



Forja de Monterrey S.A. de C.V.

Solicitante: Jose F. Estrada Hdz



Fecha de Solicitud: 21-dic-21

Fecha Requerida: 21-ene-22

Orden de Servicio

Herramental (Modelo): 1046

Proveedor: -

N° de Orden: OS-11468

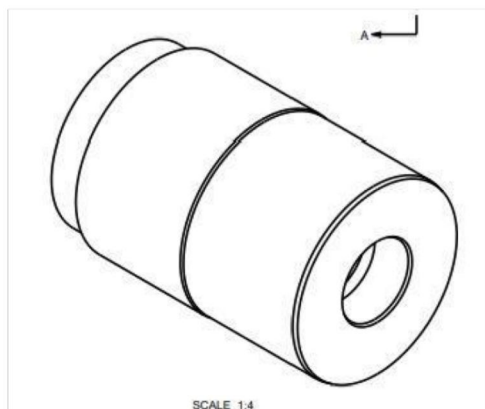
Hoja: 1 de 1

Herramienta(s)	Descripción del Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Punzon de 3a op	Fabricacion	DRIVE\FMTING-COMPRAS\OS 11230	E	Fresa-TT-Sold
Matriz de 5a op	Fabricacion	DRIVE\FMTING-COMPRAS\OS-11468	A	Fresa-TT

Ayudas Visuales:

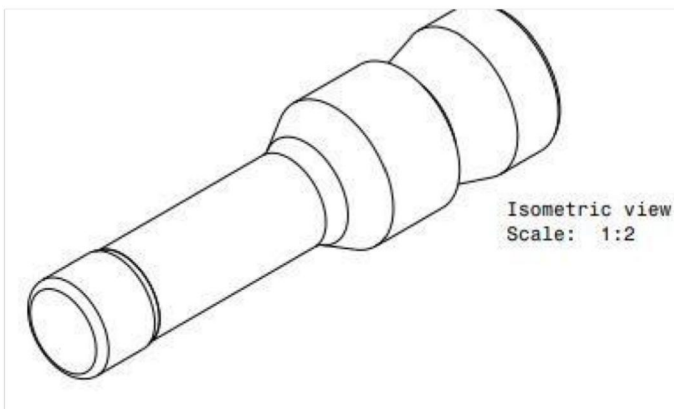
Matriz 5a op.-

Fabricación de dos piezas, el material será proporcionado por FdM



Punzón 3a op.-

Fabricación de dos piezas, incluir el material indicado en el dibujo.



La piezas llevaran un marcaje de trazabilidad el cual consta de:

numero dibujo - Material - consecutivo de fabricación - iniciales de proveedor

ejemplo: SD-1262 H13 001 IP

Reportes Requeridos para Validación de Servicio

Reporte Dimensional **Si**

Reporte de Dureza **Si**

Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas **NO**

Líquidos Penetrantes **Si**

Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

Identificación de revision **No**

Marcajes sobre figura

Identificación de herramienta **Si**

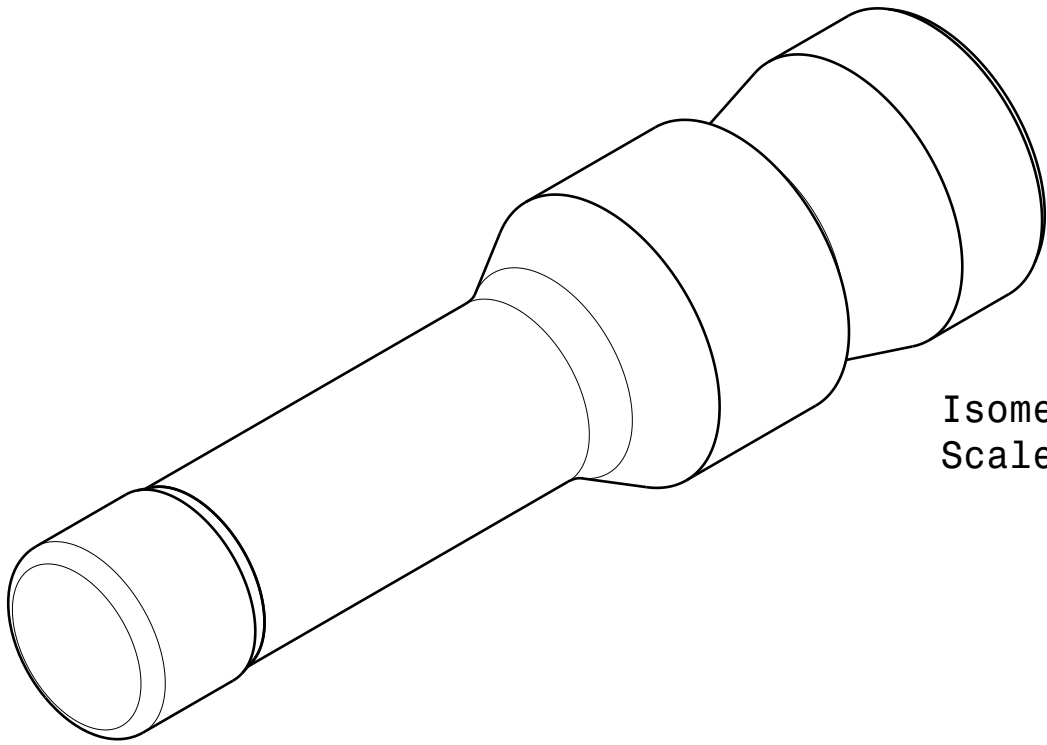
RG-PPP32-3

Notas:

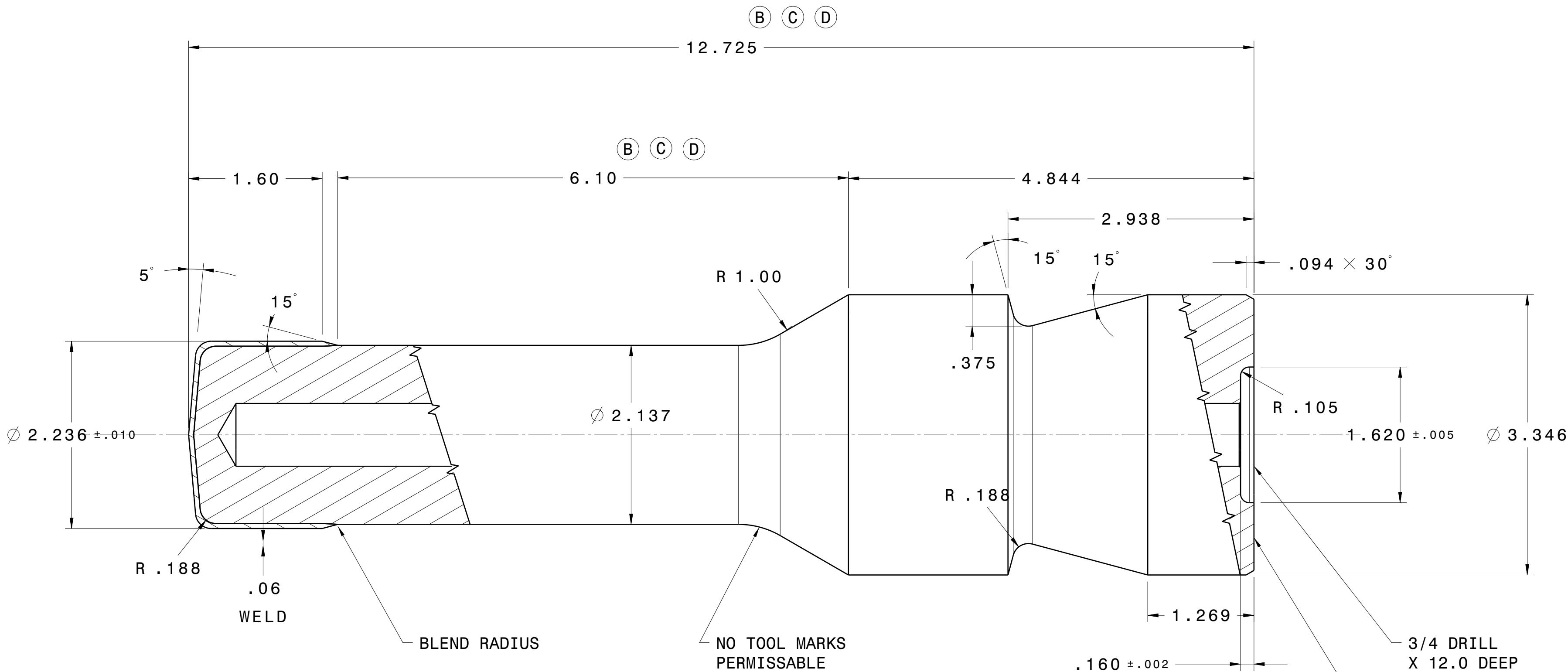
Razon de la Orden de Servicio:

Para programa de produccion del mes de Enero 2022

SYM	REVISION	DATE	BY
A	REMOVED EXP	3-31-15	RJS
B	12.725 WAS 12.875, 6.100 WAS 6.250	12-3-15	RJS
C	6.40 WAS 6.10, 13.025 WAS 12.725, ADDED REVISION	12-12-17	RJS
D	12.725, 6.1 WAS 13.025 6.40	4-13-18	RJS
E	46-48 RC WAS 42-44, H-13 WAS DURODI	4-24-18	RJS



Isometric view
Scale: 1:2



PUNCH TO BE WELDED WITH
EUREKA-X-ROD 63% COBALT
TO DEPTHS SHOWN

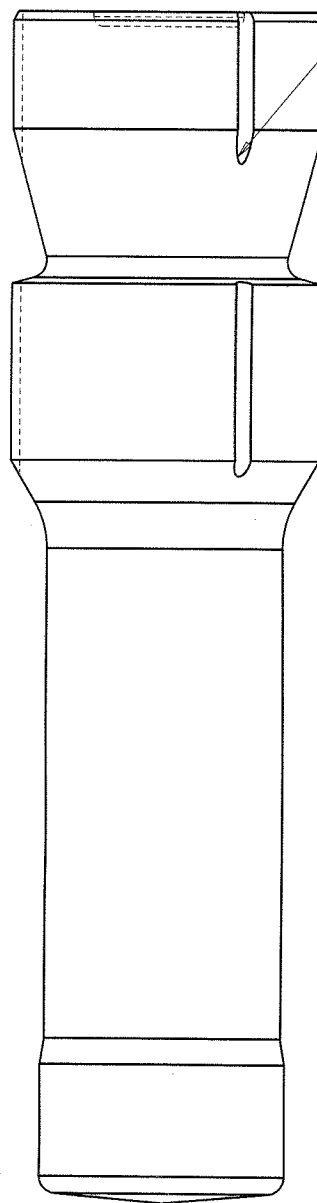
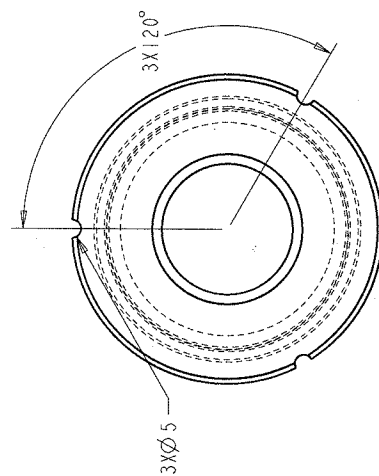
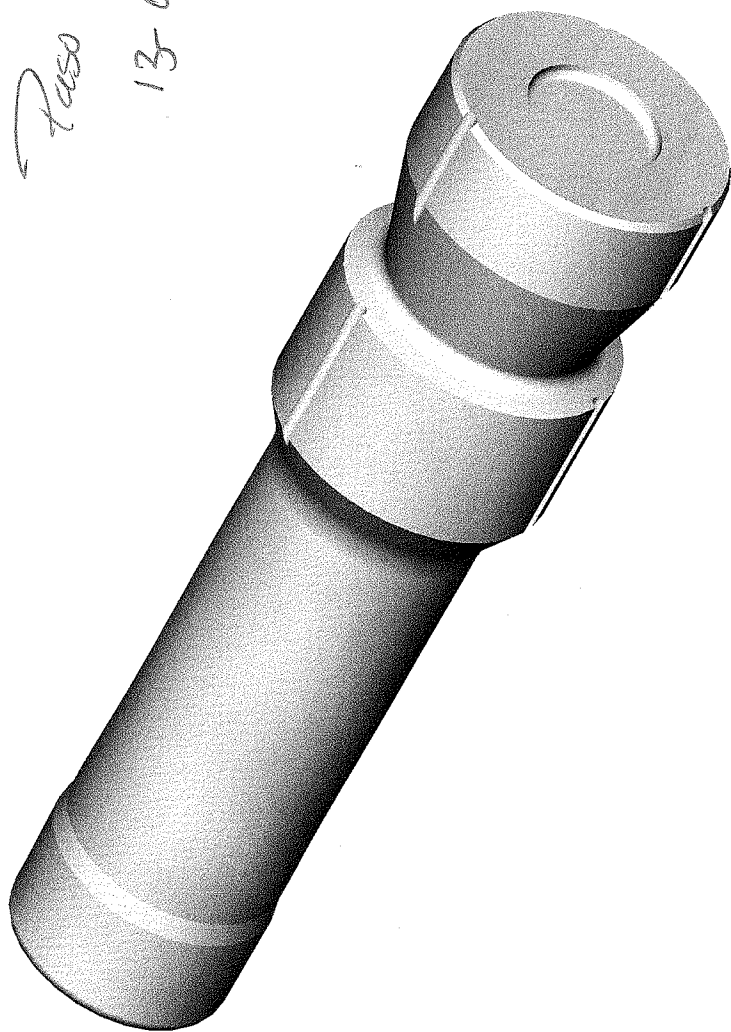
NOTE: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ALL UNMARKED RADII ARE .06
ALL EDGE BREAKS ARE .06 X 45 DEG

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 3 PLACE DECIMALS ± .005 2 PLACE DECIMALS ± .015 ANGLE DEMENSIONS ± 1°	THIS PRINT IS LOANED ON A CONFIDENTIAL BASIS SUBJECT TO RETURN UPON DEMAND BY MERITOR AND NOTHING HEREON MAY BE REPRODUCED, USED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OR MERITOR	 MERITOR Commercial Vehicle Systems 1 Rockwell Drive Morristown, TN 37813	MATERIAL H-13 HEAT TREAT 46-48 RC	DATE 03-26-10	CUSTOMER Meritor	
				SCALE FULL	DESCRIPTION 3RD STATION BACK EXT. PUNCH	
				DRAWN RJS	PART NUMBER 3213-A-1691	
				CHECKED MMC	SHOP DRAWING NUMBER 1262 (A)	

DO NOT CHANGE MANUALLY

CAD CAM CENTER - MORRISTOWN

Ranuras para Aire
Paso Doble Acabado 15mm
13-04-15



HACER 3 RANURAS DE VENTILACION



LECCION APRENDIDA

GRUPO	LINEA	ESTACION	FECHA	LECCION#
Ingenieria	L3	PRENSA 1	07/12/2018	18-006

DESCRIPCION DE LA LECCION (Con foto si es posible)

Descripcion: Recuperación de punzones de operación 3a

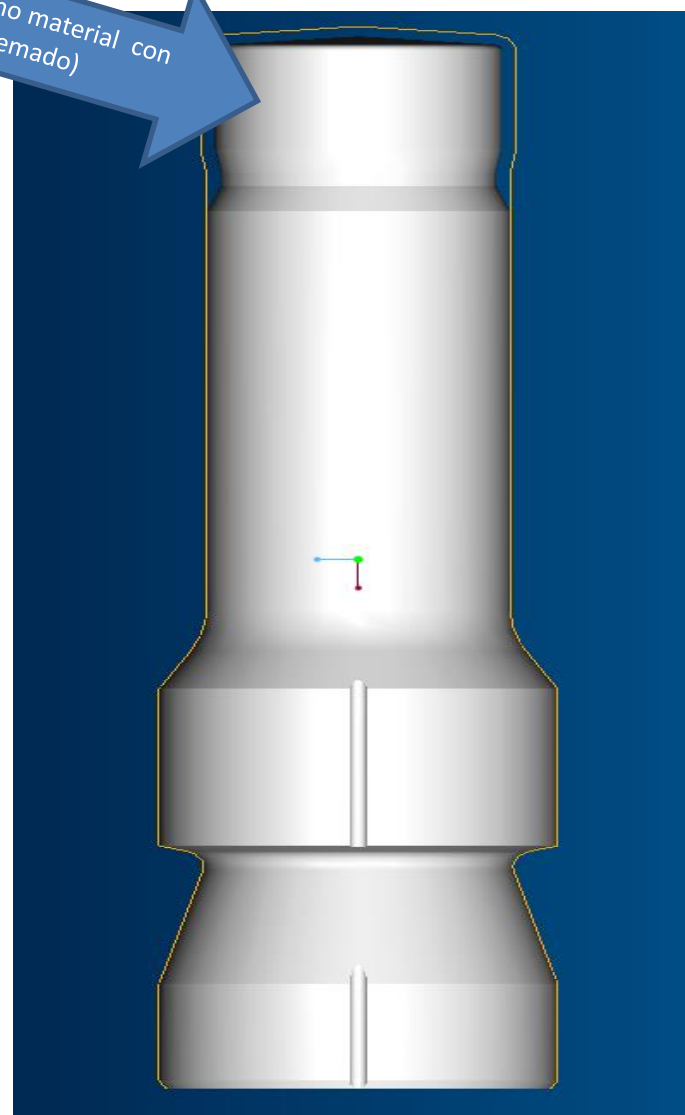
1. El punzon se recupera por soldadura, cumpliendo con las medidas señaladas en el dibujo, altura y diametro.

Procedimiento.

- 1.- Remover material quemado 4 mm o más.
- 2.- Pre-calentar punzón 300° C
- 3.-Aplicar 1.5 mm de soldadura UTP 653 como colchon.
(Puede ser un equivalente)
- 4.-Volver a calentar a 400°C para relevo de esfuerzos
- 5.-Enfriar en colcha termica hasta 100 ° C
- 6.- Pre-calentar
- 7.-Aplicar 2 mm de soldadura.
UTP 730 G4, Stellite 6 o Stoodite 6 (5/32)
- 8.-Volver a calentar a 400°C para relevo de esfuerzos
- 9.-Enfriar en colcha temperatura ambiente
- 10.-Maquinar
- 11.-Libre de poros y grietas.

Remover con torno material con fatiga termica (quemado)

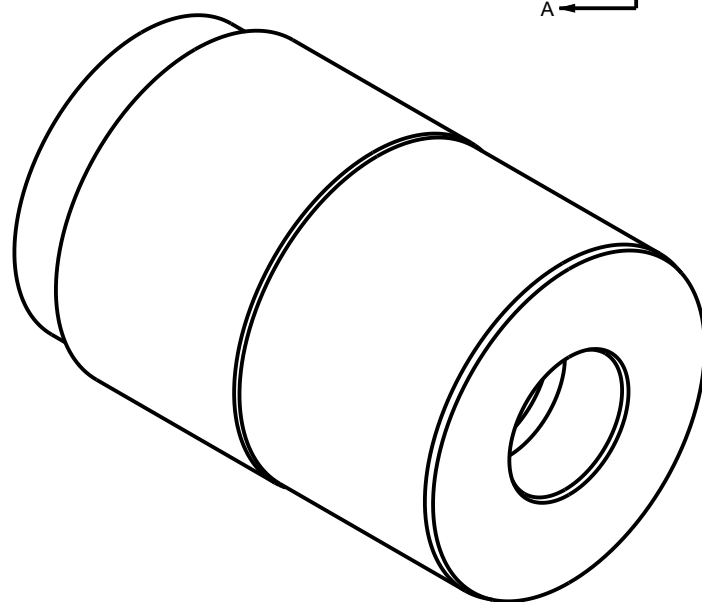
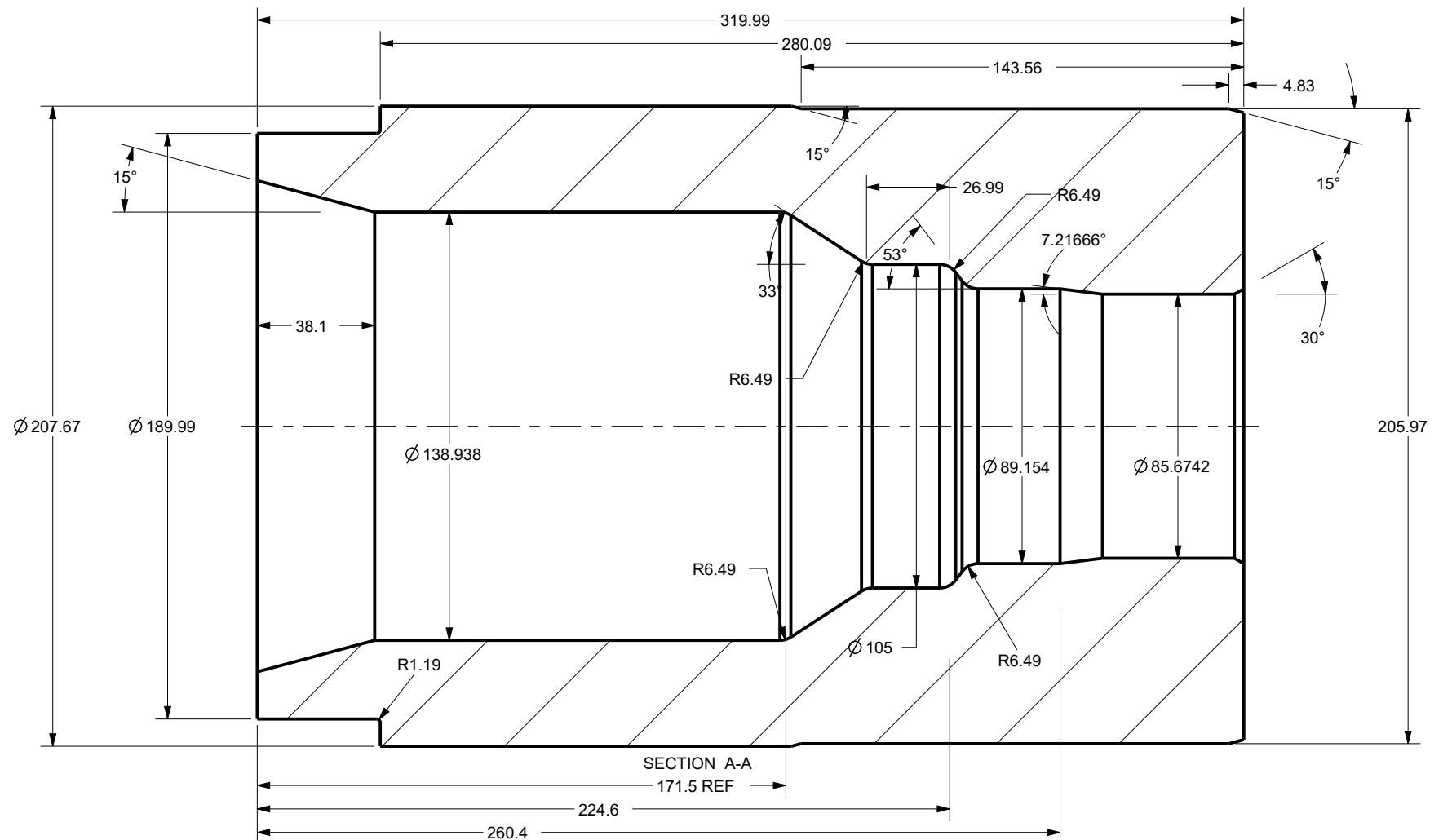
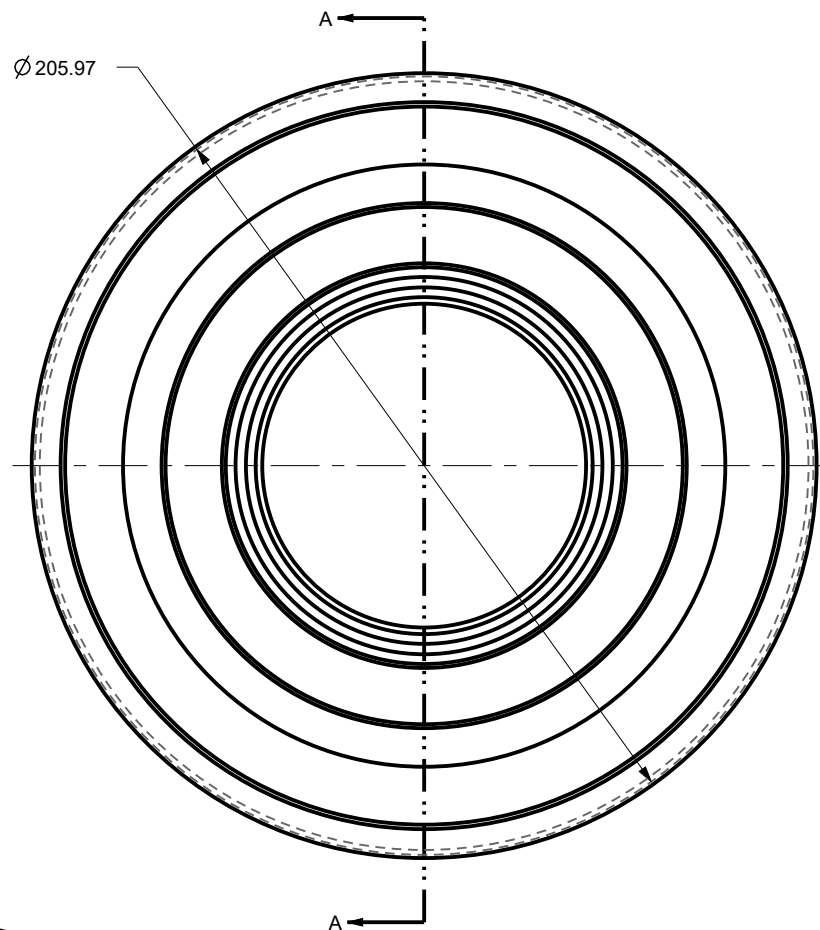
EFECTO



COMENTARIOS ESPECIALES:




ASEGURAR LAS TEMPERATURAS, SI SE USA CAJA DE CAL QUE NO ESTE HUMEDA.

MODIFICACIONES				
No.	AUT.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
Or	JOC		Se libera dibujo para fabrciación	4/Oct/13
A	JOC		Se modifica angulo y distancia de campana. Rev JGD	17/Nov/21



SCALE 1:4

ACABADO SUPERFICIAL (Ra)			TODOS LOS SIMBOLOS GEOMETRICOS, DIMENSIONE Y TOLERANCIAS SEGUN "ASME Y14.5 M-1994"	
SIMBOLO	μm	μin		
N9	6.3	250		CONDICION DE MATERIAL MAXIMO (MAXIMUM MATL. CONDITION)
N8	3.2	125		CONDICION DE MATERIAL MINIMO (LEAST MATL. CONDITION)
N7	1.6	63		ZONA PROYECTADA DE TOLERAN (PROJECTED TOL. ZONE)
N6	0.8	32		ENTRE (BETWEEN)
N5	0.4	16		DIMENSION BASICA (BASIC DIMENSION)
N4	0.2	8		DATO ESPECIFICO (DATUM TARGET)
N3	0.1	4		SIMBOLO DE CARACTERISTICA DATUM (DATUM IDENT. SYMBOL)
N2				
N1				

LA INFORMACION CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO ESTA PROTEGIDA POR LAS LEYES DE DERECHO DE AUTOR Y PROPIEDAD INTELECTUAL Y SE PROHIBE SU REPRODUCCION TOTAL O PARCIAL POR CUALQUIER MEDIO SIN AUTORIZACION DE SU PROPIETARIO: FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V.				<div> FORJA DE MONTERREY</div> <div>FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V. CARR. MONTERREY COLOMBIA Km.6.5 CD. GENERAL ESCOBEDO C.P. 66050 NUEVO LEON, MEXICO.</div>		UNA EMPRESA DEL <div> GRUPO QUIMMCO</div>							
MATERIAL: Nitruro				DESCRIPCIÓN: Acabadora de 5ta estación									
TRATAMIENTO: -----		NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: 1046_5TH_STA_LOWER_FIN_DIE_REVA											
PESO: 51.395 kg		NOM. ARCHIVO SOLIDO: 1046_5TH_STA_LOWER_FIN_DIE_REVA											
TOLERANCIA: +0.13		DIBUJO: JGD		FECHA: 4/Oct/13		PROYECCIÓN		REF. CLIENTE:		HOJA		REV:	
EQUIPO DE MFRA. Torno		REVISO: JGD		FECHA: 4/Oct/13				Normativa		1 DE 1		A	
CLIENTE: Linea 3		AUTORIZO: JGD		FECHA: 4/Oct/13				REF. F. de M. NU.XX.XX		ESC: 1:2		COTAS: mm	