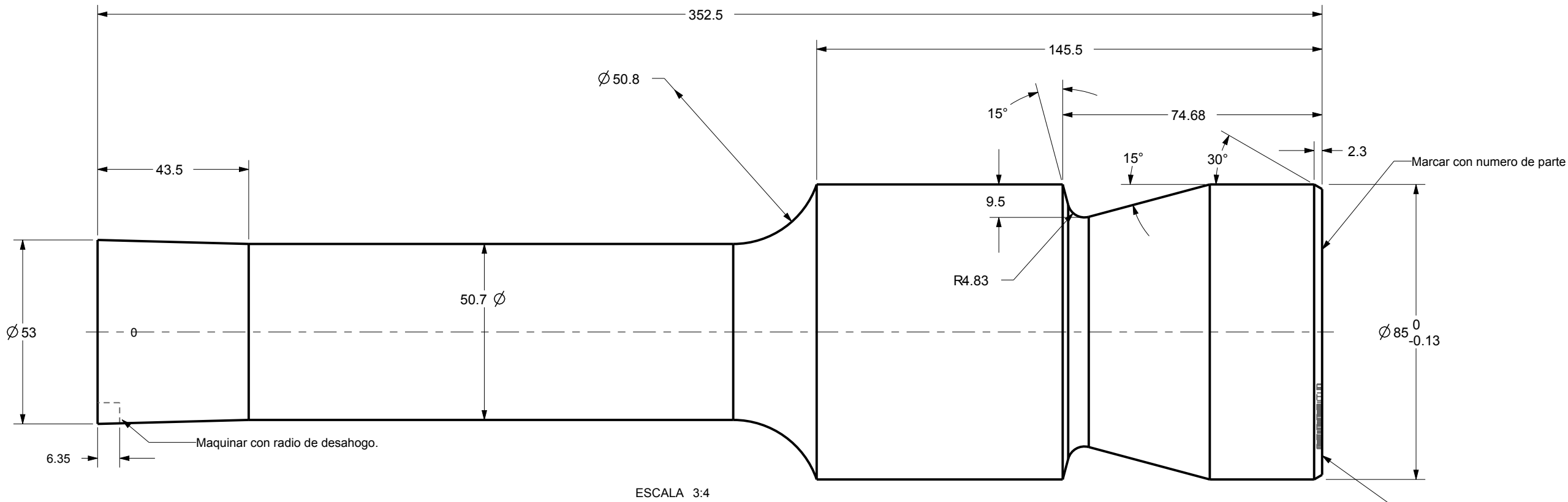
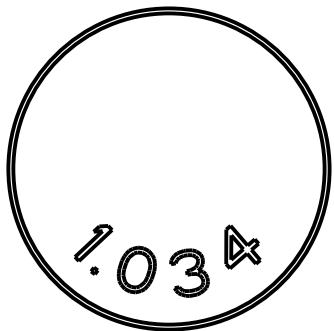


Agregar ranuras para ventilacion y evitar amarre por vacio.
Ver ayuda 1121_Punchs P1

MODIFICACIONES				
No.	AUT.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
Or	JGD		Se libera para fabricacion AMC	27/Nov/17
A	JGD		Se modifica diametros de corte y bastago	14/Dic/17
B	JGD		Se modifica diametros de corte 54.3 a 53.0	07/Ene/17



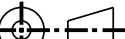
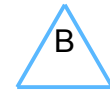


STAMP:
SD-1121 2.618
& MAT'L TYPE



ESCALA 1:2

ACABADO SUPERFICIAL (Ra)			TODOS LOS SIMBOLOS GEOMETRICOS, DIMENSIONES Y TOLERANCIAS SEGUN "ASME Y14.5 M-1994"									
SIMBOLO	µm	µin	ALABEO RADIAL (RUNOUT)	ALABEO AXIAL (TOTAL RUNOUT)	CONDICION DE MATERIAL MAXIMO (MAXIMUM MAT'L CONDITION)	CONDICION DE MATERIAL MINIMO (LEAST MAT'L CONDITION)	ZONA PROYECTADA DE TOLERANCIA (PROJECTED TOL. ZONE)	ENTRE (BETWEEN)	DIMENSION BASICA (BASIC DIMENSION)	DATO ESPECIFICO (DATUM TARGET)	SIMBOLO DE CARACTERISTICA DATUM (DATUM IDENT. SYMBOL)	
✓ N9	6.3	250	✓ POSICION (POSITION)	✓ CILINDRICIDAD (CYLINDRICITY)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N8	3.2	125	✓ SIMETRIA (SYMMETRY)	✓ PERPENDICULARIDAD (PERPENDICULARITY)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N7	1.6	63	✓ ANGULARIDAD (ANGULARITY)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N6	0.8	32	✓ PLANICIDAD (FLATNESS)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N5	0.4	16	✓ PERFIL DE LINEA (PROFILE OF LINE)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N4	0.2	8	✓ PERFIL DE SUPERFICIE (PROFILE OF SURFACE)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)
✓ N3	0.1	4	✓ CIRCULARIDAD (CIRCULARITY)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)	✓ RECTITUD (RECTITUD)

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>		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> <div></div> <div>GRUPO QUIMMCO</div>	
MATERIAL: DURODI				<div>DESCRIPCIÓN:</div> <div>Punzon de corte de 4ta estación</div>					
TRATAMIENTO: 42-46 RC		NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: 4TH_STA_TRIM_PUNCH							
PESO: 11.245 kg		NOM. ARCHIVO SOLIDO: 4TH_STA_TRIM_PUNCH							
TOLERANCIA:		DIBUJO:							
		FECHA:							
+0.38		SJG		27/Nov/17		PROYECCIÓN		REF. CLIENTE:	
EQUIPO DE MFRA. Torno		REVISO:		FECHA:		<div></div>		10048580	
CLIENTE:		AUTORIZO:		FECHA:		REF. F. de M.		ESC:	
Linea 3		JOC		27/Nov/17		1.034.0102		33:100	
								COTAS:	
								mm	
								<div></div>	