





			$\supset$
Γ	$\setminus \setminus$	/ /	
	$\overline{}$		ل

FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR

S.A. DE C. V.  MONTERREY, N.L. MEXICO	
NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR	RADIOS NO IND. = 3.15mm
minimo a unir cuando se suelde por dos lados y 6.3mm cuando se	QUITAR FILOS
SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	MARCAR No. PIEZA

	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 30	MÁS DE 30 HASTA 100	MÁS DE 100 HASTA 300	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0
D. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0

DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)

SIGNOS DE MAQUINADO	DIN3141 Sede 2	Vó	$\approx$	7	7	▽	<b>▽</b>	$\nabla$	<b>~</b>		REV	DESCRIPCION	POR	FECH
RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 a N1				
	μ	50	25	12,5	6,3	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2+0,025				

	DESCRIPCION:		diseñador OMC	TAM				
_	SOPORTE PUENTE	TE PUENTE						
	NO. DIBUJO	ACABADO:	CQC	[				
	144998-M005	TROPICALIZADO	DIBUJO - OMC	NUMEF HO				
	MATERIAL:	TRATAMIENTO TERMICO:	FECHA	-				
	SAE 1018 COLD ROLLED	N/A	4/4/2022	d				