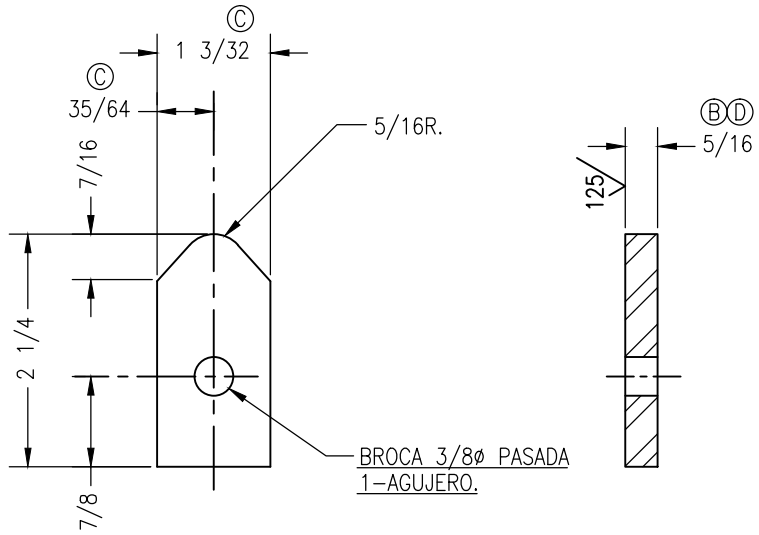
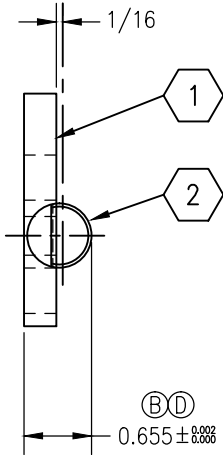
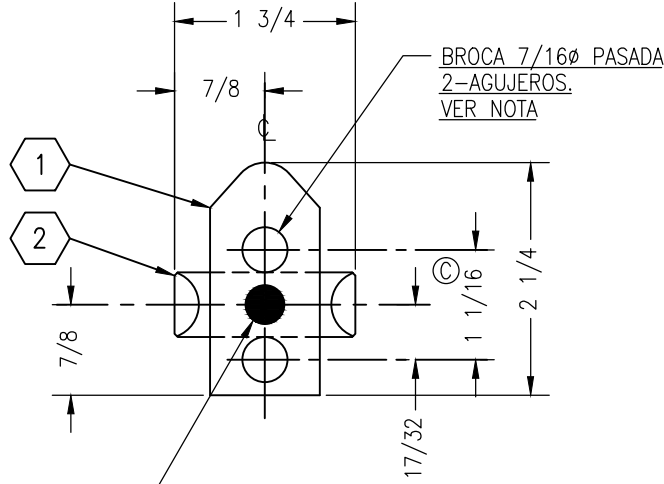
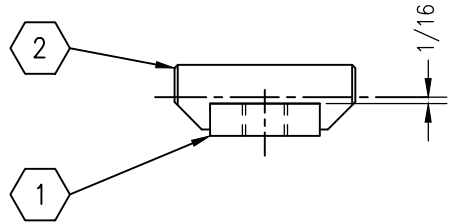


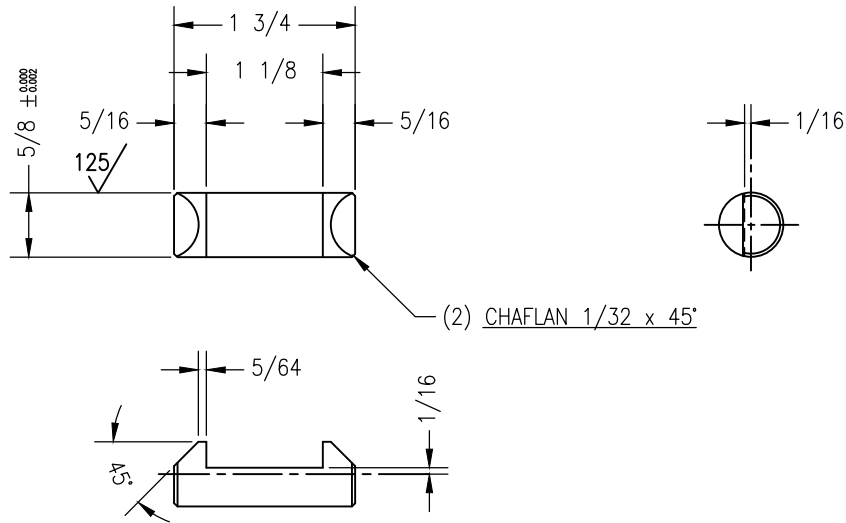
D 68E061
CAMBIO NUMERO

NOTA:

ALINEAR PZA. IND.# 1 CON PERNO
IND.# 2 Y SOLDAR Y MAQUINAR LUEGO HACER
LOS AGUJEROS DE 7/16Ø COMO SE MUESTRA.



PIEZA No. 1




PIEZA No. 2

*.- ESTRUCTURAL MAQUINADO

B/D

2	1	ACERO REDONDO 5/8Ø x 1 3/4 LGO.	SAE - 1020
1	1	PLACA 2 1/4 x 1.085 x 3/8 ESP.	SAE - 1020
IND	CAN	DESCRIPCION	MATERIAL

	R A N G O		FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F	NOMBRE					PORTA CUCHILLAS		
	DE 0° A 12°		± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E	ESCALA		MATERIAL	*	NUMERO	190389	CAMBIO	D
	DE 12° A 24°		± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D	22/MAR/06							
	DE 24° EN →		± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C	5/DIC/05							
	ANGULARES		± 15°		PANDURA	0.003"/PIE	B	7/NOV/05							
QUITAR FILOS		ACABADOS NO IND. =		RADIOS NO IND. =		A	7/JUN/94	4	190335	DIBUJO P.L.C.		FECHA MAY-94	FABRICACION DE MAQUINAS		TAMANO
MARCAR No. PIEZA										REVISO		FECHA MAY-94	S.A. DE C. V.		C
REF.		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS		CAMBIO		FECHA	CANT.	SE USA EN		ING. URBINA		MONTERREY, N.L. MEXICO			

AUTORIZADO
FECHA DE IMPRESIÓN: 10/06/2022

ADN - ADMINISTRACIÓN DE DIBUJOS NETWORK