



Forja de Monterrey S.A. de C.V.

Solicitante: Jose F. Estrada Hdz



Fecha de Solicitud: 31-may-21

Fecha Requerida: 30-jun-21

Orden de Servicio

Herramental (Modelo): 1034

Proveedor: -

N° de Orden: OS-11003

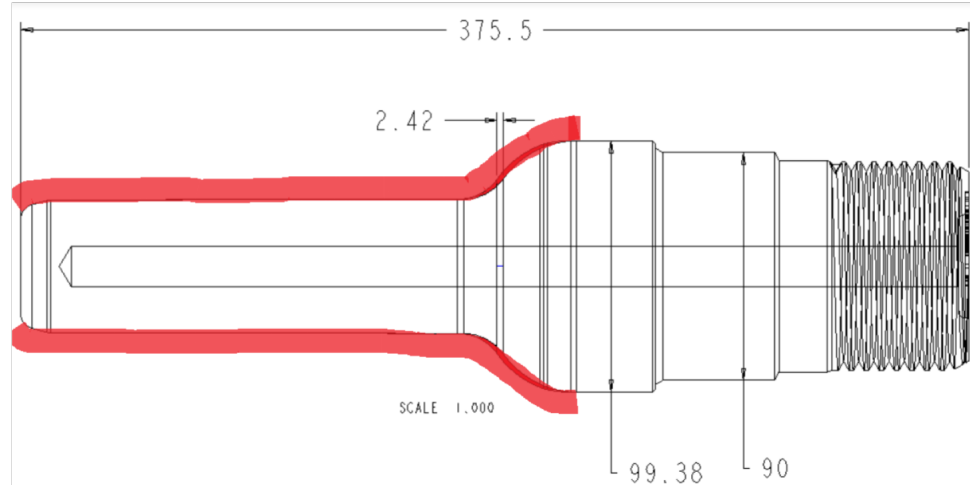
Hoja: 1 de 1

Herramienta(s)	Descripción del Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Punzon de 5a op	Conversion	DRIVE\FMTING-COMPRAS\OS 10501	C	Fresa

Ayudas Visuales:

Conversión de Punzón de 5a op de 1018 a 1034 -

Consiste en partir de un modelo 1018 ya usado(trae dureza aprox de 50 RC), maquinando el área indicada en rojo para dejar de acuerdo a dibujo de 1034, se deberá limpiar barreno de enfriamiento e inspección de rosca de acuerdo a gage.



Reportes Requeridos para Validación de Servicio

Reporte Dimensional **Si** Reporte de Dureza **NO**

Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas **NO** Líquidos Penetrantes **NO**

Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

Identificación de revisión **No** Marcajes sobre figura **No**

Notas:

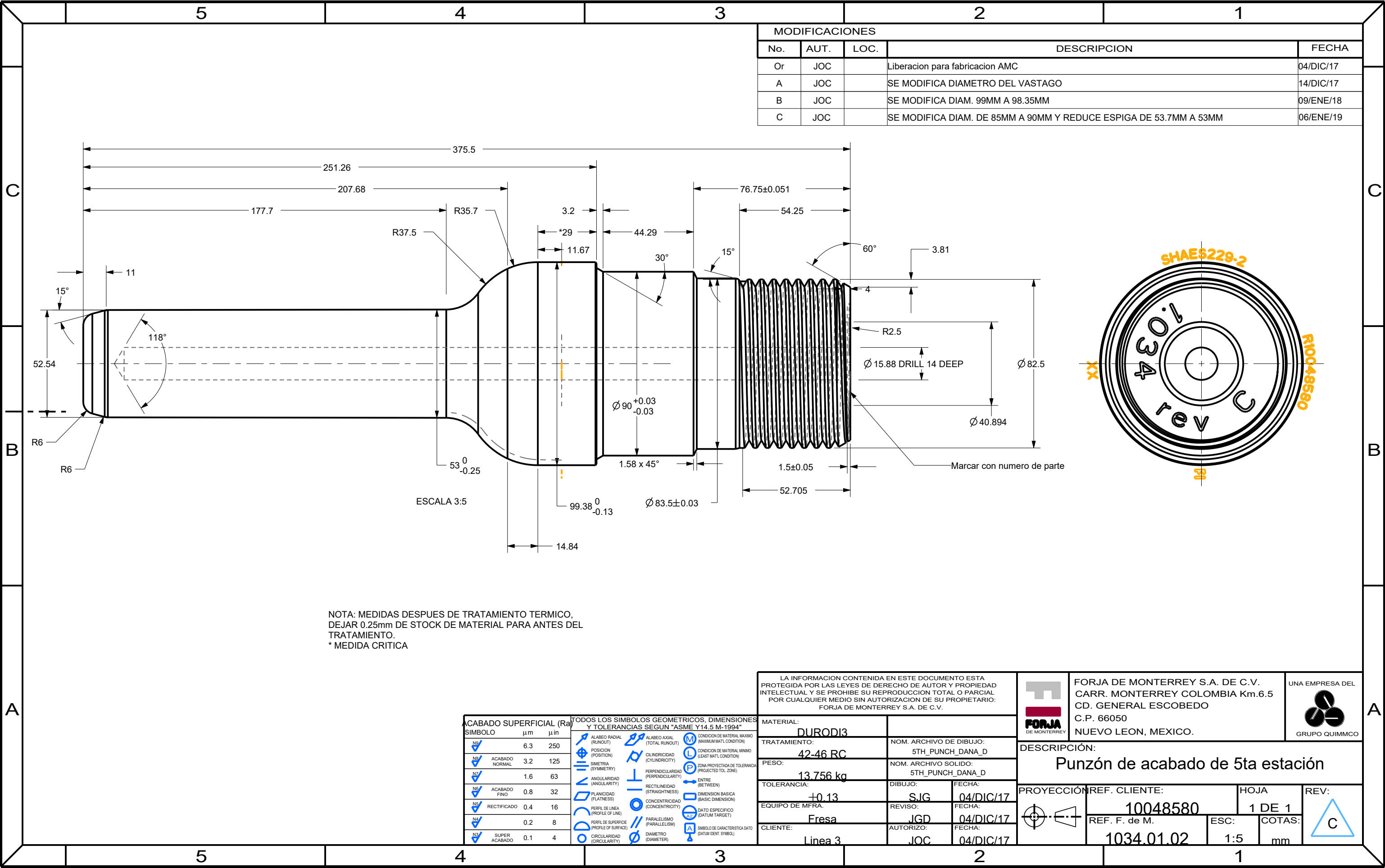


Razon de la Orden de Servicio:

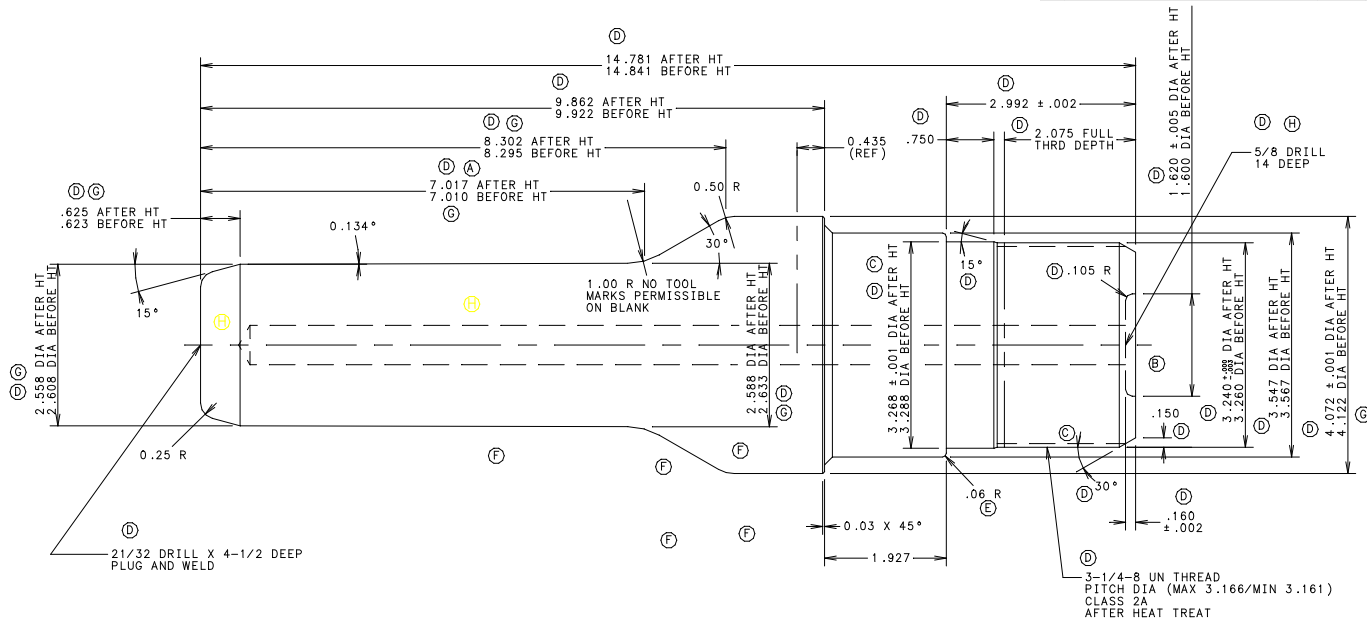
Para programa de producción del mes de Junio 2021

Identificación de herramienta **NO**

RG-PPP32-3



SYM	REVISION	DATE	BY
A	REDRAWN TO CAD, 7.017 WAS 7.027	10-9-90	JT
B	CHANGE VIEW OF O-RING GROOVE	11-20-90	JT
C	3.268 WAS 2.308, CHANGE VIEW OF THREADS	9-17-92	JT
D	ADD BEFORE HT DIM'S, ADD DIM'S FOR O-RING, THREADS, AND WATER HOLE	4-10-03	KM
E	.06 R WAS .06 X 45°	11-3-03	KM
F	REMOVE DRIVE LUG AND ASSOCIATED DIMENSIONS & NOTE	12-03-03	DMC
G	2.608 DIA WAS 2.658, 2.633 DIA WAS 2.688, 4.122 DIA WAS 4.172, .623 DIM WAS .668, 7.010 DIM WAS 7.053, 2.295 DIM WAS 2.339	04-27-06	KM
H	REMOVED HOLE, ADDED 14.00 DRILL HOLE 5/8 DRILL 14 DEEP WAS 5/8 DRILL 12 1/2 DEEP	3-25-11	WMC



GROUP-4 PUNCH

63 FINISH ALL OVER

* MATERIAL: H-10, H-11, H-13

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	
3 PLACE DECIMALS	± .005
2 PLACE DECIMALS	± .010
ANGULAR DIM'S	± 1°
BREAK ALL SHARP CORNERS	

THIS PRINT IS LOANED ON A CONFIDENTIAL BASIS SUBJECT TO RETURN UPON DEMAND. BY MERITOR AND NOTHING HEREON MAY BE REPRODUCED, USED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF MERITOR

ArvinMeritor
Commercial Vehicle Systems
1 Postmill Drive
Morristown, Tennessee 37813

MATERIAL	DATE	10-9-90	CUSTOMER	ArvinMeritor	
HEAT TREAT	SCALE	FULL	DESCRIPTION	5TH STA FINISH PUNCH	
46-49 RC	DRAWN	JKT	PART NUMBER	3213 V 1322	GROUP DRAWING NUMBER 1121
CHECKED	KMM				

DO NOT CHANGE MANUALLY

CAD CAM CENTER = MORRISTOWN