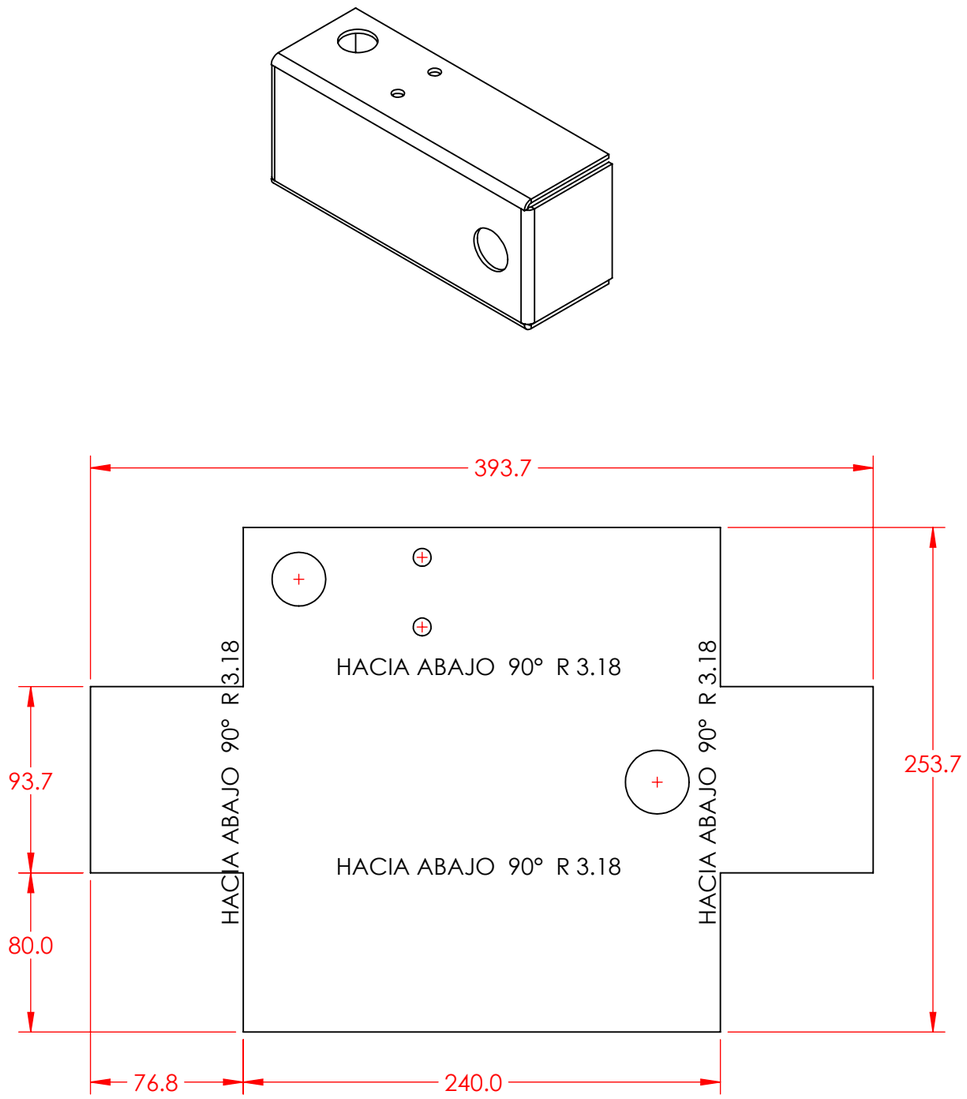

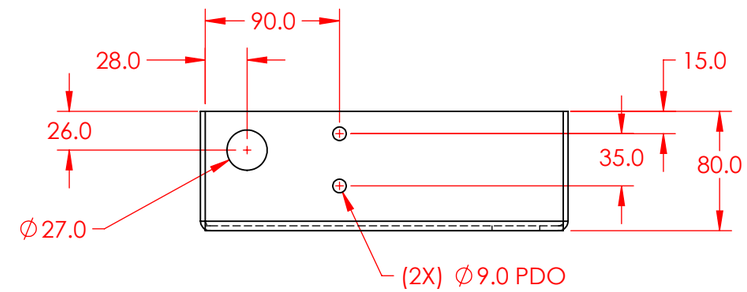

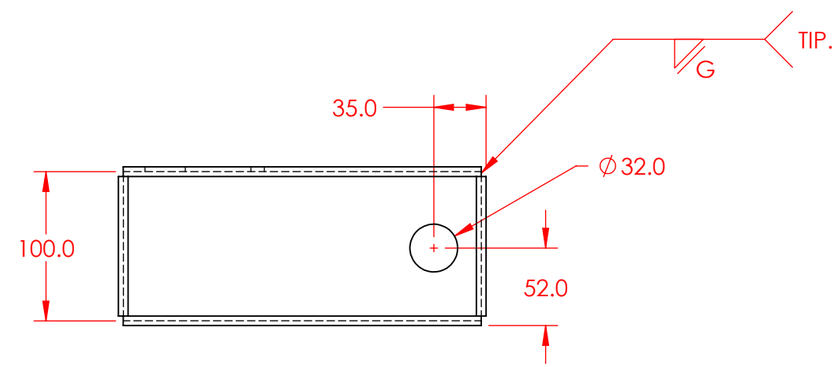

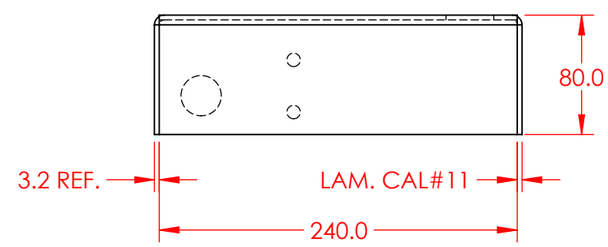

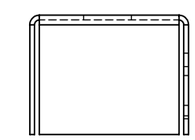

CONJUNTO SOLDADO

DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								
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	MÁS DE 4000
MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0
PAILERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0

SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141 Sede 2									
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

RADIOS NO IND. = 3.15mm

QUITAR FILOS ✓

MARCAR No. PIEZA

TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS

REV	DESCRIPCION	BY	DATE

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS

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

FAMA

DESCRIPCION: SOPORTE BOTONERA IZQ.		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B
NO. DIBUJO 142824-W004	ACABADO: RAL#1021	REVISO SG	
MATERIAL: ASTM-A36	TERMICO TERMICO: N/A	DIBUJO OM	NUMERO DE HOJA 1 de 1
		FECHA 17/12/21	