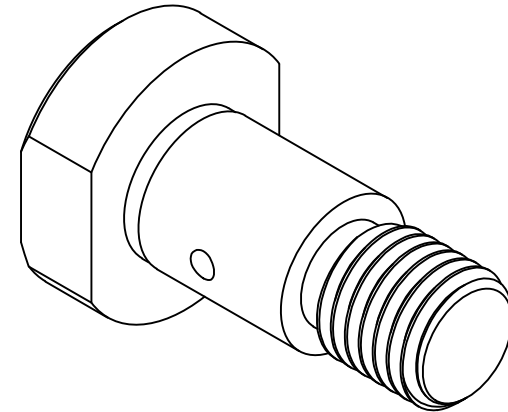
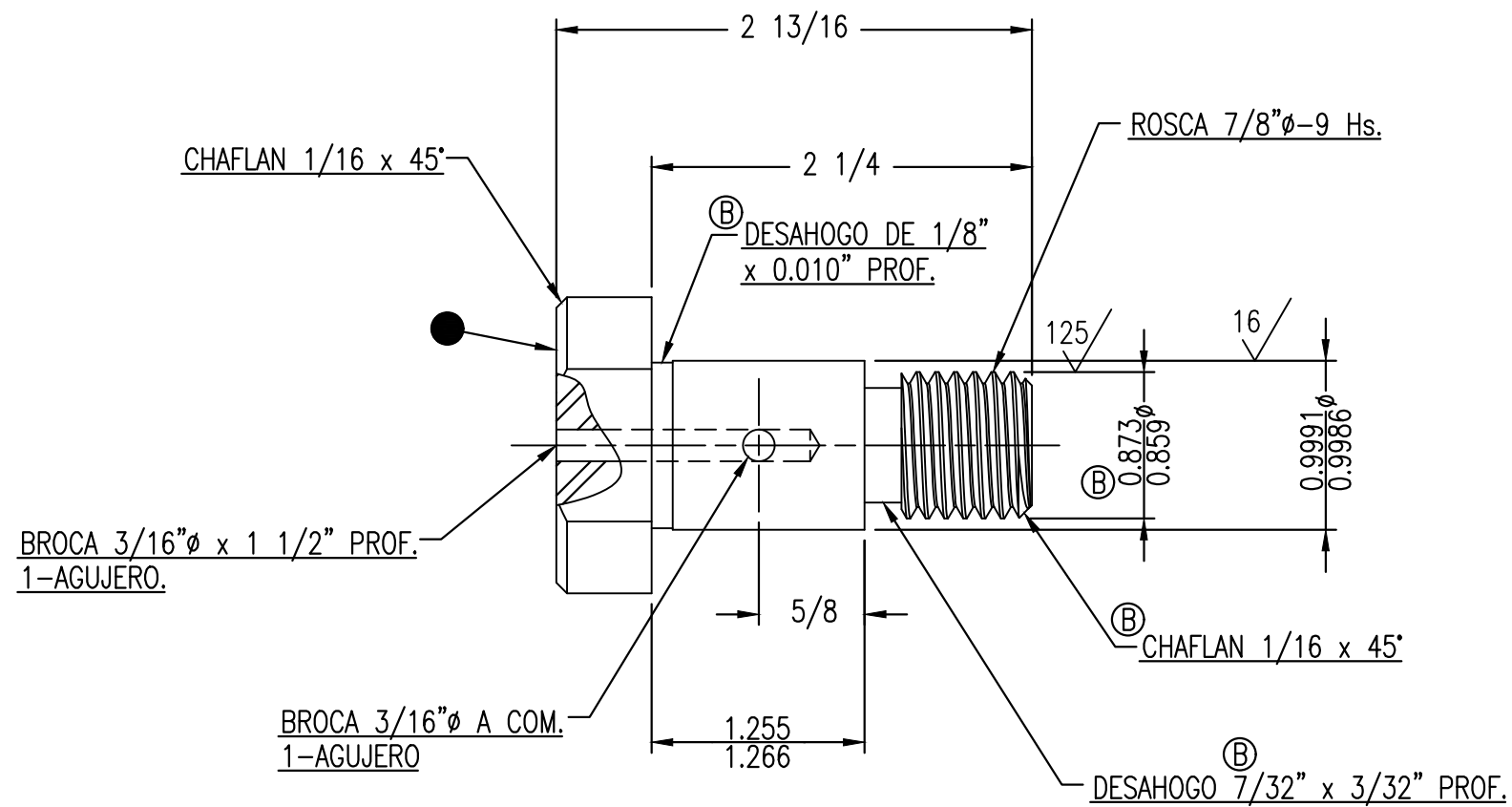


NOTA: ©
PIEZAS SERAN LIBERADAS SI
CUMPLEN CON TODOS LOS
PUNTOS DEL ARCHIVO DE
ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.



© ● ANTES DE ENDURECER MARCAR
NUMERO DE PIEZAY PROVEEDOR
CON NUMEROS DE GOLPE DE 1/8" DE ALTO.

© ENDURECER A 58-60 R.C.



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F				NOMBRE			
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				FLECHA ROSCADA			
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D				ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005" LTI	C	08-ENE-18			1:1	SAE-01	86101	C
QUITAR FILOS	✓	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B	ABR-68	1	84682	DIBUJO AROCAR	FECHA 06-MAY-65	FABRICACION DE MAQUINAS	TAMAÑO
MARCAR No. PIEZA	●	ACABADOS NO IND. =	250	PLANICIDAD	0.003"/PIE	A	ENE-66	1	86387		16-ABR-66		
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS						CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO S.R.	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO	B