

SECCION A-A




-ENSAMBLAR INDICES 1 Y 2
ANTES DE MAQUINAR PZA.

I.- BROCA Ø5/16 PASADA
ROSCA 3/8-16 UNC-2B
4-AGUJEROS

II.-BROCA Ø11/32 PASADA
EN UN DIA. DE 2.250
5-AGUJEROS

III.-BROCA Ø.6250/Ø.6255 PDA.
2-AGUJEROS, TOL. GEO. ☐

4	2	TORN. SOCKET 3/8-16UNC x 1 LGO.	Ac. Gr.8
3	2	DOWEL PIN ø3/8 x 1 1/2 LGO.	ACERO
2	1	PLACA 3/4 x 2 x 13 1/4 LGO.	A-36
1	1	PLACA 1 x 4 x 11 5/8 LGO.	A-36
IND	CAN	DESCRIPCION	MATERIAL

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F			NOMBRE	CALIBRADOR SOPORTE DE VACIADORES			
	DE 0" A 12"	± 1/64	± 0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E			ESCALA	MATERIAL	NUMERO	CAMBIO	
	DE 12" A 24"	± 1/32	± 0.007	PENPENDICULARIDAD	± 0.003"/PIE	D			3/4:1	ENSAMBLE MAQUINADO	186769		
	DE 24" EN	± 1/16	± 0.010	OVALADO	± 0.0005" LTI	C							
QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B				DIBUJO	FECHA	 FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L., MEXICO	TAMANO	
MARCAR No. PIEZA	ACABADOS No. IND.	250	RADIOS No. IND.	0.015	A		1	186730	REVES	29-SEP-09		 FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L., MEXICO	C
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS			CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	FECHA	29-SEP-09			