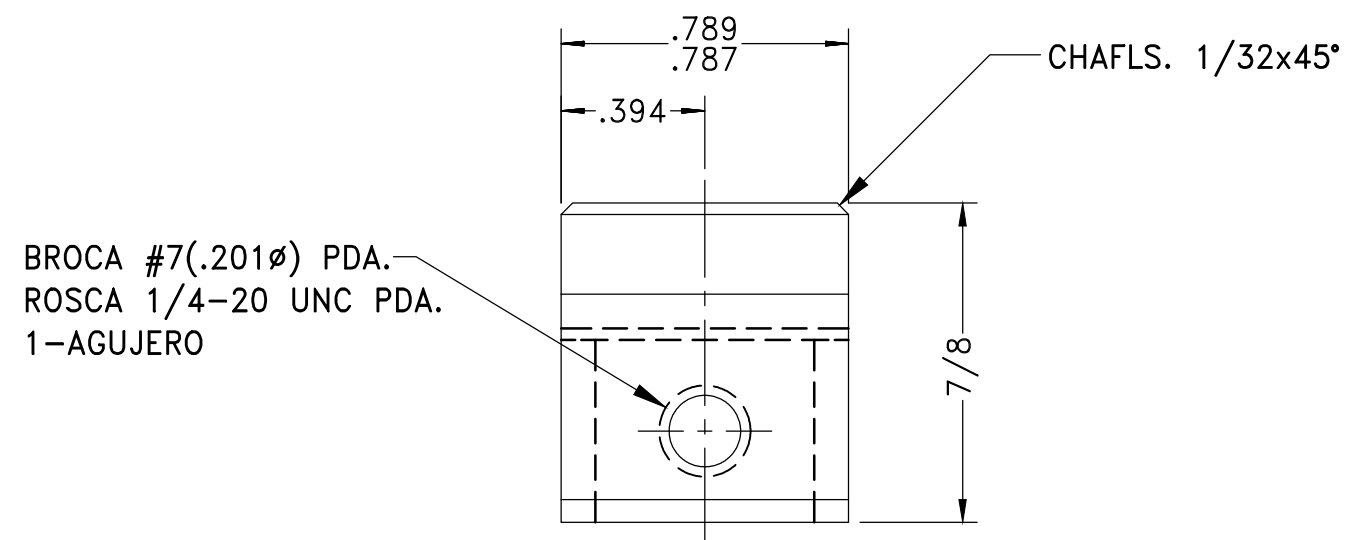


SECCION A-A



- ENDURECER 58-60 R.c.
- DOBLE REVENIDO
- MATAR TODOS LOS FILOS
- ACABADO GENERAL  $\sqrt[125]{}$  EXCEPTO INDICADO

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F				NOMBRE TACON DE INSERTO 4 5/8ø SUPERIOR				
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO <b>B</b>	
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D				1:1	Ac. GRADO HERRAMIENTA AISI D2 ®	188347		
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C						NUMERO SAP	7000086276	
QUITAR FILOS	ANGULARES	± 15'		PANDURA	0.003"/PIE	B	11-MAR-15	4	188350	DIBUJO	FECHA	 FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		TAMAÑO <b>B</b>
MARCAR No. PIEZA	ACABADOS NO IND. =	125		RADIOS NO IND. =		A	02-MAY-14	4	188345	ReyesS	16-ENE-14			
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	FECHA				
									J.J.M.M.	16-ENE-14				