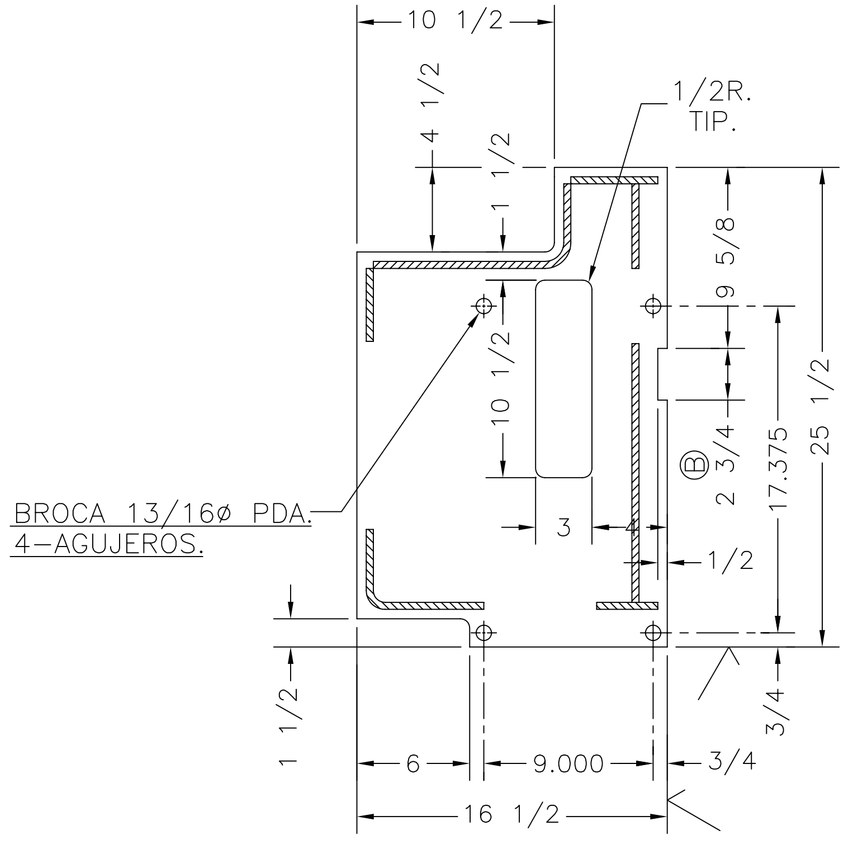
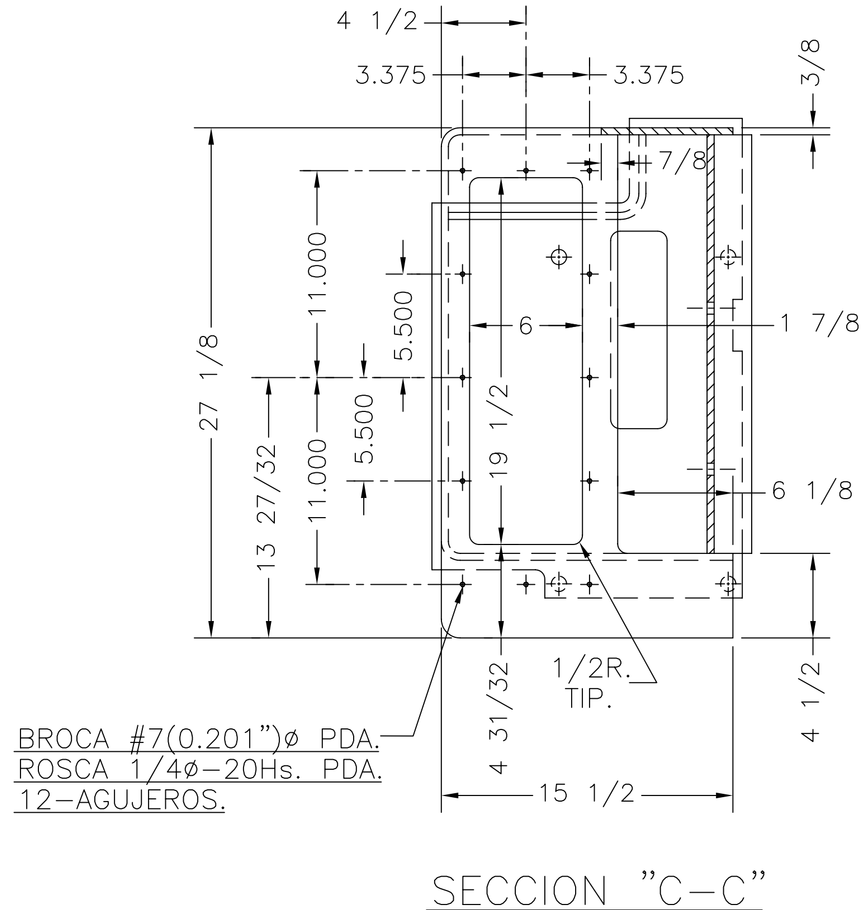
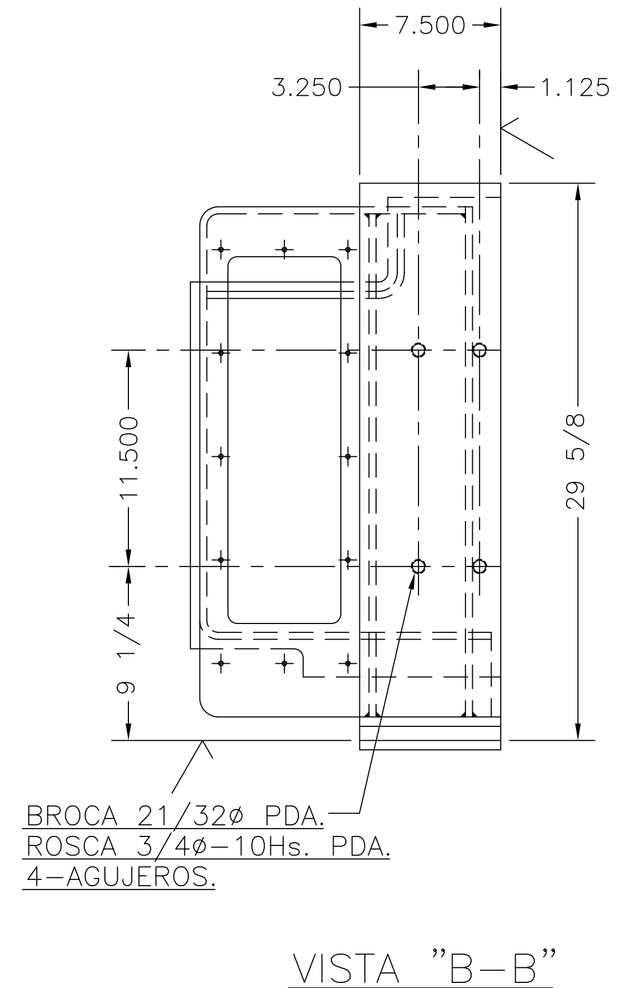


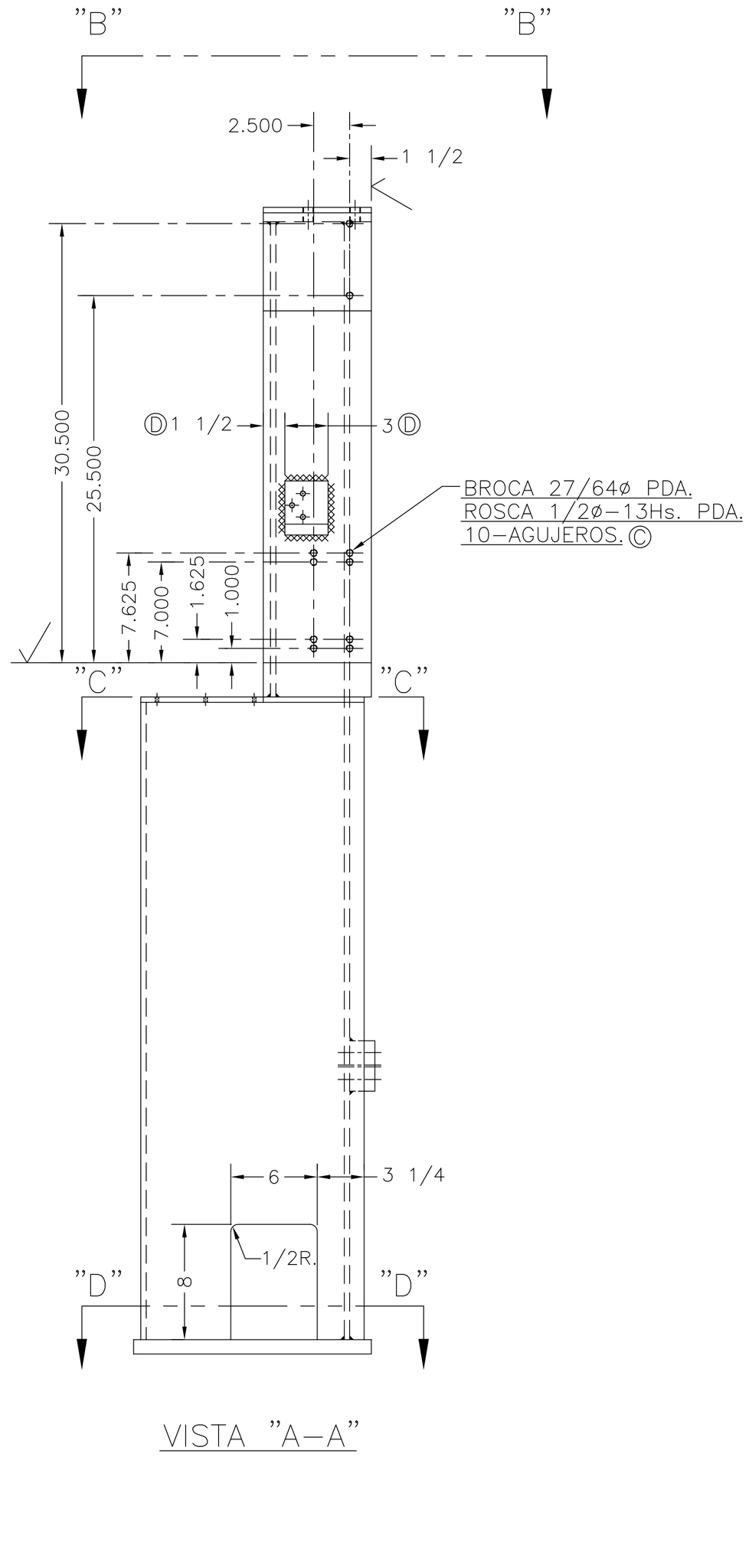
SECCION "D–D"



SECCION "C–C"



VISTA "B–B"



VISTA "A–A"

	IND	CAN	DESCRIPCION	MATERIAL
	1	1	PLACA 1 1/8 x 7 1/2 x 28 3/8	AISI–1020
	2	1	PLACA 1 3/4 x 7 1/2 x 33 5/8	AISI–1020
	3	1	PLACA 3/8 x 15 1/2 x 27 5/8	AISI–1020
Ⓐ	4	1	PLACA 2 1/4 x 3 1/2 x 22 1/4	AISI–1020
	5	1	PLACA 1 1/8 x 16 1/2 x 25 1/2	AISI–1020
	6	1	PLACA 3/8 x 26 3/4 x 77 5/8	AISI–1020
	7	1	PLACA 3/8 x 26 3/4 x 33	AISI–1020
	8	1	PLACA 3/8 x 15 1/2 x 33 3/8	AISI–1020
	9	1	PLACA 3/8 x 44 1/4 x 53 1/4	AISI–1020
	10	1	PLACA 3/8 x 14 3/4 x 24	AISI–1020
Ⓓ	11	1	PLACA DE AMARRE IZQUIERDA (185143)	SAE–1020

NOTAS DE ARMADO

1.– TODAS LAS UNIONES DE SOLDADURA DEBERAN DESARROLLARSE POR COMPLETO FORZANDO PLACA.

2.– SOLDAR A MENOS QUE QUE SE OTRA ESPECIFICACION
3/8 PLACA – 1/4 SOLDADURA
1 PLACA ENCIMA – 3/8 SOLDADURA.

3.– QUITAR TODAS LAS REBABAS.

4.– RELEVAR ESFUERZOS ANTES DE MAQUINAR.

5.– LAS SUPERFICIES MAQUINADAS DEBEN SER CUADRADAS Y PARALELAS DENTRO DE .005 FT.

6.– PINTAR TODAS LAS SUPERFICIES CON UNA CAPA DE PRIMERA MANO.

7.– CUBRIR TODAS LAS SUPERFICIES MAQUINADAS CON ACEITE O GRASA.

HOJA 2 DE 2

RANGO	FRACC.	DECIM.					
DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	PARALELISMO 0.003"/PIE	F			
DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	CONCENTRICIDAD 0.001" LTI	E			
DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	PERPENDICULARIDAD ±0.003"/PIE	D	25–05–07		
QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'	OVALADO 0.0005"LTI	C	21–02–94		
MARCAR No. PIEZA ●	ACABADOS NO IND. = 125		PANDURA 0.003"/PIE	B	04–02–94		341505
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS		RADIOS NO IND. =	A	26–01–94	1	340900
				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN

NOMBRE: SIDE FRAME, LEFT END 8/10E CSII
ESCALA: 1:6 | MATERIAL: WELDMENT SEE SHEET 2 | NUMERO: 309599 | CAMBIO: D
DIBUJO: JL | FECHA: 01–12–94 | REVISO: – | FECHA: –
FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO
TAMAÑO: D

ADT/DIBUJOS
FECHA DE IMPRESION: 08/02/2022
ADN - ADMINISTRACION DE DIBUJOS NETWORK
Impresión generada por: Jesus Angel García Saldaña