



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141	REV	DESCRIPCION	BY	DATE	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	DESCRIPCION: POSTE GUIA		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B														
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)		HASTA 6	MÁS DE 6 HASTA 30	MÁS DE 30 HASTA 100	MÁS DE 100 HASTA 300	MÁS DE 300 HASTA 1000	MÁS DE 1000 HASTA 2000	MÁS DE 2000 HASTA 4000	MÁS DE 4000	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:						DIN ISO 1302	N12			N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 o N1	REVISOR SG	DIBUJO EB	NUMERO DE HOJA 1 de 1			
	MAQUINADO		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:						µ	50			25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2±0.025				ACABADO: TROPICALIZADO	TERMICO TERMICO: N/A	
	PALERIA		±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:						µ	50			25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2±0.025						
RADIOS NO IND. = 3.15mm																																		
QUITAR FILOS																																		
MARCAR NO. PIEZA																																		
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																		