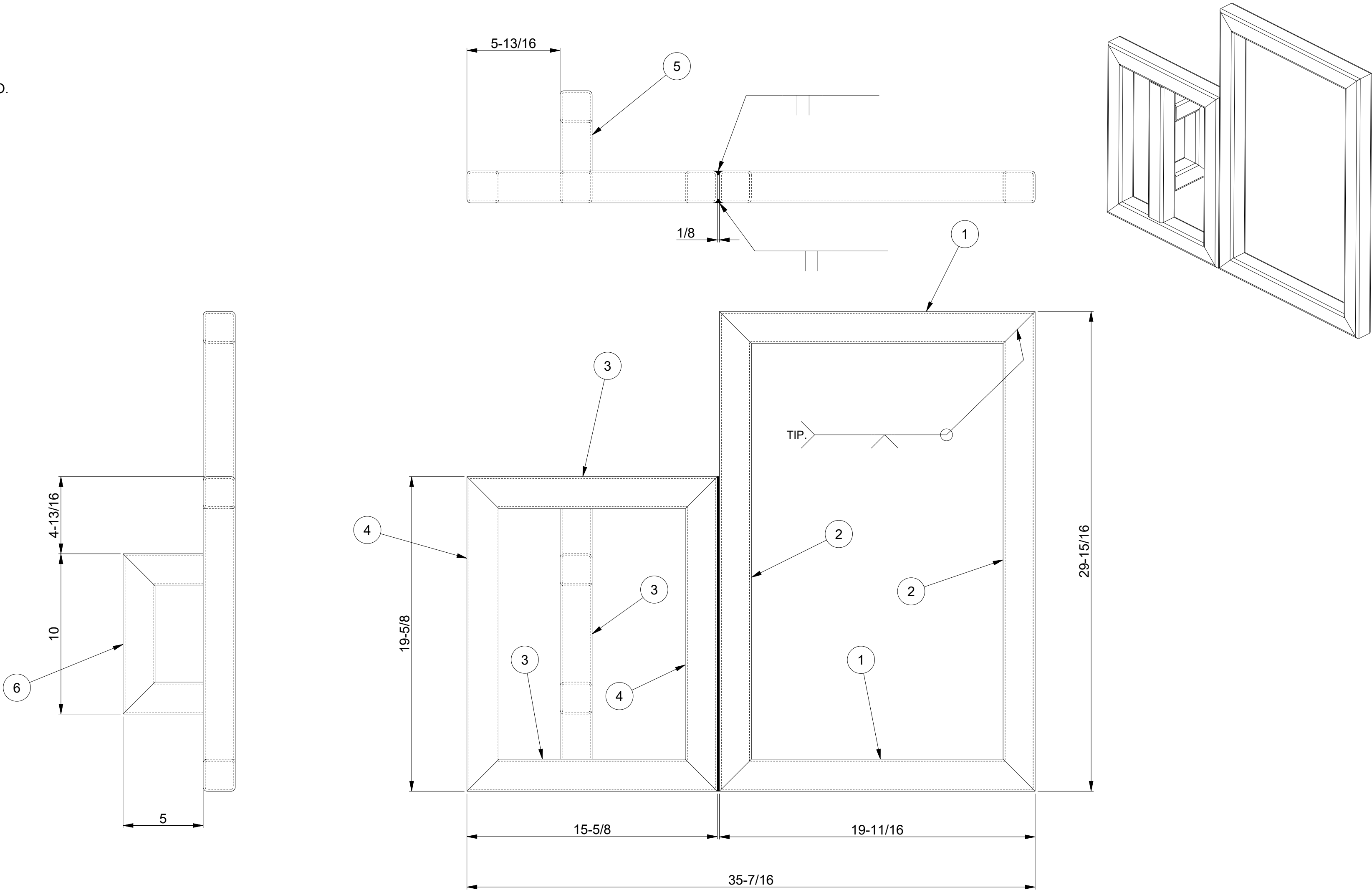


PIEZAS SERAN LIBERADAS SI CUMPLEN CON TODOS LOS PUNTOS DEL ARCHIVO DE ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.





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.

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.

6	221926-6	1	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 10" LGO.	ASTM-A36
5	221926-5	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 5" LGO.	ASTM-A36
4	221926-4	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 19-5/8" LGO.	ASTM-A36
3	221926-3	3	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 15-5/8" LGO.	ASTM-A36
2	221926-2	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 29-15/16" LGO.	ASTM-A36
1	221926-1	2	PTR 2" x 2" x 1/8" ESP. x 19-11/16" LGO.	ASTM-A36
IND.	NÚMERO PARTE	CANT.	DESCRIPCIÓN	MATERIAL

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE					NOMBRE SOPORTE CAJA LATERAL EN MAQ.TIPO "E" Y CAJA VALV. PROP.					
	DE 0" A 12"	± 1/64	± 0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI					ESCALA	MATERIAL	NÚMERO FAMA	221926	CAMBIO	
	DE 12" A 24"	± 1/32	± 0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/PIE					1:5	ESTRUCTURAL	NÚMERO SAP	7000144558		
	DE 24" EN ➡	± 1/16	± 0.010	OVALADO	0.0005" LTI										
QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE						DIBUJO I.C.A.H.	FECHA 03-FEB-22		FABRICACION DE MAQUINAS	TAMAÑO C	
MARCAR No. PIEZA	ACABADOS NO IND.	250	RADIOS NO IND.	-	-	1	221960	REVISÓ J.C.R.S.	FECHA 03-FEB-22	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO					
REF.	TOLERANCIAS GENERALES DE MÁQUINAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN							