









	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE DIN3141	7/O4 7					DEV	DECCDIDCION	DV	DATE					
			MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE M.				2 À M	MAQUINADO	Sede 2	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	9					REV	DESCRIPCION	BY	DATE	
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	6 HASTA 30	30 HASTA 100	HASTA H		1000 HASTA H 2000	2000 HASTA 4000	DE 4000	RUGOSIDADES		N12 N	11 N10 N9) N8 N7	N6	N5	N4 a N1					5
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0		ADMISIBLES EN:	-	50 0	VE 10 E / /) 20 1/		0.4	0 0 1 0 00 5					
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0		μ	50 23	25 12,5 6,3	3 3,2 1,6	0,8	0,4	0,2+0,025					
QUITAR FILOS																						
MARCAR No. PIEZA]																					

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

	DESCRIPCION: SOPORTE MXS 1		diseñador CL reviso	TAMAÑO
AS	NO. DIBUJO	ACABADO:	CL	B
	144997-M013	OXIDO NEGRO	DIBUJO CI	NUMERO DE HOJA
>	MATERIAL: ACERO 1018 C.R.		FECHA 22/03/22	1 de 1