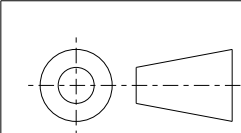


- NOTAS
- HACER RECORTES Y DOBLECES NECESARIOS PARA ENSAMBLAR.
 - MARCAR NUMERO DE PIEZA CON 1/8 DE ALTO.
 - APLICAR SOLDADURA CONTINUA EN TODAS LAS UNIONES.
 - ELIMINAR REBABAS EN CORTES A SOPLETE.
 - APLICAR SOLDADURA DE TAL MANERA QUE EVITE EL SOBRECALENTAMIENTO DE LAS PIEZAS Y PUEDA OCASIONAR LA DISTORSION DE SU FORMA.
 - APLICAR FONDO ANTICORROSIVO.
 - ELIMINAR FILOS.
 - ACABADO GENERAL 250 EXCEPTO INDICADO.

5	221922_5	1	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 11-1/2" LGO.	ASTM-A36
4	221922_4	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 7" LGO.	ASTM-A36
3	221922_3	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 10-7/16" LGO.	ASTM-A36
2	221922_2	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 29-29/32" LGO.	ASTM-A36
1	221922_1	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 19-11/16" LGO.	ASTM-A36
IND.	NÚMERO PARTE	CANT.	DESCRIPCIÓN	MATERIAL

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

ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACIÓN DE MÁQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACIÓN A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO, SERÁ CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUÉS DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERÁ DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.



QUITAR FILOS
MARCAR No. PIEZA
REF.

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.	250	RADIOS NO IND.	-	-	1	221950			
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS			CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN			

NOMBRE							SOPORTE PARA LA CAJA LATERAL		
ESCALA	MATERIAL		NÚMERO FAMA		221922		CAMBIO		
1:5	ESTRUCTURAL		NÚMERO SAP		7000144552				
DIBUJO I.C.A.H.	FECHA 03-FEB-22		FABRICACION DE MAQUINAS				TAMAÑO		
REVISÓ J.C.R.S.	FECHA 03-FEB-22		S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO				C		