



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

Solicitante: Jose F. Estrada Hdz



Fecha de Solicitud: 26-nov-21

Fecha Requerida: 26-dic-21

Orden de Servicio

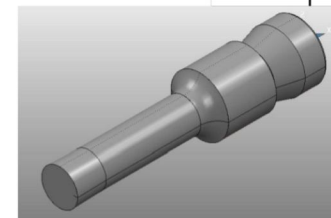
Herramental (Modelo): 1018

Proveedor: -

N° de Orden: OS-11400

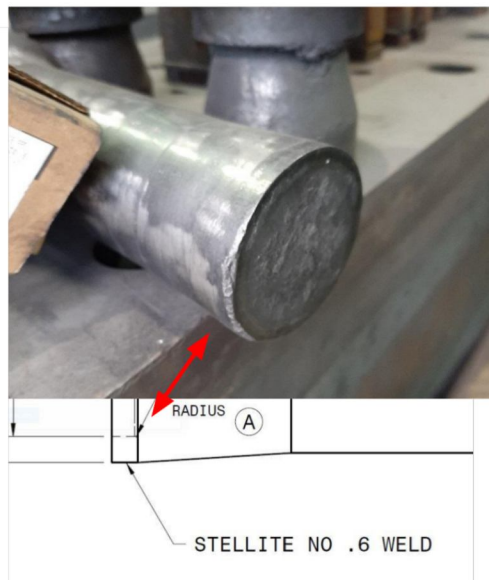
Hoja: 1 de 1

Herramienta(s)	Descripción del Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Punzon de 4a op.	Reparacion	DRIVE/MTING-COMPRAS/OS 10950	E	Fresa-Sold
	Reparacion de Punzón de 4a op.-			
	1.- El punzón se recupera por soldadura cumpliendo las medidas señaladas en dibujo.			
	2.- Procedimiento			
	- Remover material quemado 4mm o más.			
	- Precalentar a 300°C y Aplicar soldadura UTP 653.			
	- Volver a calentar a 400°C para relevado de esfuerzo.			
	- Enfriar en colcha térmica hasta 100°C.			
	- Precalentar a 300°C y Aplica soldadura STOODITE 6.(o Stellite)			
	- Volver a calentar a 400°C para relevado de esfuerzo.			
	- Enfriar en colcha térmica a temperatura ambiente.			
	- Maquinar.			
Ayudas Visuales:				



NOTA:

La pieza debe estar libre de poros y grietas.



Zona para soldadura UTP653

Reportes Requeridos para Validación de Servicio

Reporte Dimensional ☒ SiReporte de Dureza ☒ No

Notas:



Razon de la Orden de Servicio:

Para programa de produccion del mes de Diciembre 2021

Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas ☒ NO Líquidos Penetrantes ☒ NO

Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

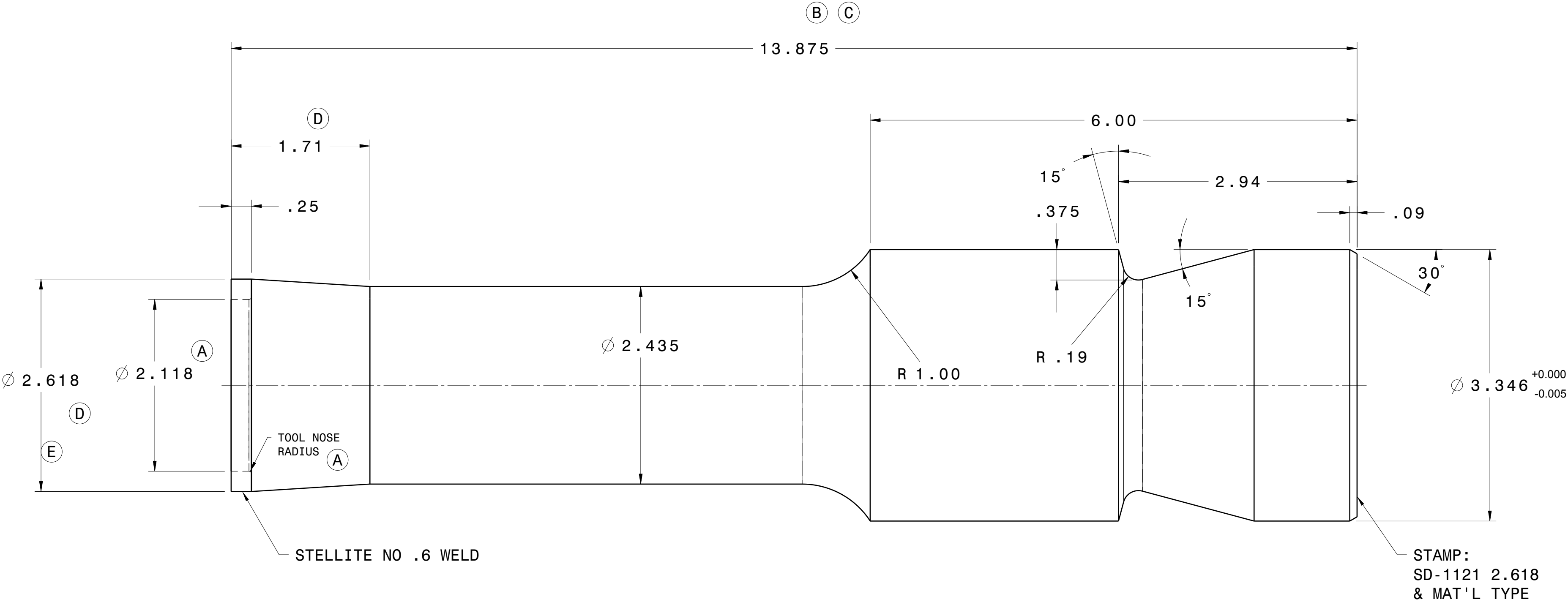
Identificacion de revision ☒ NoMarcajes sobre figura ☒ NoIdentificacion de herramienta ☒ Si

RG-PPP32-3

SYM	REVISION	DATE	BY
A	ADD: 2.118 DIA, TOOL NOSE RADIUS	10-18-94	JT
B	14.625 WAS 13.875	7-25-01	KM
C	13.875 WAS 14.625	8-28-01	KM
D	2.588 DIA .000/- .005 was 2.618 .000/- .005 DIA,1.71 was 2.00	2-10-05	DMc
E	2.618 DIA .000/.005 WAS 2.588 DIA .000/- .005	7-19-10	MMc

Agregar ranuras para ventilación y evitar amarre por vacío.

Ver ayuda 1121_Punchs P1

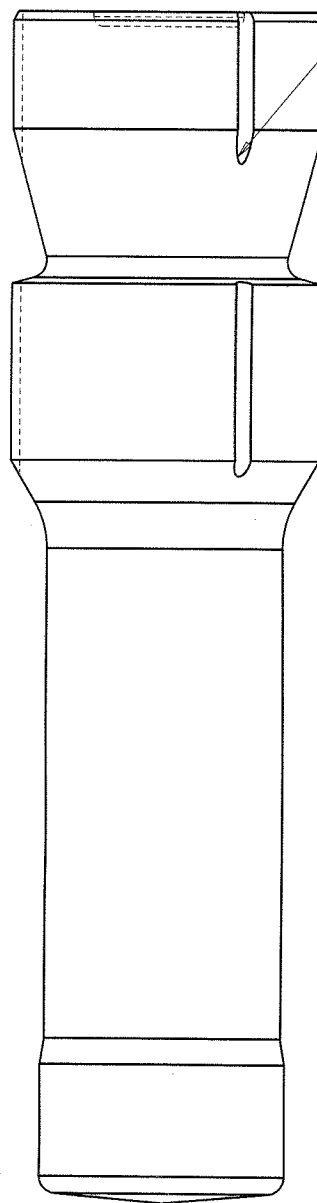
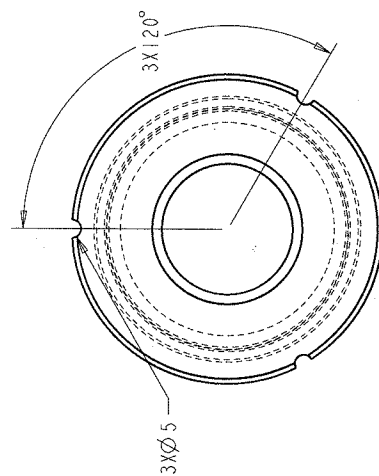
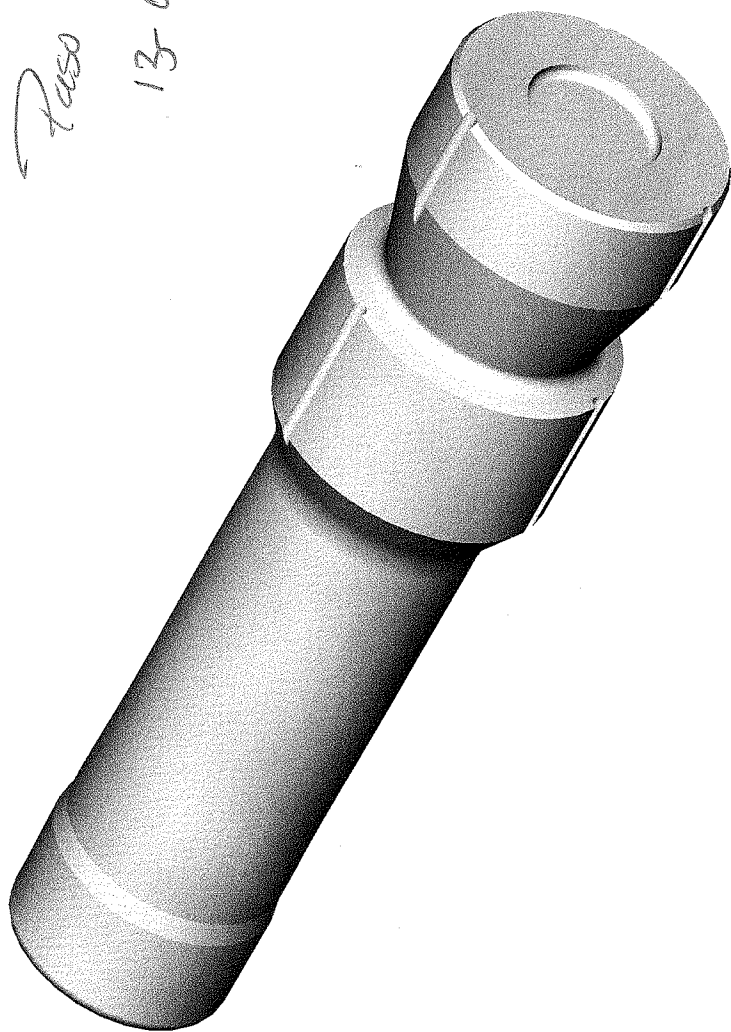


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 3 PLACE DECIMALS ± .015 2 PLACE DECIMALS ± .030 ANGLE DEMENSIONS ± 1° BREAK ALL SHARP CORNERS	THIS PRINT IS LOANED ON A CONFIDENTIAL BASIS SUBJECT TO RETURN UPON DEMAND BY MERITOR AND NOTHING HEREON MAY BE REPRODUCED, USED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF MERITOR	<div>ArvinMeritor™</div> <div>Commercial Vehicle Systems</div> <div>1 Rockwell Drive</div> <div>Morristown, TN 37813</div>	MATERIAL	DATE	12-20-90	CUSTOMER	
			DURODI	SCALE	FULL	ArvinMeritor	
			HEAT TREAT	DRAWN	JKT	DESCRIPTION	
			42-46 Rc	CHECKED	KMM	4TH STA TRIM PUNCH	
						PART NUMBER	3213 V 1322

DO NOT CHANGE MANUALLY

CAD CAM CENTER - MORRISTOWN

Ranuras para Aire
Paso Libro Adultero 15mes
13-07-15



HACER 3 RANURAS DE VENTILACION