
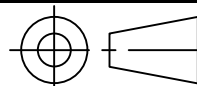



NOTA:
PIEZAS SERAN LIBERADAS SI
CUMPLEN CON TODOS LOS
PUNTOS DEL ARCHIVO DE [ⓓ]
ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.

[ⓓ]
*CARBURIZAR A 1/32 DE PROF.
TEMPLAR Y ENDURECER A 35-40 R.C.

TOOTH DATA:
20 TEETH - 8 DIA PITCH
20° PRESURRE ANGLE
ACABADO EN LOS DIENTES ³²/₁
1/8 FACE WITH TO OPERATE
WITH BEVEL GEAR #335706 AND #33007

 
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 | BEVEL PINION - 20T | | |
| | DE 0" A 12" | ± 1/64 | ±0.005 | CONCENTRICIDAD | 0.001" LTI | E | | | | | ESCALA | MATERIAL | NUMERO FAMA | CAMBIO |
| | DE 12" A 24" | ± 1/32 | ±0.007 | PERPENDICULARIDAD | ±0.003"/PIE | D | 28-09-17 | 2 | 335235 | | 1:1 | AISI-C8620* [ⓓ] | 330001 | D |
| RADIOS NO IND. = | DE 24" EN → | ± 1/16 | ±0.010 | OVALADO | 0.0005"LTI | C | 12-16-88 | 2 | 332485 | | | | NUMERO SAP | |
| QUITAR FILOS | ANGULARES | ± 15' | | PANDURA | 0.003"/PIE | B | 08-14-86 | 2 | 218345 | | | | 7000008212 | |
| MARCAR No. PIEZA | ACABADOS NO IND. = | 125 | | PLANICIDAD | 0.003"/PIE | A | 10-06-70 | 2 | 218245 | | | | | |
| REF. HF-1325 | TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS | | | | | CAMBIO | FECHA | CANT. | SE USA EN | DIBUJO D.DAVY | FECHA 05-09-69 |  FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO | | |
| | | | | | | | | | | REVISO SCHNEIDER | FECHA 05-09-69 | | | |
| | | | | | | | | | | REDIBUJO J.DAVILA | FECHA 28-09-17 | REVISO E.VLADEZ | | |

AUTORIZADO [ⓓ]
FECHA DE IMPRESIÓN: 06/04/2022