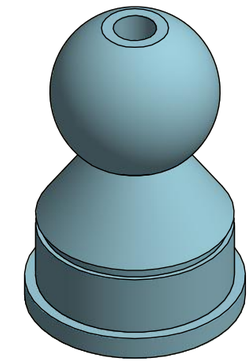
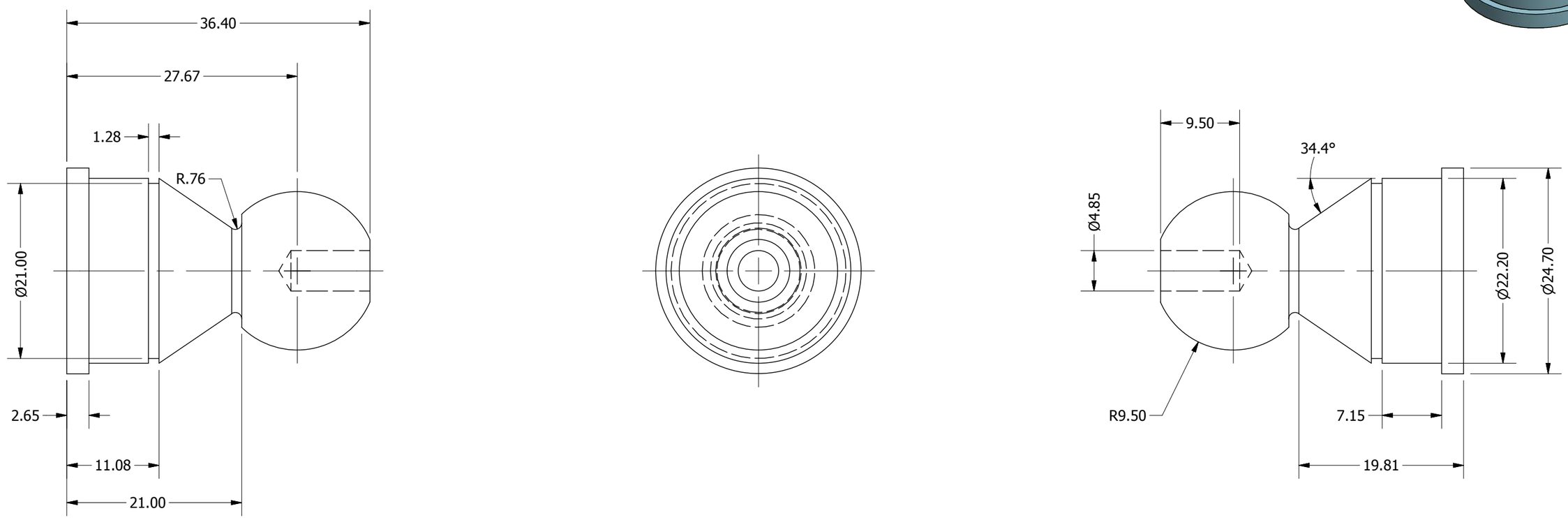
REVISION	DESCRIPCION	FECHA	APROBÓ





MAQUINADOS GENERALES	MICROPULG.
SIERRA, FORJA, FUNDICION EN MOLDE	250
TORNEADO, TALADRADO, CEPILLADO, FRESADO	125
TORNEADO FINO, CEPILLADO, FRESADO, MANDRINADO, ESCARIADO	63
RECTIFICADO, TORNEADO LISO Y PULIDO	32
RECTIFICADO HUMEDO BRUÑIDO	16
RECTIFICADO HUMEDO BRUÑIDO	8
LAPEADO, PULIMENTADO, SUPER ACABADO	4

TOLERANCIAS
A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE DE OTRA FORMA

SISTEMA INGLES		METRICO	
X.X	+/- 0.010	X.X	+/- 0.15
X.XX	+/- 0.005	X.XX	+/- 0.05
X.XXX	+/- 0.001	X.XXX	+/- 0.025
ANGULOS	+/- 0.5	ANGULOS	+/- 0.5

MARCAR:
PIEZA NUMERO
HERRAMIENTA
NUMERO
ESPECIFICACION DE MATERIAL
TRATAMIENTO TERMICO

PROYECTO 3er. CUADRANTE

Metalsa
"Calidad como forma de vida"

AREA:	HIDROFORMADO
DEPARTAMENTO:	PRENSAS
PROYECTO:	DJ-D2
NOMBRE DE HTA.:	DOBLADORA
NUMERO DE HTA.:	-----
NOMBRE DE PARTE:	SPARE TIRE

DESCRIPCION: PEON DE MANDRIL DE DOBLADORA SPARE TIRE

FECHA:	MATERIAL:	CANTIDAD:	TRATAMIENTO TERMICO:	RECUBRIMIENTO:	ESCALA:	ACOTACION:
27/09/2017	H13	1	52-54 HRC	N/A	S/E	MM

ELABORÓ:	APROBÓ:	HOJA:	DIBUJO:
SCaballero	J.M. TELLEZ	1 DE 1	HID-SPARE-DOBLADO-Peon-01