

514

LIMITADOR
CANT.- 4
MATL.-SAE 1045

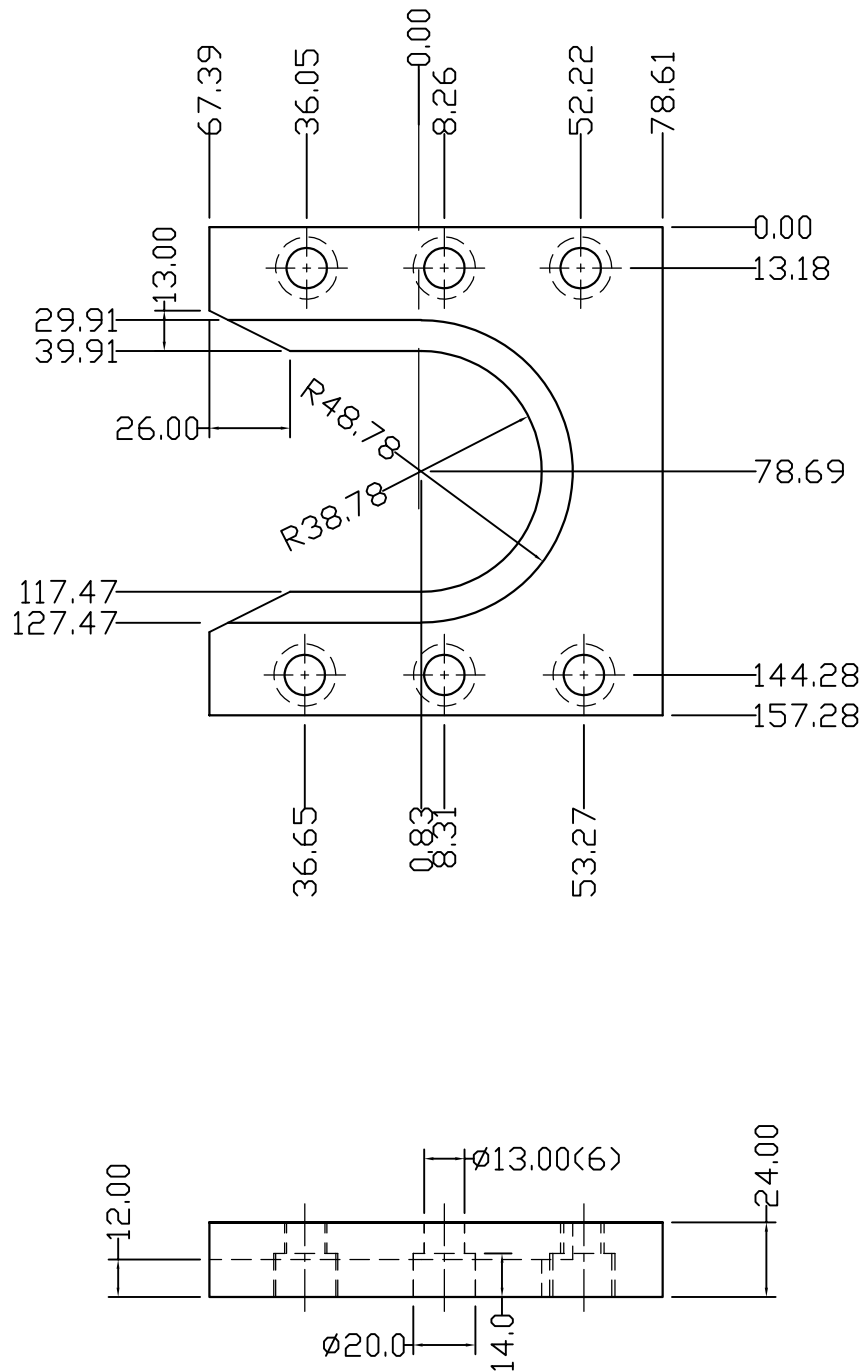
LETRA	EVALUACION DE CADA PIEZA											TOLERANCIAS
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
A												
B												
C												
D												
E												
F												
G												
H												
I												
J												

QUIEN ELABORA EL REPORTE: FECHA:

MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



		DATOS DEL DETALLE			
		DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA			
No. HTA: OPERACION: # DE PIEZA: MATERIAL:		CENTRAL DS		CORTE	514
CANTIDAD: 4 COTAS: mm ESCALA:		COTAS: mm		ESCALA:	
TRAT. TERMICO DETALLE: XX		DATOS DEL PRODUCTO			
PROYECTO: HIDROFORMADO		CLIENTE FINAL: METALSA APODACA			
NOMBRE PRODUCTO: XX		No. PARTE: XX			
MAT'L. PRODUCTO: XX		CAL: XX			
DISEÑO: CHDZ		FECHA DISEÑO: 24-AGO-11		HOJA: DE 13	
OT: CM111012		F-A-MY-7.51-02-03-01			



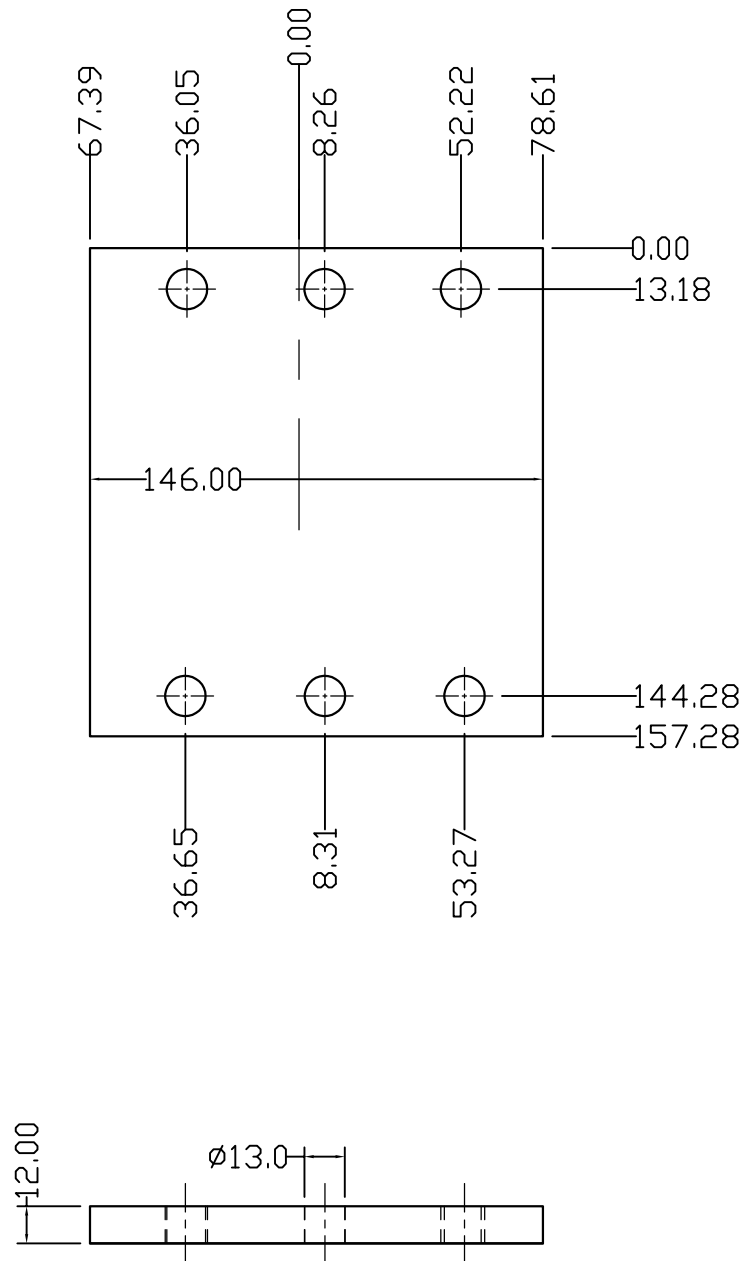
512

PLACA
CANT.- 1
MATL.-SAE 4140T

MARCAJO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCAJO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCAJO. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



Perfektools EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS MAQUINA: TURNO: FECHA: Ev. pieza terminada en maquinado. Dato sin recuadro Ev. de pieza antes de T. Terminado. Dato en <input type="checkbox"/> Ev. de pieza despues de T. Terminado. Dato en <input type="checkbox"/> NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE VIRA COSA ES EL TERMINAL. - TODOS LOS ACABADOS SON (VTV) EXCEPTO LO INDICADO. - TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MM: COTAS EN POSITIVO DESPUES DEL PUNTO SEÑAL: ±0.38 COTAS EN NEGATIVO DESPUES DEL PUNTO SEÑAL: ±0.18 PUNCIÓN DE RIÑAS: ±0.0127/0.0 (VER SIMBOLO) DIAMETRO DE RIÑAS: ±0.0127/0.0 (VER SIMBOLO) - TOLERANCIAS NO INDICADAS PULGADAS: COTAS EN POSITIVO DESPUES DEL PUNTO SEÑAL: ± 1/64" COTAS EN NEGATIVO DESPUES DEL PUNTO SEÑAL: ±0.007" DIAMETRO DE RIÑAS: ±0.0006" (VER SIMBOLO) MATAN FILAS CHAFLAN DE 1/16" PERO NO PARA AREAS DE CORTE		DATOS DEL DETALLE DATOS PARA EL MARCAJO DE NUMERO DE PIEZA No. HTA. OPERACION # DE PIEZA MATERIAL CENTRAL DS CORTE 512 4140T CANTIDAD: 1 COTAS: M/M ESCALA: TRAT. TERMICO DETALLE: XX		
		DATOS DEL PRODUCTO PROYECTO: HIDROFORMADO CLIENTE FINAL: METALSA APODACA NOMBRE PRODUCTO: No. PARTE: XX MAT'L. PRODUCTO: XX CAL: XX DISEÑO: CHDZ FECHA DIBUJO: 24-AGO-11 HOJA: 6 DE 13 OT: CM111012		

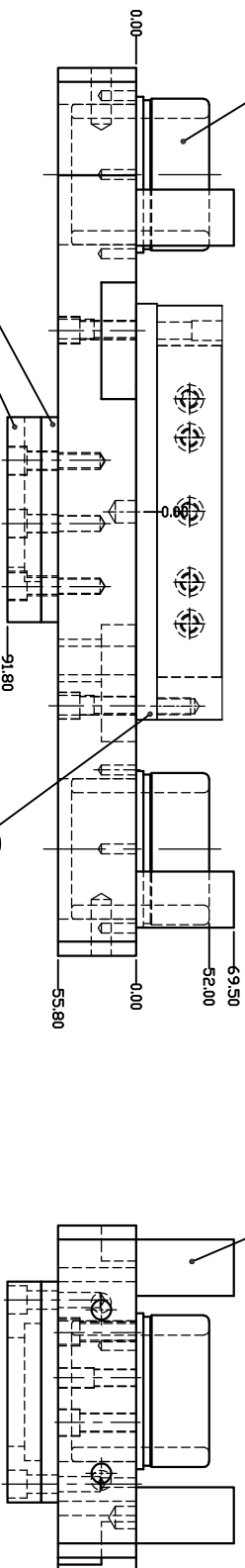
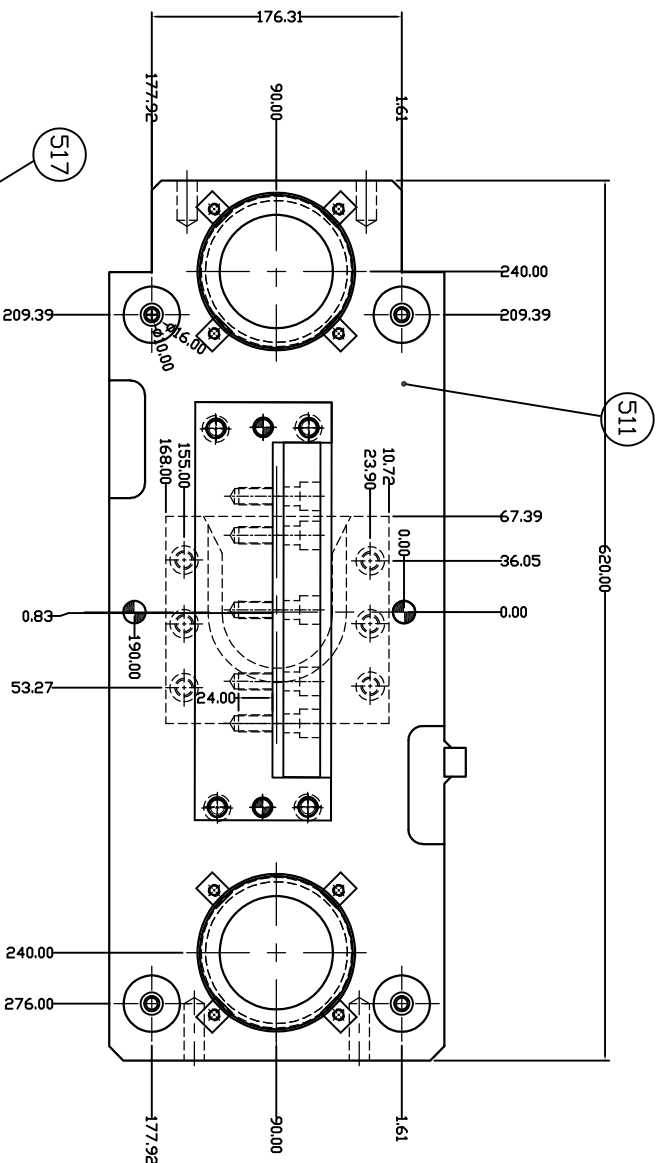


513 PLACA
CANT.- 1
MATL.-SAE 4140T

MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



Perfektools EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS MAQUINA: TURNO: FECHA: Ev. pieza terminada en maquinado. Dato sin recuadro Ev. de pieza antes de T. Termico. Dato en <input type="checkbox"/> Ev. de pieza despues de T. Termico <input type="checkbox"/> NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE VIRA COSA EN EL TERMINAL. - TODOS LOS ACABADOS SON (VTV) EXCEPTO LO INDICADO. - TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MM: COTAS EN DIENTES DESPUES DEL PUNTO DEBEN: ±0.38 COTAS EN PUNTOS DESPUES DEL PUNTO DEBEN: ±0.18 PUNCIÓN DE RIMAS: ±0.0127 (VER SIMBOLO) DIAMETRO DE RIMAS: ±0.0127/0.0 (VER SIMBOLO) - TOLERANCIAS NO INDICADAS PULGADAS: COTAS EN FRACCIONES DEBEN: ± 1/64" COTAS EN DECIMALES DEBEN: ±0.007" PUNCIÓN DE RIMAS: ±0.0007 (VER SIMBOLO) DIAMETRO DE RIMAS: ±0.0007/0.0 (VER SIMBOLO) MATAN FILAS CHAFLAN DE 1-45° PERO NO PARA AREAS DE CORTE		DATOS DEL DETALLE DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA No. HTA. OPERACION # DE PIEZA MATERIAL CENTRAL DS CORTE 513 4140T CANTIDAD: 1 COTAS: M/M ESCALA: TRAT. TERMICO DETALLE: XX	
		DATOS DEL PRODUCTO PROYECTO: HIDROFORMADO CLIENTE FINAL: METALSA APODACA NOMBRE PRODUCTO: No. PARTE: XX MAT'L PRODUCTO: XX CAL: XX DISEÑO: CHDZ FECHA DIBUJO: 24-AGO-11 HOJA: 7 DE 13 OT: CH111012	



PARTE SUPERIOR

MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE
HERRAMIENTA, OPERACION, EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE
SER CON MARCADOR.
LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS	
MAQUINA	TURNO
FECHA:	

DATOS DEL DETALLE

DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA			
No. HTA	OPERACION	# DE PIEZA	MATERIAL
CENTRAL	DS	CORTE	XX XX
CANTIDAD:	XX	COTAS:	XX ESCALA:
TRAT. TERMICO DETALLE: XX			

DATOS DEL PRODUCTO

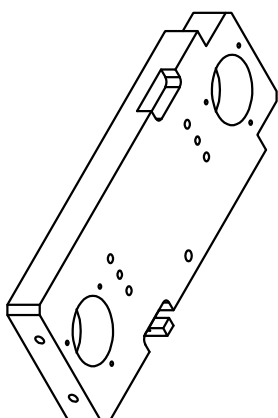
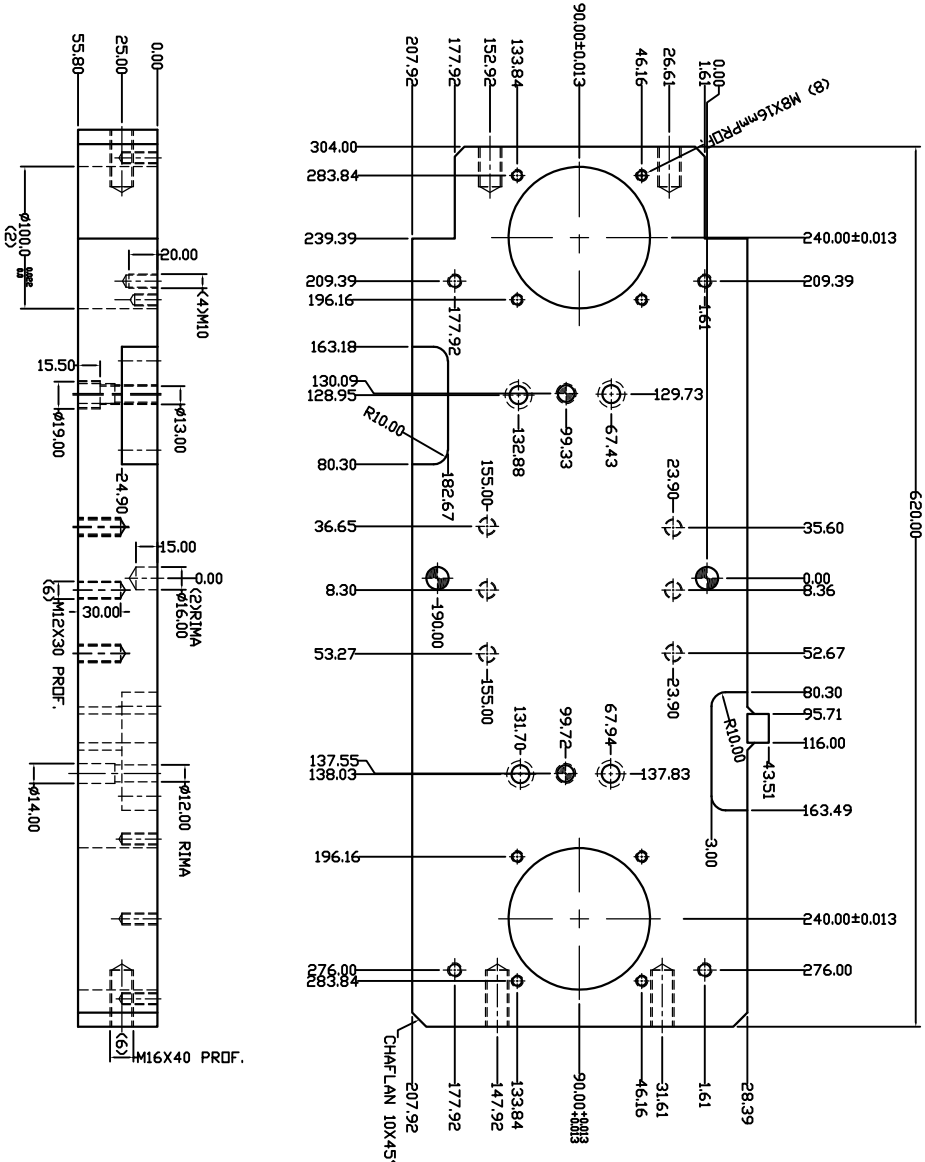
PROYECTO: HIDROFORMADO			
CLIENTE FINAL: METALSA APDADACA			
NOMBRE PRODUCTO: XX			
No. PARTE: XX			
MATERIAL: PRODUCTO: XX			
CHDZ	FECHA DIBUJO: 24-AGO-11	HOJA: 3	OT: CM111012


PERFEKTOOLS
INGENIERIA DE HERRAMIENTAS
NIVEL DE INFORMACION: 0
FECHA: 29-AGOSTO-2011



NIVEL DE INFORMACION: 0
FECHA: 29-AGOSTO-2011

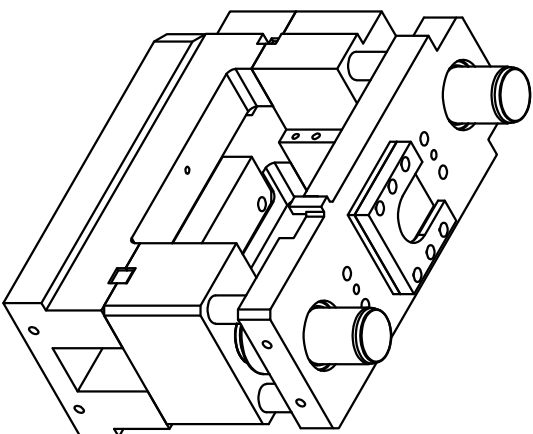
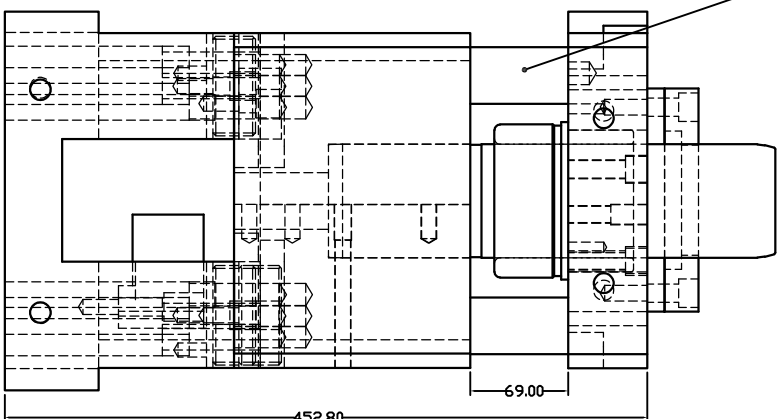
511
ZAPATA SUPERIOR
CANT., - 1
MATL.-SAE 1045



					
EVALUACION DE MAQUINARIAS BASICAS					
MAQUINA:	TURNO:				
FECHA:					
Ex. de pieza terminada en maquiladora. Dato sin recuento Ex. de pieza antes de 1. Termino. Dato en () Ex. de pieza despues de 1. Termino. Dato en ()					
NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA EN EL DIBUJO.					
-TODOS LOS ACABADOS SON (VV) EXCEPTO LO INDICADO.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MM.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN GRADOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DIAMETROS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RENDIMIENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PESOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN VOLUMENES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LONGITUDES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ANCHURAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ALTURAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PROFUNDIDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RADIO.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ANGULOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DISTANCIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN POSICIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ORIENTACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MONTAJES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DESMONTAJES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REPARACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LUBRICACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ALIMENTACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MANTENIMIENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN INSPECCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CALIFICACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CERTIFICACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN AUTORIZACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RESPONSABILIDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN GARANTIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SERVICIOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PRODUCTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MATERIALES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN HERRAMIENTAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN EQUIPOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ACCESORIOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REPUESTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CONSUMIBLES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SUMINISTROS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ENTREGAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RECIBIDOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN FACTURAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PAGOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CANCELACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DEVOLUCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RECLAMOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN QUEJAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SUGERENCIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MEJORAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CAMBIOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ACTUALIZACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN VERSIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN EDITIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CORRECCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MODIFICACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ADICCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SUPRESIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN TRANSFORMACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RECONSTRUCCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RESTAURACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RENOVACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REFACCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REEMPLAZOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN INTERCAMBIOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PERMUTACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN COMPRAVENTAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DONACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LEGADOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN HEREDENCIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SUCESSIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN TRANSFERENCIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ASIGNACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DOTACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REPARTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DIVISIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PARTICIPACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SOCIEDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN EMPRESAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ORGANISMOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN INSTITUCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ENTIDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN COLEGIOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ORDENES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DECISIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN RESOLUCIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ORDENAMIENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DISPOSICIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REGLAMENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN NORMAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LEYES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DECRETOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ORDENANZAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN REQUISITOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN EXIGENCIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN NECESIDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DESEMPEÑOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN FUNCIONAMIENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ACTIVIDADES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN OPERACIONES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PROCESOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN METODOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN TECNICAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SISTEMAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PROCEDIMIENTOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN ALGORITMOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PROGRAMAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CODIGOS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LENGUAJES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PARADIGMAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN FRAMEWORKS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN BIBLIOTECAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LIBRERIAS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MANEJADORES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CONTROLADORES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN FILTROS.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CONVERTIDORES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN INTERFACES.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN API'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN SDK'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN JAR'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN DLL'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN EXE'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN BAT'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN INF'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN LOG'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN TMP'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN BAK'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN OLD'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN NEW'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN PREVIOUS'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN NEXT'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN CURRENT'S.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN FUTURE'S.					



INGENIERIA DE HERRAMIENTAS
NIVEL DE INFORMACION: 0
FECHA: 29 AGOSTO 2011



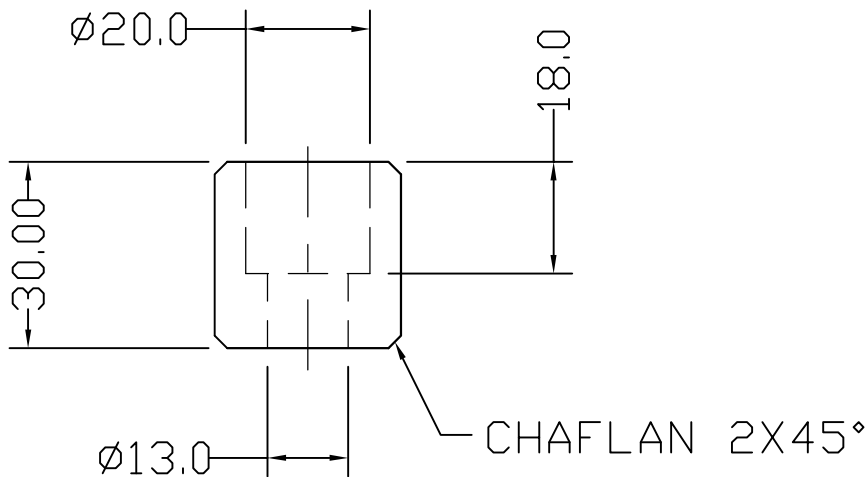
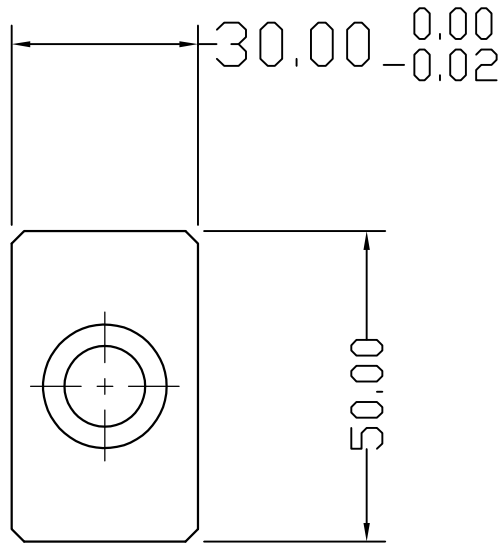
Perfektools



EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS	
MAQUINA:	TURNO:
FECHA:	

DATOS DEL DETALLE			
DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA			
No. HTA.	OPERACION	# DE PIEZA	MATERIAL
CENTRAL	DS	CORTE	XX
CANTIDAD: XX	OTRAS: XX	ESCALA: A	
TITULO: TERMINO DETALLE: XX			

MARCADO DE PIEZA. MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE
HERRAMIENTA, OPERACION,
NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE
SER CON MARCADOR.
LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.

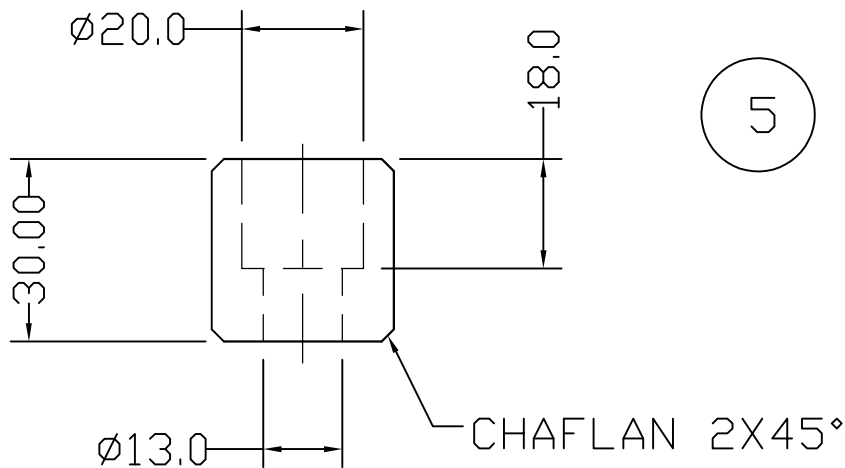
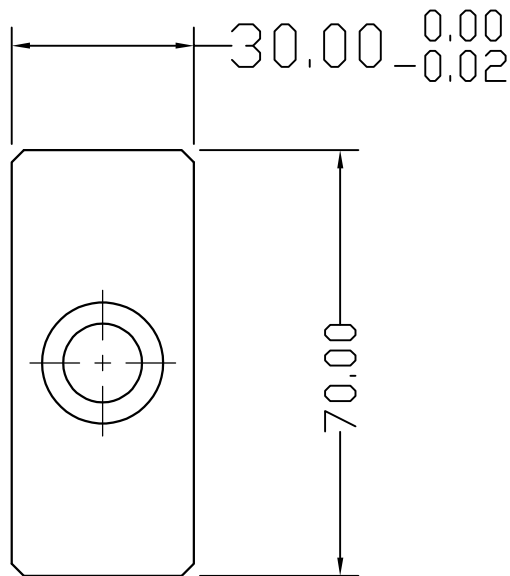


4 CUÑA
CANT.- 1
MATL.-9840T

MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR.
LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



Perfektools EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS MAQUINA: TURNO: FECHA: Ev. pieza terminada en maquinado. Dato sin recuadro Ev. de pieza antes de T. Termico. Dato en < > Ev. de pieza despues de T. Termico. <input type="checkbox"/> NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE VIRA COSA ES EL TERMINAL. - TODOS LOS ACABADOS SON (VTV) EXCEPTO LO INDICADO. - TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MM: COTAS EN DIENTES DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.38 COTAS EN PUNTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.18 PUNCIÓN DE RIMAS: ±0.0127 (VER SIMBOLO) DIAMETRO DE RIMAS: ±0.0127 (VER SIMBOLO) - TOLERANCIAS NO INDICADAS PULGADAS: COTAS EN DECIMALES SERAN: ± 1/64" COTAS EN DECIMALES SERAN: ±0.007" PUNCIÓN DE RIMAS: ±0.0006" (VER SIMBOLO) DIAMETRO DE RIMAS: ±0.0006" (VER SIMBOLO) MAYOR FILAS CHAFLAN DE 1-45° PERO NO PARA AREAS DE CORTE		DATOS DEL DETALLE DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA No. HTA. OPERACION # DE PIEZA MATERIAL CENTRAL DS CORTE 4 9840T CANTIDAD: 1 COTAS: M/M ESCALA: TRAT. TERMICO DETALLE: XX		
		DATOS DEL PRODUCTO PROYECTO: HIDROFORMADO CLIENTE FINAL: METALSA APODACA NOMBRE PRODUCTO: XX No. PARTE: XX MAT'L PRODUCTO: XX CAL: XX DISEÑO: CHDZ FECHA DIBUJO: 24-AGO-11 HOJA: 12 DE 13 OT: CM111012		



5

CUÑA
CANT.- 3
MATL.-9840T

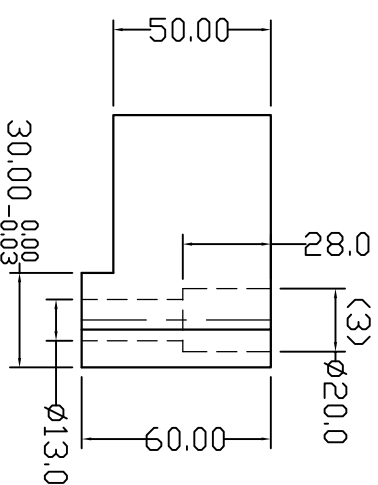
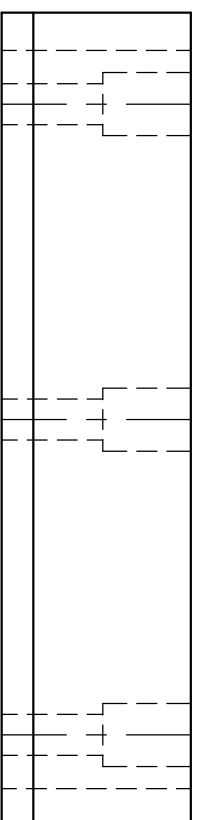
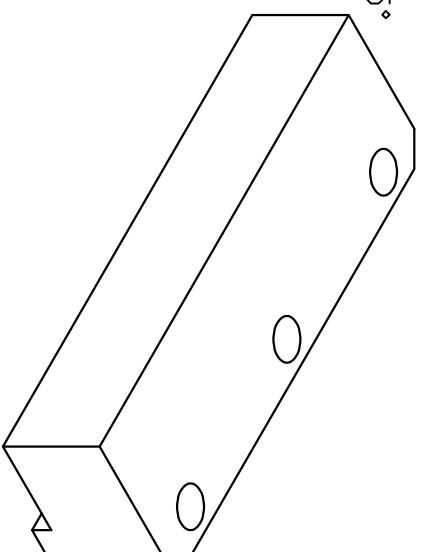
LETRA	EVALUACION DE CADA PIEZA											TOLERANCIAS
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
A												
B												
C												
D												
E												
F												
G												
H												
I												
J												

QUIEN ELABORA EL REPORTE: FECHA:


MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



Perfektools 3er ANGULO DE PROYECCION		DATOS DEL DETALLE			
		DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA			
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		No. HTA	OPERACION	# DE PIEZA	MATERIAL
MAQUINA: TURNO:		CENTRAL DS	CORTE	5	9840T
FECHA:		CANTIDAD: 3	COTAS: mm	ESCALA:	
Ev. pieza terminada en maquinados. Dato sin recuadro		TRAT. TERMICO DETALLE: XX			
Ev. de pieza antes de T. Termico. Dato en C		DATOS DEL PRODUCTO			
Ev. de pieza despues de T. Termico		PROYECTO: HIDROFORMADO			
NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA EN EL DIBUJO.		CLIENTE FINAL: METALSA APODACA			
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN mm		NOMBRE PRODUCTO: XX			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.38		No. PARTE: XX			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		MAT'L PRODUCTO: XX			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		CAL: XX			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		DIBERO:			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		FECHA DIBUJO:			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		HORA:			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		OT: CM111012			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		CHDZ			
COTAS EN DISTOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.16		F-A-MY-7.51-02-03-01			



MARCAO DE PIEZA, MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCAO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCAO.



PERFEKTOOLS

INGENIERIA DE HERRAMIENTAS

INGENIERIA DE HERRAMIENTAS

NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011

3^{er} ANGULO DE PROYECCION

EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS

TRENDS:

FECHA:

Ev. pleza terminada en maquinados. Dato sin recuadro

Ev. de pleza despues de T. Ternico

NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA EN EL DIBUJO

- TODOS LOS ACABADOS SON ($\nabla \nabla$) EXCEPTO LO INDICADO

-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN mm:
COTAS SIN DIGITOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ± 0.38

POSICION DE RIMAS: ± 0.0127 (VER SIMBOLO)
DIAMETRO DE RIMAS: $+0.0127/0.0$ (VER SIMBOLO)

-TOLERANCIAS NO INDICADAS PULGADAS:
COTAS EN FRACCIONES SERAN: $\pm 1/64$ "

COTAS EN DECIMALES SERÁN: ± 0.007
POSICION DE RIMAS: ± 0.0005 " (VER SIMBOLO)

MATAR FILOS CHAPLAN DE 1x45^{mm} PERO NO PARA AREAS DE CORTE

DATOS DEL DETALLE

DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA

No. HTA.	OPERACION	# DE PIEZA.	MATERIAL
----------	-----------	-------------	----------

CORTE	6	1045
-------	---	------

D: 1	CDTAS, mm	ESCALA
------	-----------	--------

MICO DETALLE: XX

DATOS DE PROMOCIÓN

INTRODUCTION

В. ПИДКОП УКРАЇНИ

FINAL ME

PRODUCT MIX

EXX

DUCTO XX

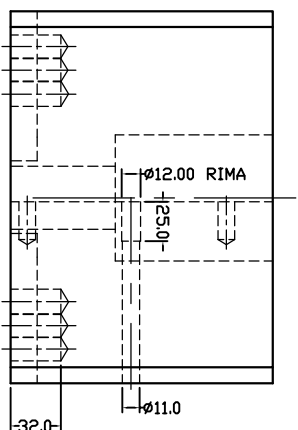
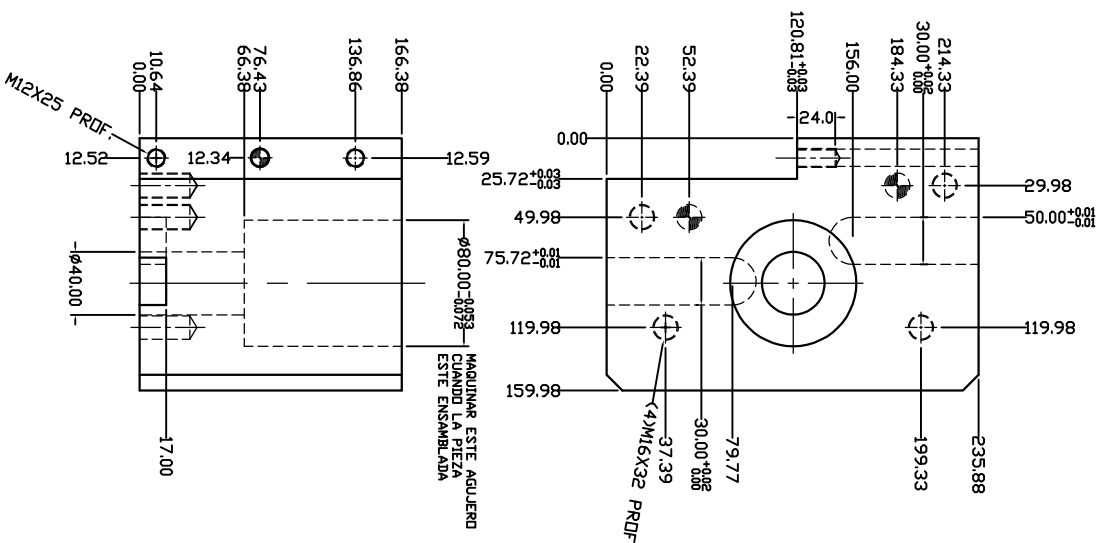
ENO:

R



NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011



3
PORTA POSTE 1
CANT,- 1
MATL.-SAE 1045



EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS

RND:

FECHA:

Ex. de pieza antes de I. Termino : Dato en { }
EV. pieza terminada en maquinaos. Dato sin recuadro

Ev. de pleza despues de T. Termico

NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE
OTRA COSA EN EL DIBUJO.

-TODOS LOS ACABADOS SON (▽▽) EXCEPTO LO INDICADO.

**COTAS SIN DIGITOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ± 0.36
COTAS CON DIGITOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ± 0.16**



POSICION DE RIMAS: ± 0.0127 (VER SIMBOLO)
DIAMETRO DE RIMAS: $+0.0127/0.0$ (VER SIMBOLO)

COTAS EN FRACCIONES SERÁN: $\pm 1/64"$

POSICION DE RIMAS: $\pm 0.0005''$ (VER SIMBOLO)
DIAMETRO DE RIMAS: $+0.0005''$ -0.0 (VER SIMBOLO)

MAIA RILEY CHAPMAN DE 1949 PERU NO PARA AREAS DE
--

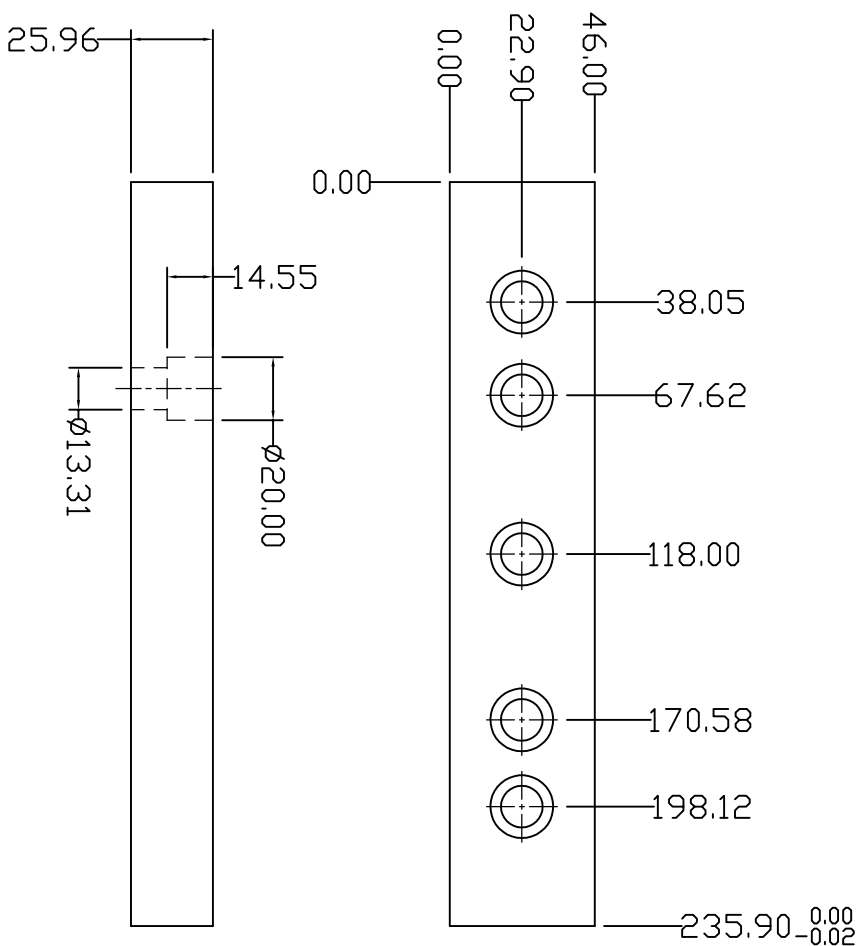
MARCADO DE PIEZA. MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR.

					
EVALUACION DE MAQUINAS BASICAS					
MAQUINA:	TURNO:				
FECHA:					
Ex. de pieza terminada en magnitudes. Dato sin recuento					
Ex. de pieza antes de 1.° Termino. Dato en ()					
Ex. de pieza despues de 1.° Termino					
NOTAS GENERALES: A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA EN EL DIBUJO.					
-TORNOS LOS ACABADOS SON ((VV)) SEGUN LO INDICADO.					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS EN MM.					
COVISA COV. DIANTOS DESPUES DEL PUNTO SPARK. ±0,3					
DIAMETRO DE TUBOS. ±0,012 (VER SIEMPRE)					
-TOLERANCIAS NO INDICADAS FILADORS.					
COVISA EN PRODUCCION SEMI. ±0,005					
COVISA EN PRODUCCION SERIAL. ±0,005 (VER SIEMPRE)					
MATERIALES: CHD=ACERO Y PARA MAYOR DE CORTE					
MATERIALES CARBON DE 14x2 (VER SIEMPRE) PARA MAYOR DE CORTE					
 3º ANGULO DE PROYECCION					
DATOS DEL DETALLE					
DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA					
No. HTA.	OPERACION	# DE PIEZA	MATERIAL		
CENTRAL DS	CORTE	2			
CANTIDAD: 1	CITAS mm	ESCALA			
TRAT. TERMICO DETALLE XX					
DATOS DEL PRODUCTO					
PRODUCTO: HIDROFORNADO					
CLIENTE FINAL:METALSA APDODACA					
NOMBRE PRODUCTO:XX					
No. PARTE:	XX				
MAT. PRODUCTO	XX				
DESIGNO	FECHA DIBUJO	HORA			
CHDZ	24-Ago-11	10 de 13	05:CM111012	CAL.	XX



INGENIERIA DE HERRAMIENTAS
NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011



3^{er} ANGULO
DE PROYECCION

EVALUACION DE MAQUINARIOS BASICOS

TURNING

MAGUINA

Ev. pleza terminada en maquinados. Dato sin recuadro

Ev. de plaza despues de T. Ternico

¿QUÉ COSA EN EL DIBUJO.

COTAS SIN DIGITOS DESPUES DEL PUNTO SERAN: ±0.36

DIAMETRO DE RIMAS: +0.0127/0.0 (VER SÍMBOLO)
— TORBRANÇAS NO INDICADAS BULLGADAS: SÍMBOLO DE F

COTAS EN DECIMALES SERAN: ± 0.007 "
POSICION DE RIMAS: ± 0.0005 " (VER SIMBOLO)

MATAR FILOS CHAFLAN DE 1x45° PERO NO PARA AREAS DE CORTE

MARCAO DE PIEZA MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE
HERRAMIENTA, OPERACION,
NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCAO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE
SER CON MARCAO.
LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.

DATOS DEL DETALLE

DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA

[illegible]

NTRAL DS	CORTE	11	9840K
----------	-------	----	-------

CANTIDAD: 1	CTAS: mm	ESCALA
-------------	----------	--------

TRAT. TERMICO DETALLE: 38-42 RC

DATOS DEL PRODUCTO

PROYECTO: HIDROFORMADO

CLIENTE FINAL METALSA APODACA

NUMBER OF PRODUCTS

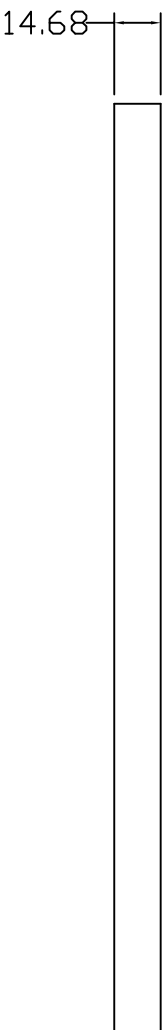
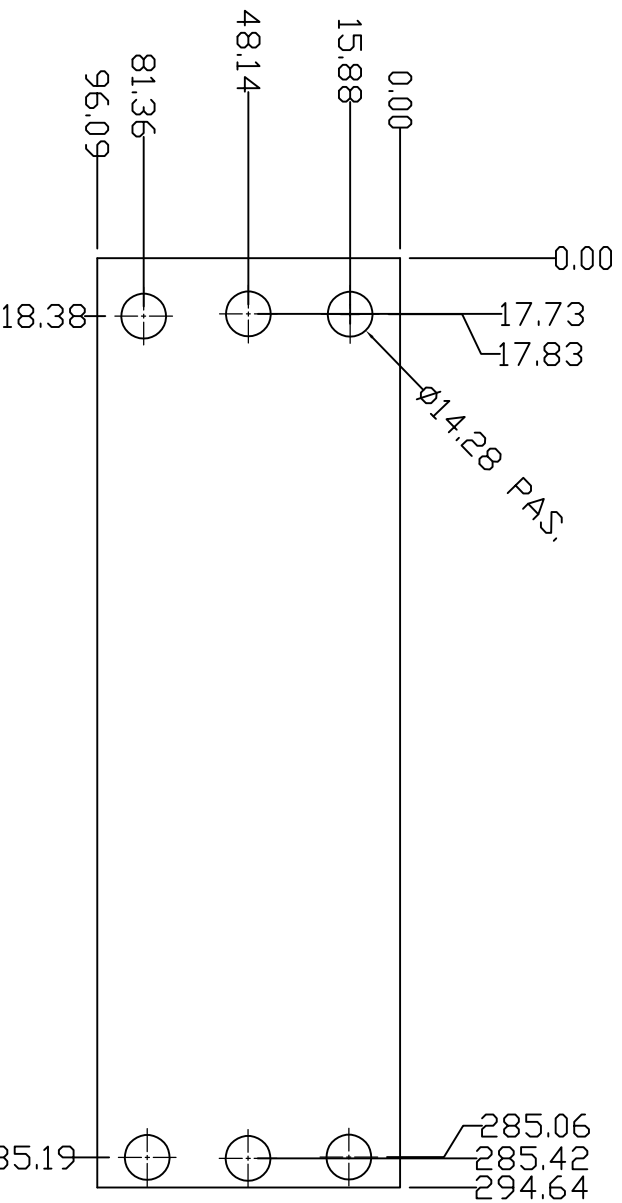
No. PARTE:	XX
------------	----

MAT'L. PRODUCTO XX

DISENO:
CHDZ

CHDZ 2

CHDZ	24-AGD-11	16 DE 13	01:CM	1012
------	-----------	----------	-------	------



PERFEKTOOLS

INGENIERIA DE HERRAMIENTAS

NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011



Perfekttools

EVALUACION DE MAQUINARIOS BASICOS

TURNO

MAQUINA

FECHA

Ex. Pieza terminada en reguladores. Dato sin recuadro

Ex. Pieza antes de 1.º turno. Dato en ()

Ex. Pieza después de 1.º turno. Dato en ()

NOTAS: SE EN EL DIBUJO QUE SE ESPECIFICAN

-TOLERANCIAS NO INDICADAS SON (VV) EXCEPTO LO INDICADO.

-COTAS SIN DIBUJO DESPUES DEL PUNTO SEÑAL: 40.38

-COTAS EN FRACCIONES SEÑAL: 1/8"

-COTAS EN DECIMALES SEÑAL: 40.0000 (VER SIMBOLO)

-COTAS EN FRACCIONES SEÑAL: 1/8"

MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CIN MARCADOR. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.

DATOS DEL DETALLE

DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA

No. HTA OPERACION # DE PIEZA MATERIAL

CENTRAL DS CORTE 10 9840R

CANTIDAD: 1 COTAS mm ESCALA h

TRAT. TERMICO DETALLE: 38-42 RC

DATOS DEL PRODUCTO

PROYECTO: HIDROFORMADO

CLIENTE FINAL: METALSA APDADACA

NOMBRE PRODUCTO: XX

No. PARTE: XX

MAT. PRODUCTO: XX

CHDZ

FECHA DIBUJO: 24-AGO-11

HORA: 14 DE 13

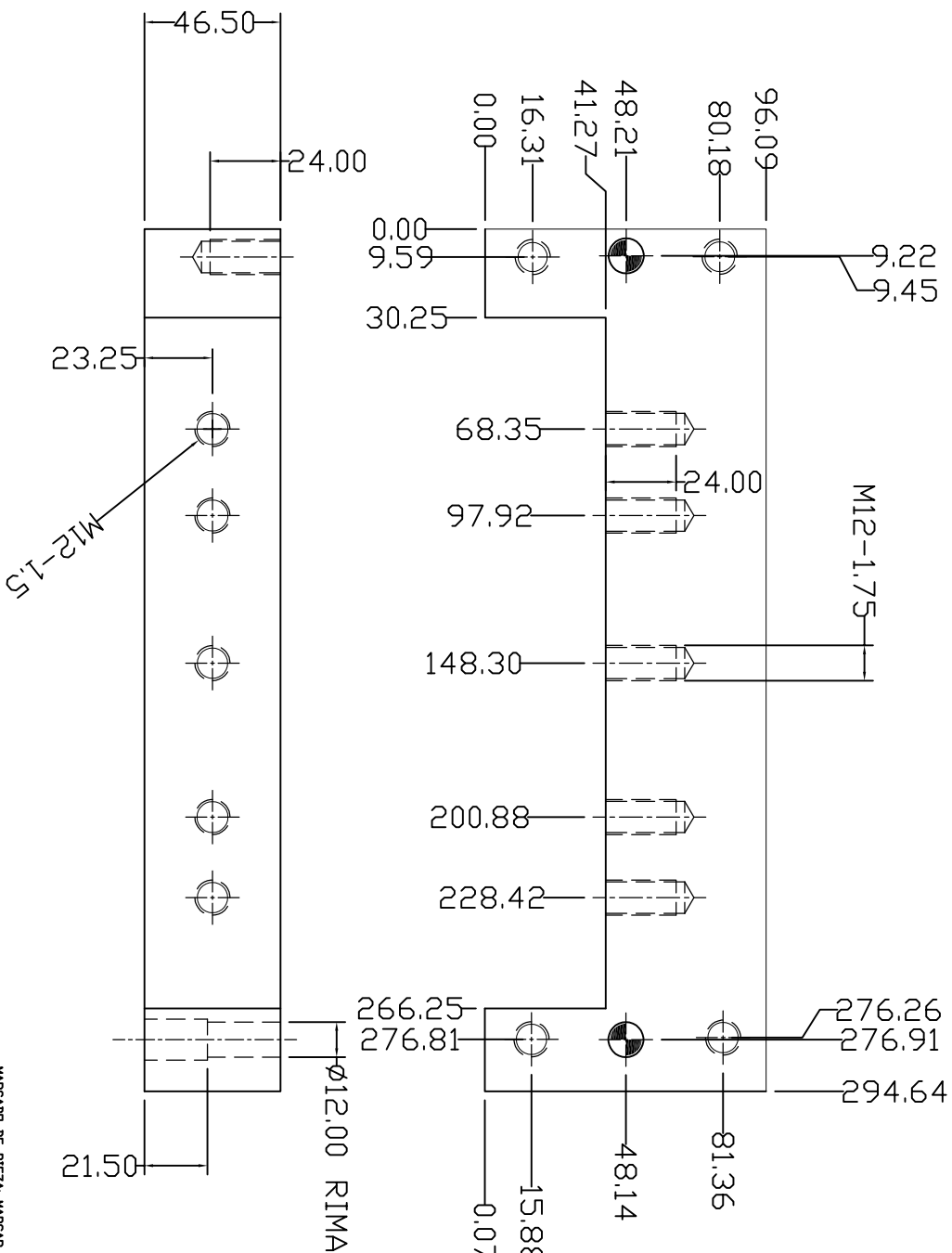
OT: CM111012

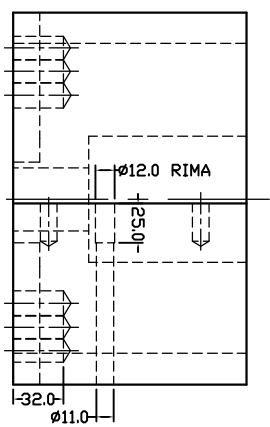
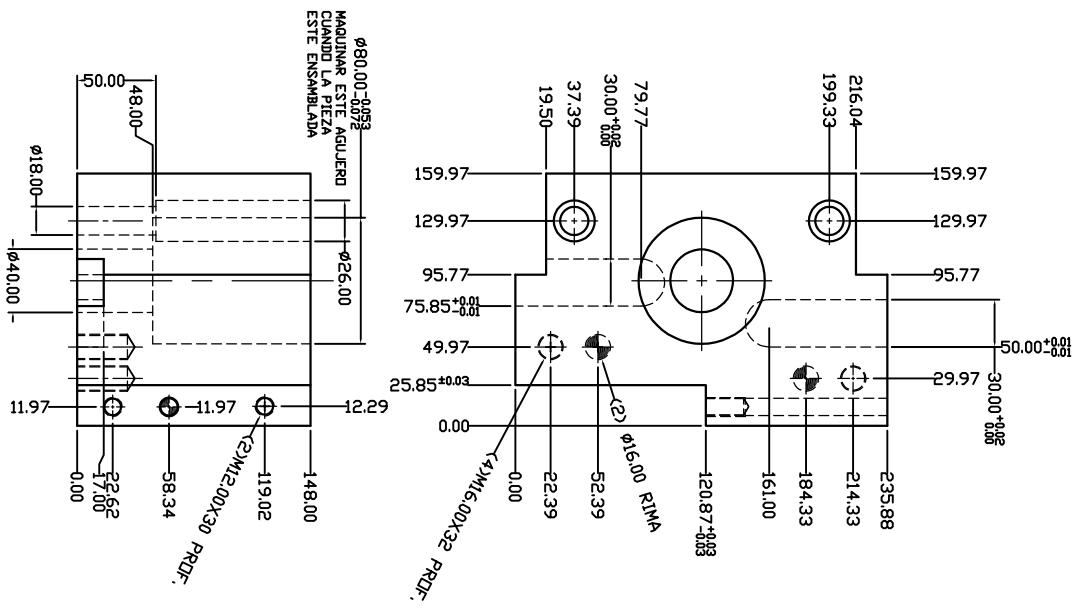
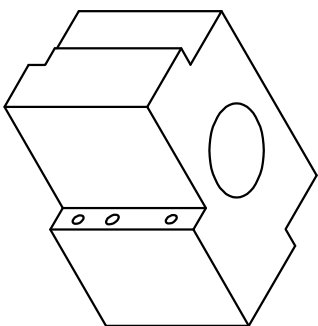
F-A-MY-7.5.1-02-03-01



NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011

[illegible]



2 PORTA POSTE 1
CANT.- 1
MATL.-SAE 1045

PERFEKTOOLS
INGENIERIA DE HERRAMIENTAS
NIVEL DE INFORMACION: 0
FECHA: 29-AGOSTO-2011

EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA	
TURNO		No. HTA	
MAQUINA		OPERACION	
FECHA		# DE PIEZA	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		MATERIAL	
TURNO		CENTRAL DS	
MAQUINA		CORTE	
FECHA		2	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		ESCALA	
TURNO		1045	
MAQUINA		CANTIDAD: 1	
FECHA		[COTAS] mm	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		TRAT. TERMICO DETALLE: XX	
TURNO		DATOS DEL PRODUCTO	
MAQUINA		PROYECTO: HIDROFORMADO	
FECHA		CLIENTE FINAL: METALSA APDADACA	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		NOMBRE PRODUCTO: XX	
TURNO		No. PARTE: XX	
MAQUINA		MATL. PRODUCTO: XX	
FECHA		DISEÑO: CHDZ	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		FECHA DIBUJO: 24-AGO-11	
TURNO		HOJA: 9	
MAQUINA		DE 13	
FECHA		OT: CM111012	
EVALUACION DE MAQUINADOS BASICOS		CAL: XX	
TURNO		F-A-MY-7.51-02-03-01	

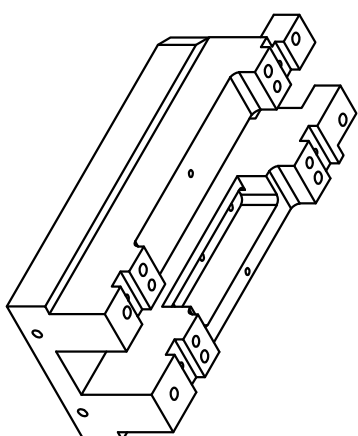
MARCADO DE PIEZA: MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE
HERRAMIENTA, OPERACION, EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE
SER CIN MARCADOR.
LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



 **PERFEKTOOLS**
INGENIERIA DE HERRAMIENTAS

NIVEL DE INFORMACION: 0

FECHA: 29-AGOSTO-2011



1
ZAPATA INFERIOR
CANT, - 1
MATL.-SAE 1045



DE PROYECCION

1000000

ato sin recuadro

1000

SE ESPECIFIQUE.

PTO. LO INDICADO.

SERAN: ± 0.38
SERAN: $+0.18$

MBOLO) SIMBOLOGIA

DE RIMA'S

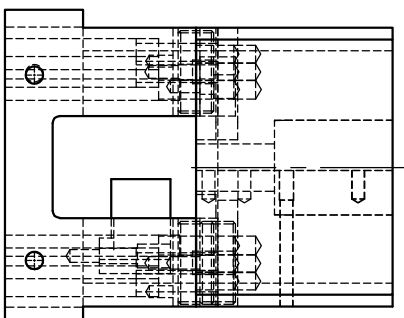
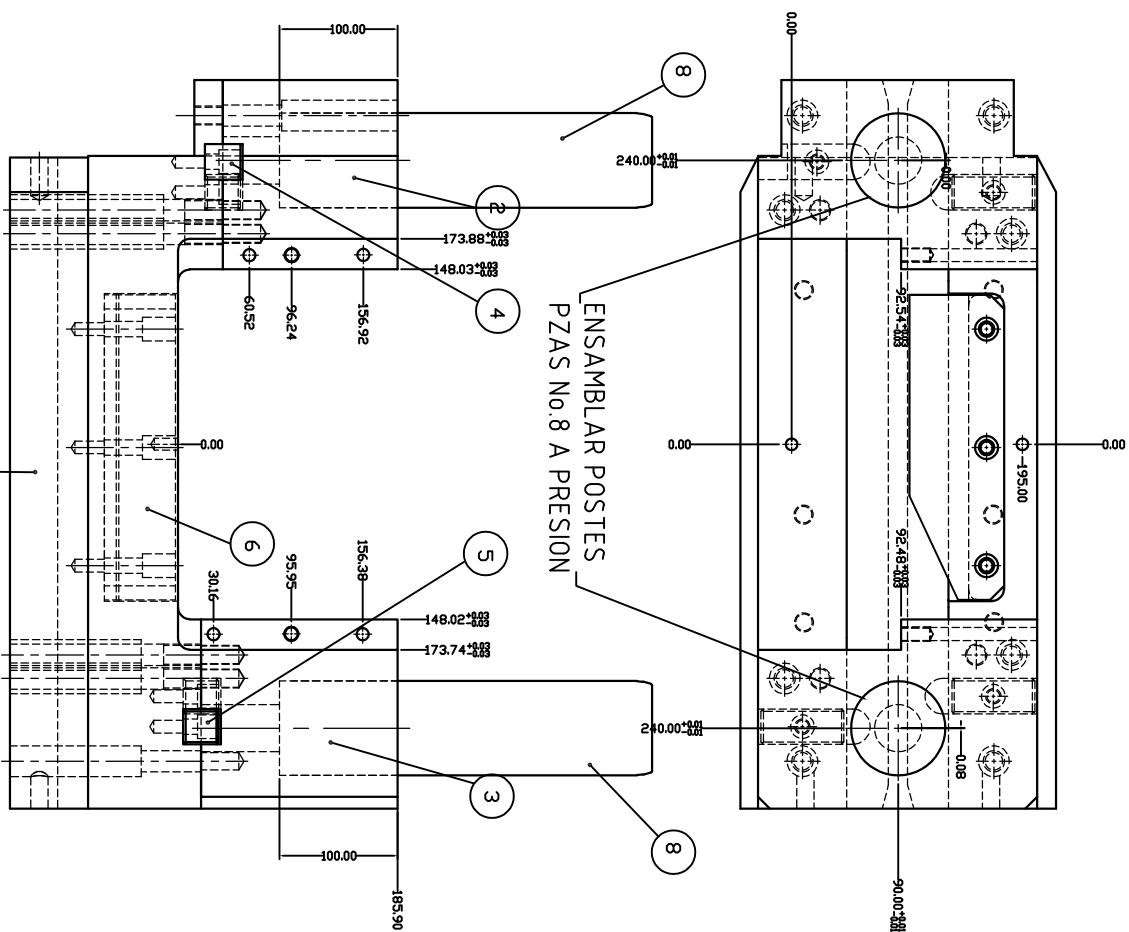
(LO)
 (SIMBLO)

PARA ÁREAS DE CORTE

DATOS DEL DETALLE				
DATOS PARA EL MARCADO DE NUMERO DE PIEZA				
No. HITA	OPERACION	# DE PIEZA	MATERIAL	
CENTRAL DS	CORTE	1	1045	
CANTIDAD: 1	EDTAS: PM	ESCALA:		
TITUL. TECNICO DETALLE: XX				
DATOS DEL PRODUCTO				
PROYECTO: HIDROFORMADO				
CLIENTE FINAL: METAL SA APODACA				
NOMBRE PRODUCTO: X				
No. PARTE:	XX			
MATL. PRODUCTO	XX			
CHDZ	DISENO:	FECHA DIBUJO	HORA:	CAL. XX
		R2-ACD-11	4 DE 00	OT: CM111012



INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN
NIVEL DE INFORMACION: 0
FECHA: 29 AGOSTO 2011



MARCADO DE PIEZA MARCAR CON LETRA DE GOLPE O SIMILAR EL NUM. DE HERRAMIENTA, OPERACION, NUM. DE PIEZA, MATERIAL. EL MARCADO DE LA ORDEN DE TRABAJO PUEDE SER CON MARCADOR. LAS PIEZAS DONDE NO QUEPAN LOS TEXTOS, MARCARLOS EN SU BOLSA.



3 er ANGULO DE PROYECCION

	CENTRAL	DS	CORTE	XX	XX
EVALUACION DE MAQUINARIOS BASICOS					
MAQUINA:	TURBO				
FECHA:					
	CANTIDAD:	XX	CUTAS: mm	ESCALA:	
	TRAT. TERMICO DETALLE:	XX			

Ex. pieza terminada en moldurado. Dato sin recuadro
 Ex. de pieza antes de 1.° termido. Dato en ()
 Ex. de pieza después de 1.° termido. Dato en []

CLIENTE FINAL: METALSA APODACA NOMBRE PRODUCTO: X NO. PARTE: XX MTL. PRODUCTO XX		CAL: XX	
DISEÑO: CHDZ FECHA DISEÑO: 24-Ago-2011	HOJA: 2 DE 13	OI: CM111012	