



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

- NOTAS:
- CARBURIZAR A 1/32 PROF.
  - ENDURECER A 56-60 R.C.
  - MAQUINAR DESPUES DE CARBURIZAR  
Y ANTES DE ENDURECER

SECCION A-A



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F				NOMBRE			
	DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				PRESSURE PLATE			
	DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	PERPENDICULARIDAD	±0.003"/PIE	D				ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO
	DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	OVALADO	0.0005"LTI	C				1:1	AISI-C8620	218787	
QUITAR FILOS	✓	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B				DIBUJO	FECHA	FABRICACION DE MAQUINAS	TAMAÑO
MARCAR No. PIEZA	●	ACABADOS NO IND. =	250	PLANICIDAD	0.003"/PIE	A	1	221695	VIRLYD	12-01-22			
REF.		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS				CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO	FECHA	S.A. DE C. V.	B
										EAVA	12-01-22	MONTERREY, N.L. MEXICO	