



- NOTAS:
- 1.- ELIMINAR FILOS
  - 2.- ACABADO GENERAL EXCEPTO INDICADOS
  - 3.- TRATAMIENTO TERMICO
    - CEMENTADO A UNA PROF. DE 0.050"-0.060"
    - TEMPLADO Y REVENIDO, HASTA ALCANZAR DUREZA DE 61-63 Rc



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACIÓN DE MÁQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACIÓN A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO, SERÁ CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUÉS DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERÁ DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

PIEZAS SERAN LIBERADAS SI CUMPLEN CON TODOS LOS PUNTOS DEL ARCHIVO DE ESPECIFICACIONES DE DIBUJO.

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE					NOMBRE				
	DE 0° A 12°	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI					FLECHA SOPLO				
	DE 12° A 24°	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/PIE					ESCALA	MATERIAL	NÚMERO FAMA	CAMBIO	
	DE 24° EN ➡	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005" LTI					1:1	AISI 3415	NÚMERO SAP	760261 7000140260	
QUITAR FILOS	ANGULARES		± 15'	PANDURA	0.003"/PIE					DIBUJO GGC	FECHA 17/05/21		FABRICACION DE MAQUINAS	TAMAÑO C
MARCAR No. PIEZA	●	ACABADOS NO IND.		RADIOS NO IND.		-	-	-	-	REVISÓ JAS	FECHA 17/05/21			
REF.	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO					