



MODIFICACIONES				
No.	AUT.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
A	EGP		Se hace corte en punta para mejorar sujecion. Rev. JMN	26-Oct-11

- Notas:
1. Emplear material de 19.05 mm (3/4") y tubo de 25.4 (1") x 3mm de espesor
  2. El dibujo representa las pinzas en posicion cerrada
  3. La apertura debe ser de al menos 30°

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.			<b>FORJA</b> DE MONTERREY		FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V. CARR. MONTERREY COLOMBIA Km.6.5 CD. GENERAL ESCOBEDO C.P. 66050 NUEVO LEON, MEXICO.	UNA EMPRESA DEL <b>GRUPO QUIMMICO</b>
MATERIAL: Cool Roll / Tubo	NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: NU_10_3		DESCRIPCION: PINZA DE TRASLADO PRENSAS 8000-1000			
TRATAMIENTO: N/A	NOM. ARCHIVO SOLIDO: NU_10_3		PROYECCION: REF. F. de M.		HOJA 1 DE 1	REV: A
PESO: XXX	DIBUJO: EGP	FECHA: 9/JUN/05	REF. F. de M. NU.10.3		ESC: 3:20	COTAS: mm
TOLERANCIA: ±5	REVISO: Paileria	FECHA:	AUTORIZO:			
EQUIPO DE MFRA:	CLIENTE:	FECHA:				
Linea II						