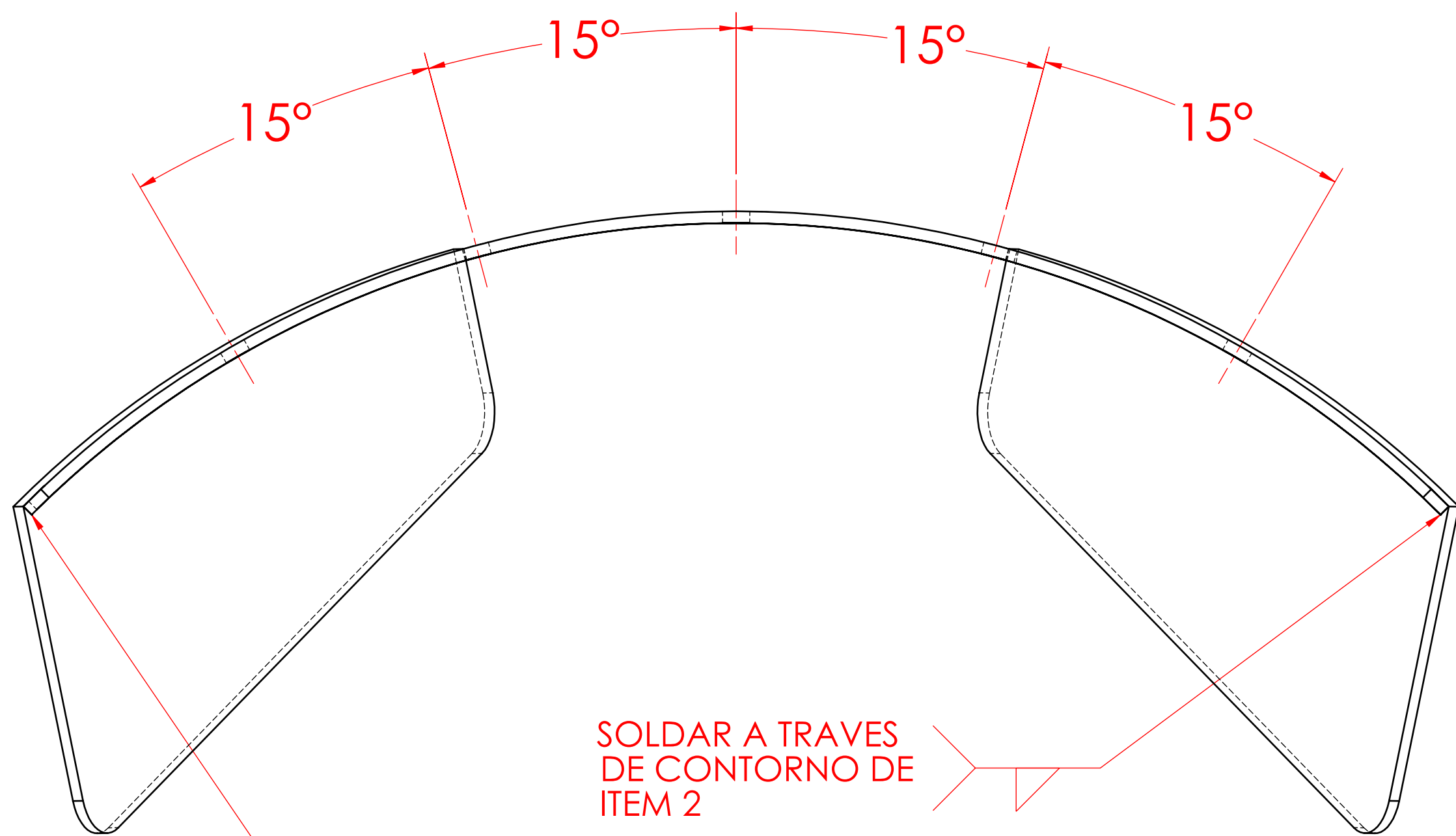


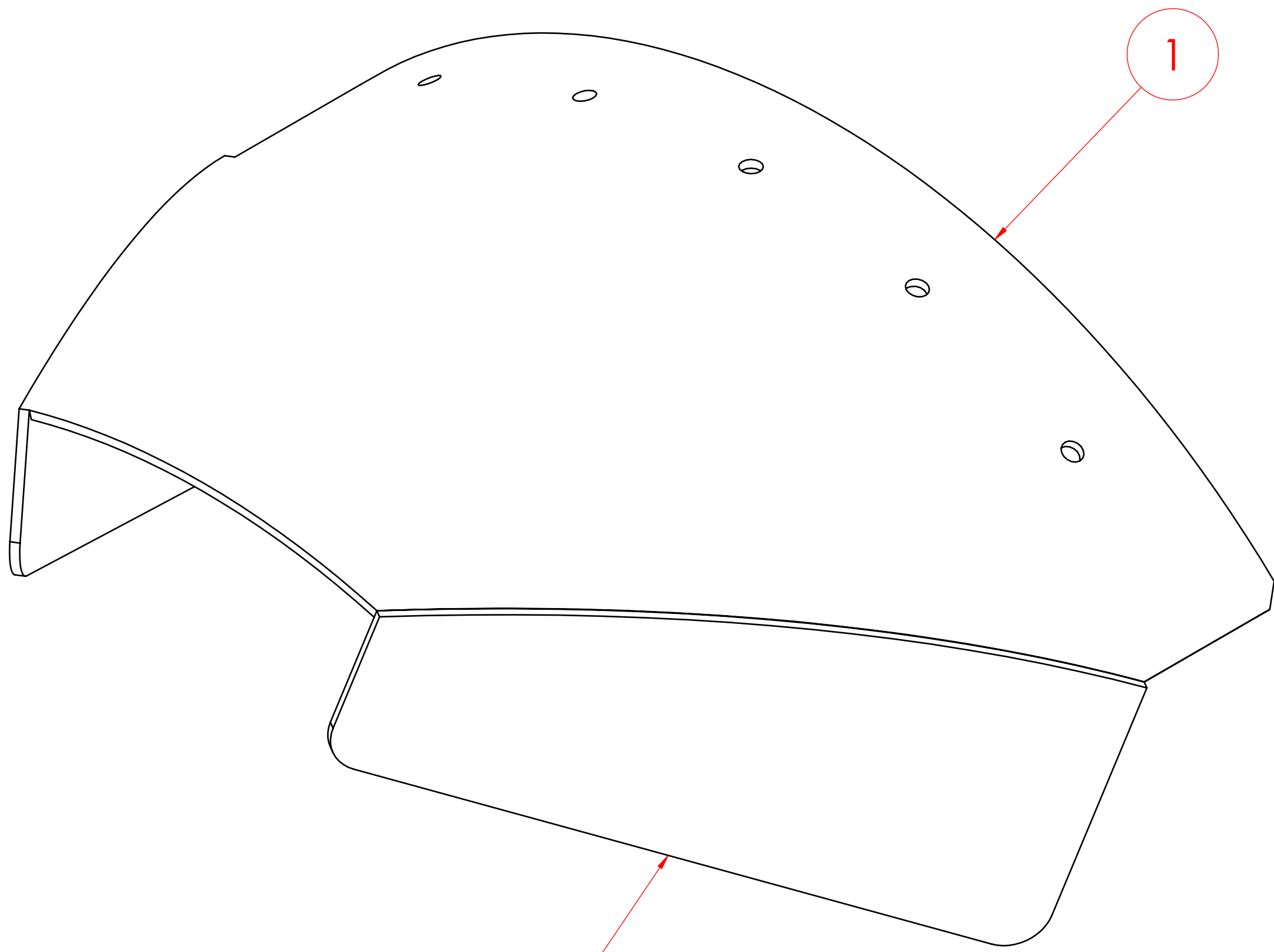
5X Ø 11.00 POR TODO



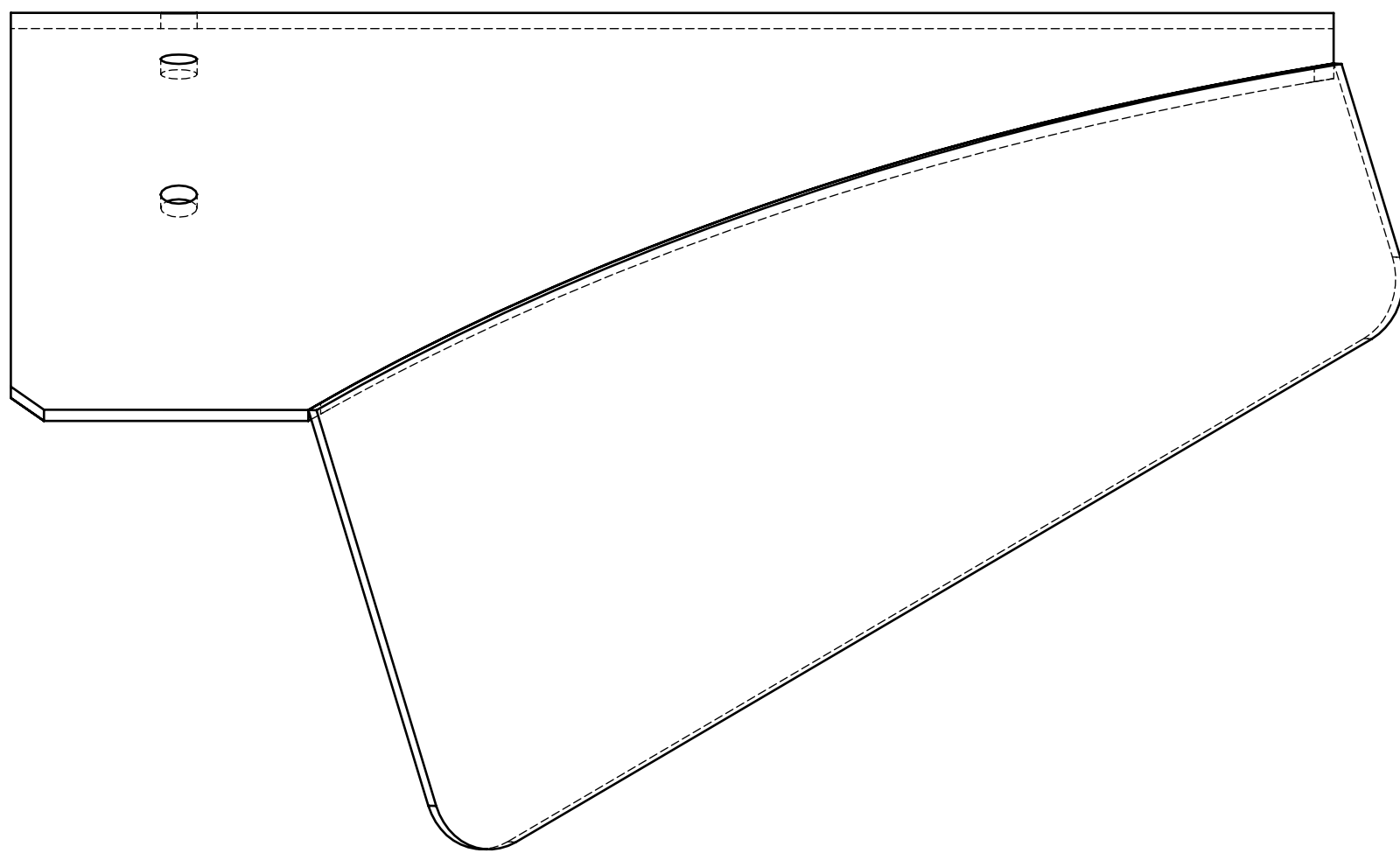
SOLDAR A TRAVES DE CONTORNO DE ITEM 2

SOLDAR A TRAVES DE CONTORNO DE ITEM 2

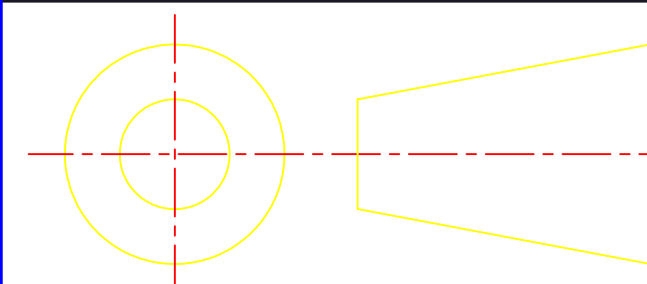



























































N.º DE ELEMENTO	N.º DE PIEZA	CANTIDAD
1	137583-W006_01	1
2	137583-W006_02	2



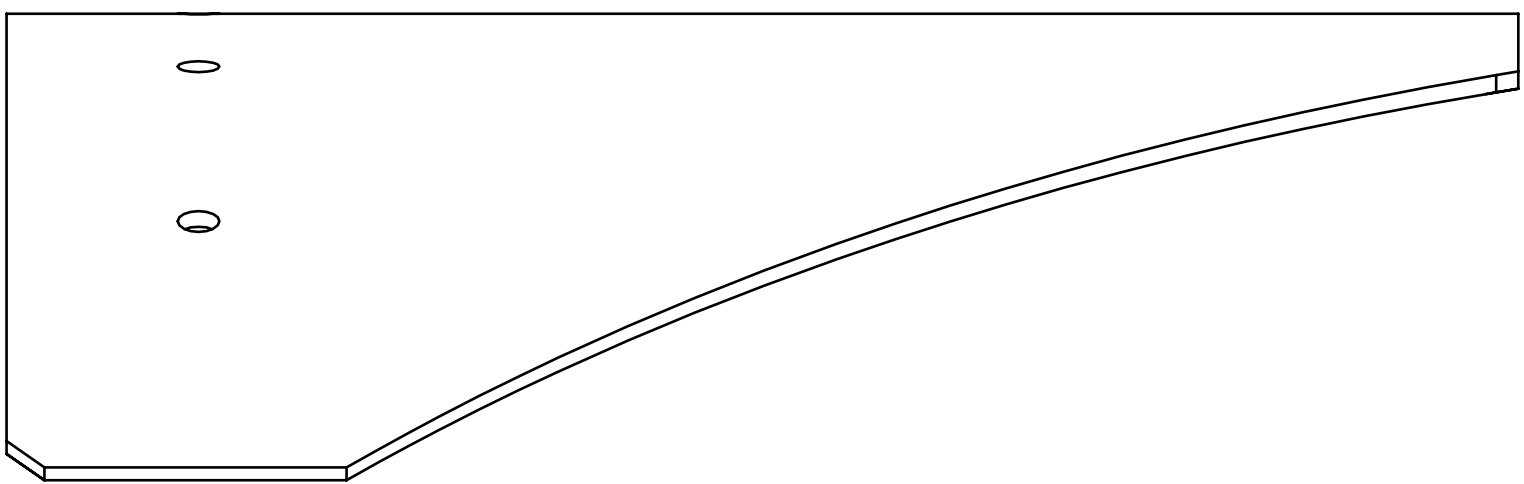
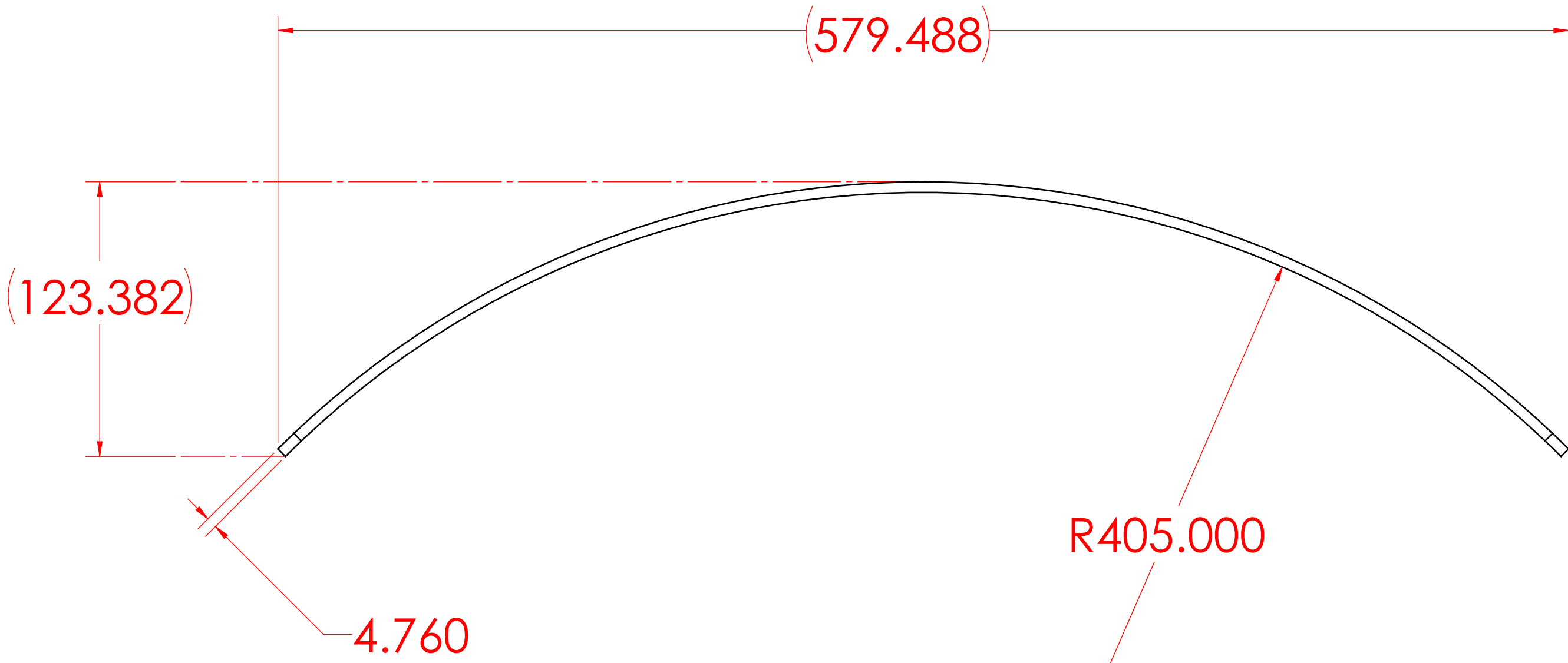
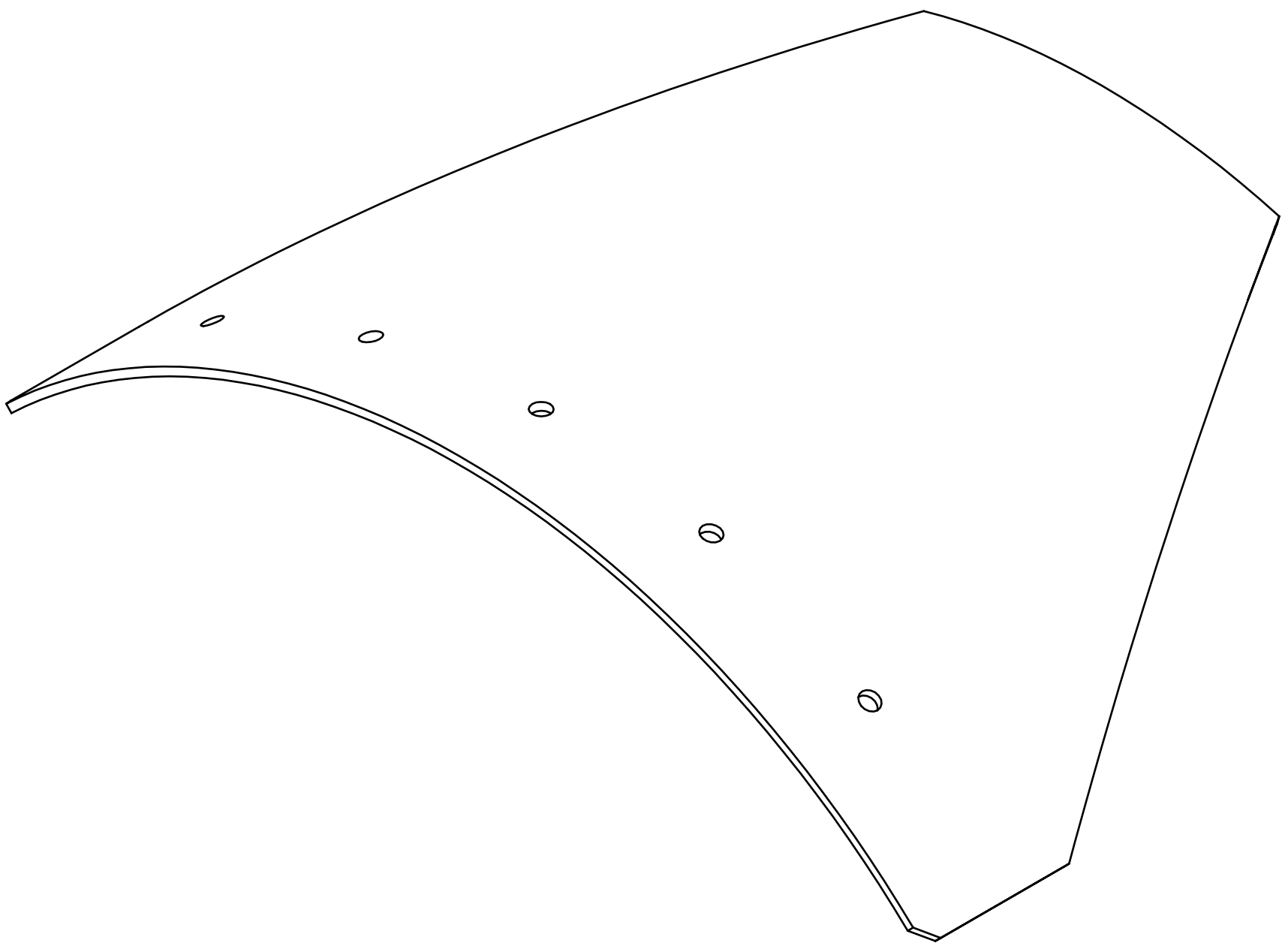
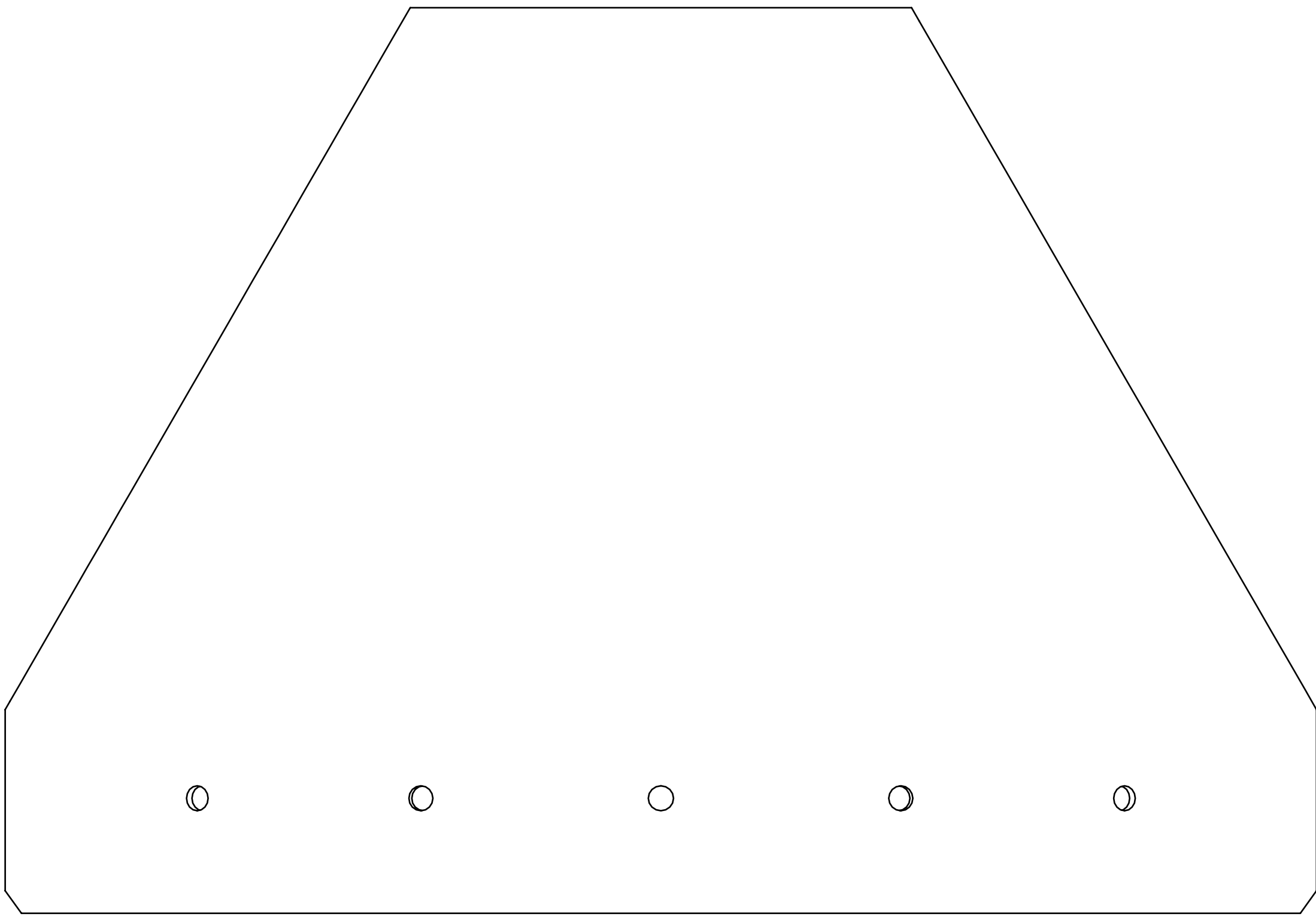
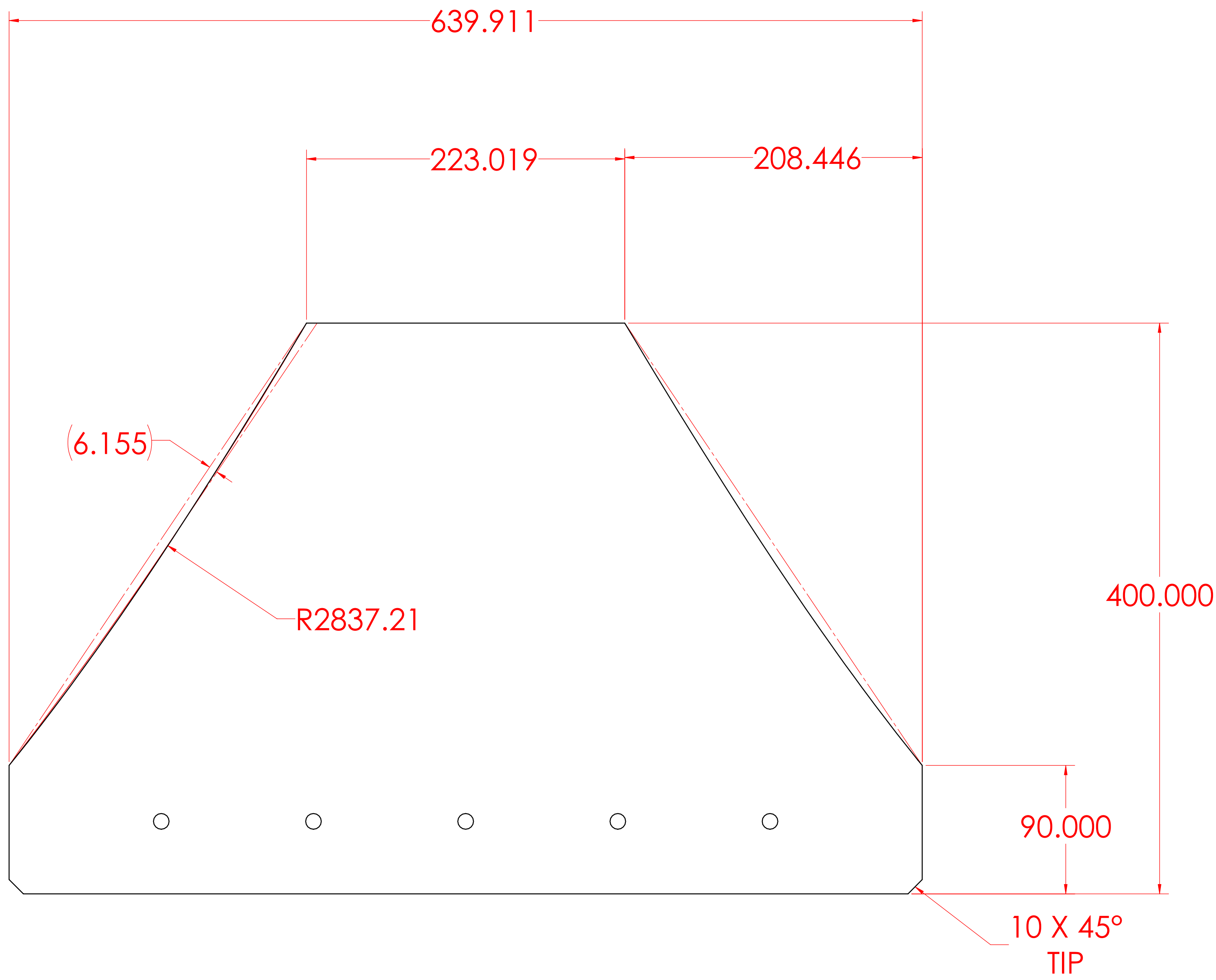
2










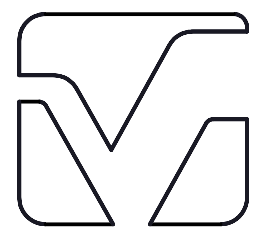
NOTA:  
SOLDAR ANTES DE MAQUINAR

 RADIO NO IND. = 3.15mm QUITAR FILOS MARCAR No. PIEZA	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141 Sede 2																																																																																																																																																																																																																																																										
--	--	--	--	--	--	--	--	--	---------------------	--------------------	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ITEM 1



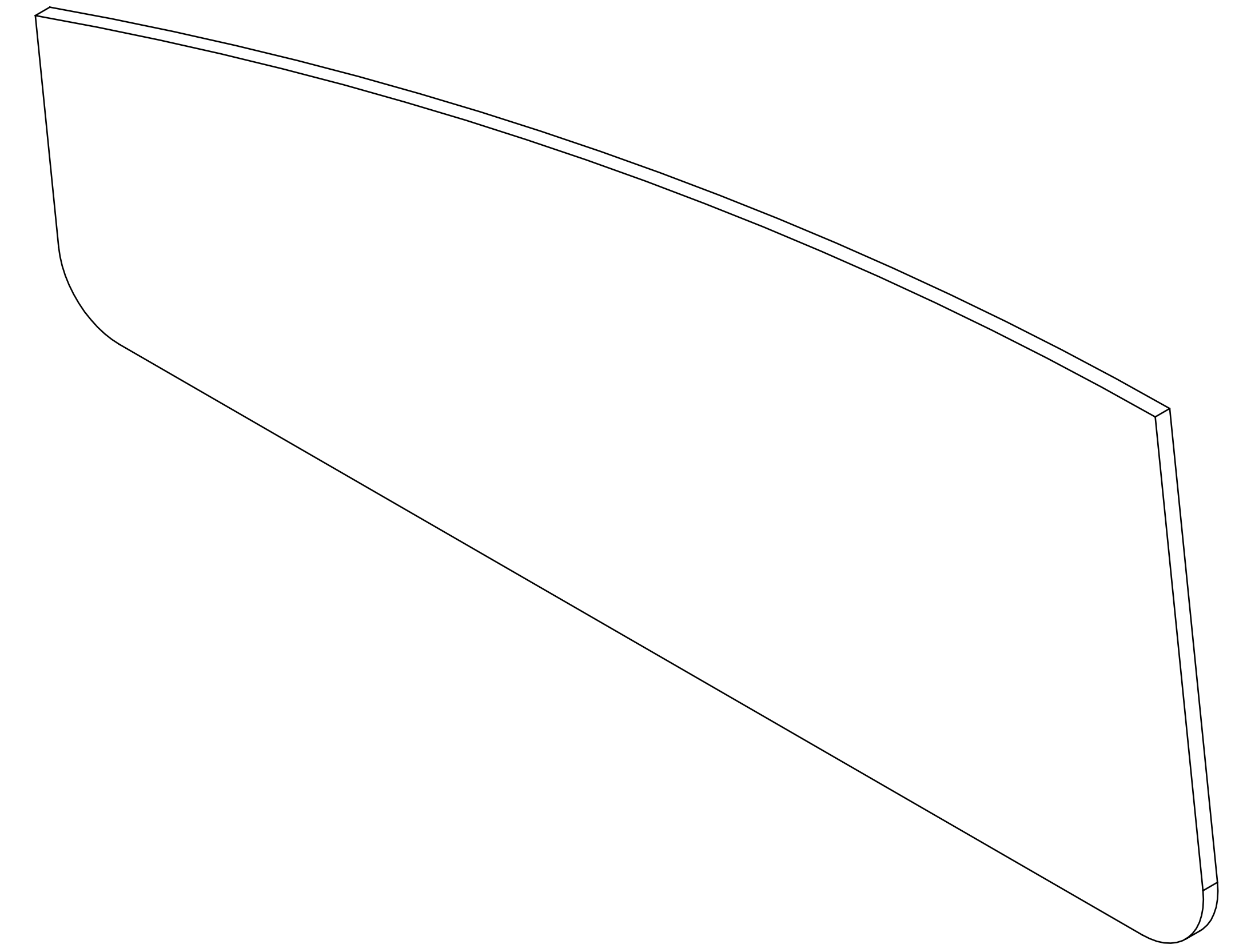
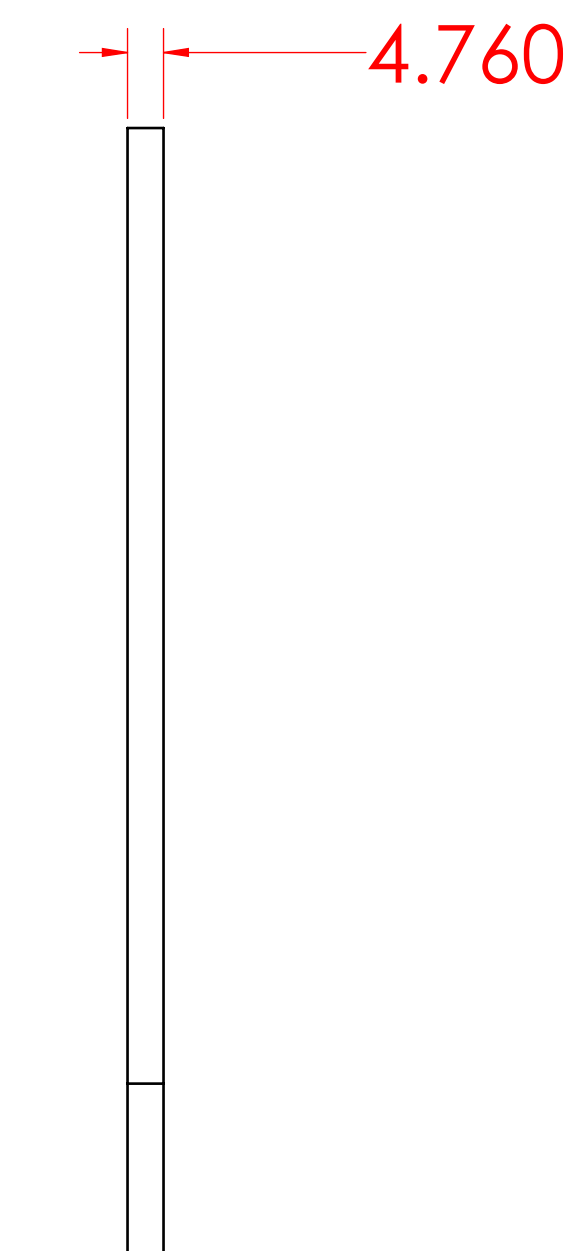
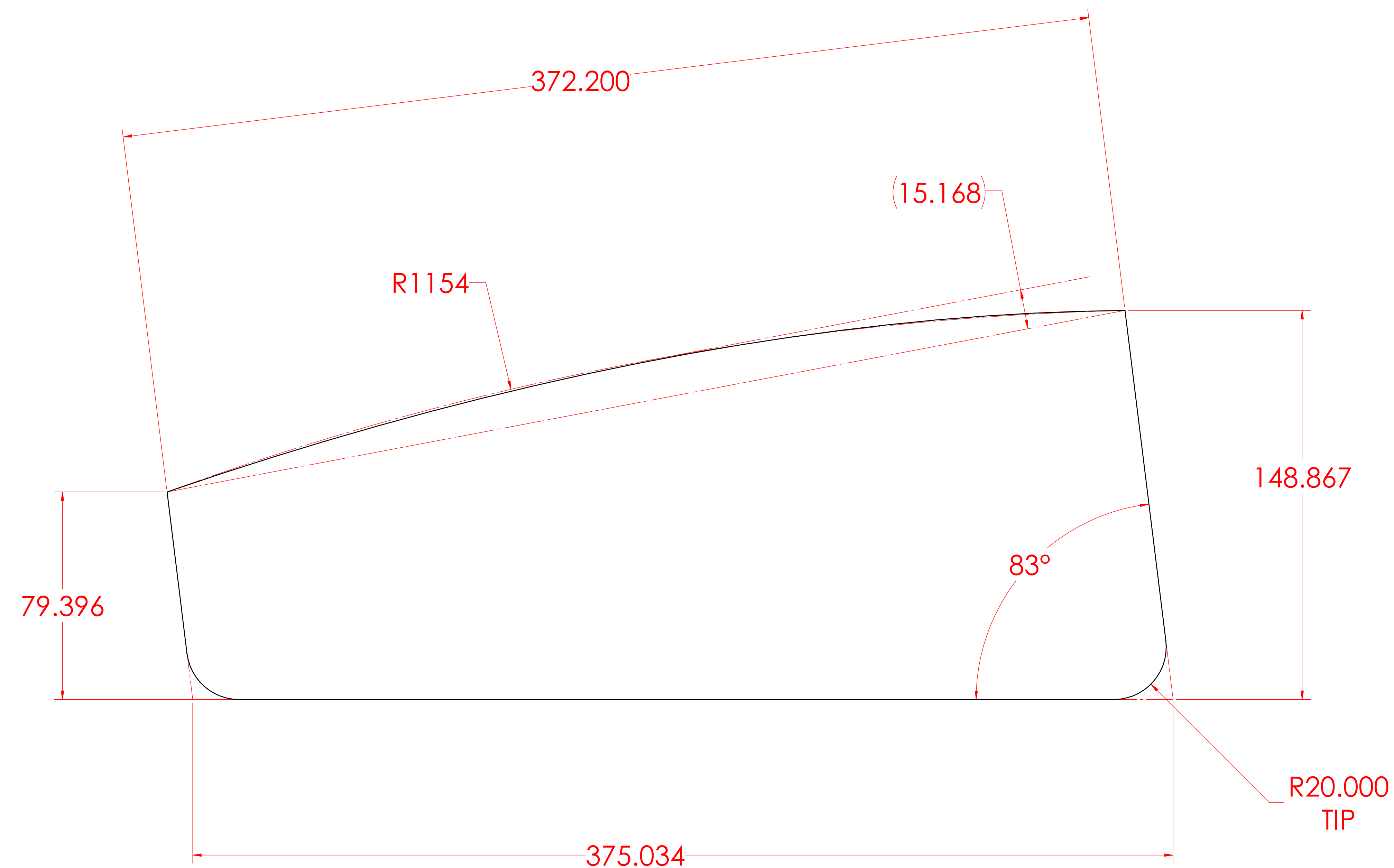
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN3141 Sede 2							REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO	
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 30	MÁS DE 30 HASTA 100	MÁS DE 100 HASTA 300	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6						N5	N4 a N1			
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8						0.4	0.2+0.025			
	PAILERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																		
RADIOS NO IND. = 3.15mm																											
QUITAR FILOS																											
MARCAR NO. PIEZA																											
													</														





FABRICACION DE MAQUINAS  
S.A. DE C. V.  
MONTERREY, N.L. MEXICO



## ITEM 2



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA [DIN 7168]								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN3141 Sede 2	✓	▽	▽	▽	▽	REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO		
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 30	MÁS DE 30 HASTA 100	MÁS DE 100 HASTA 300	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7						N6	N5	N4 a N1	REVISO	B	
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0		±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2						1.6	0.8	0.4	0.2+0.025		DIBUJO
	PALETERA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0		±8.0																	
RADIOS NO IND. = 3.15mm																				NO. DIBUJO		ACABADO:	FECHA	3 de 3			
QUITAR FILOS																				137583-W006_02							
MARCAR NO. PIEZA																				MATERIAL:					TERMICO TERMICO:		