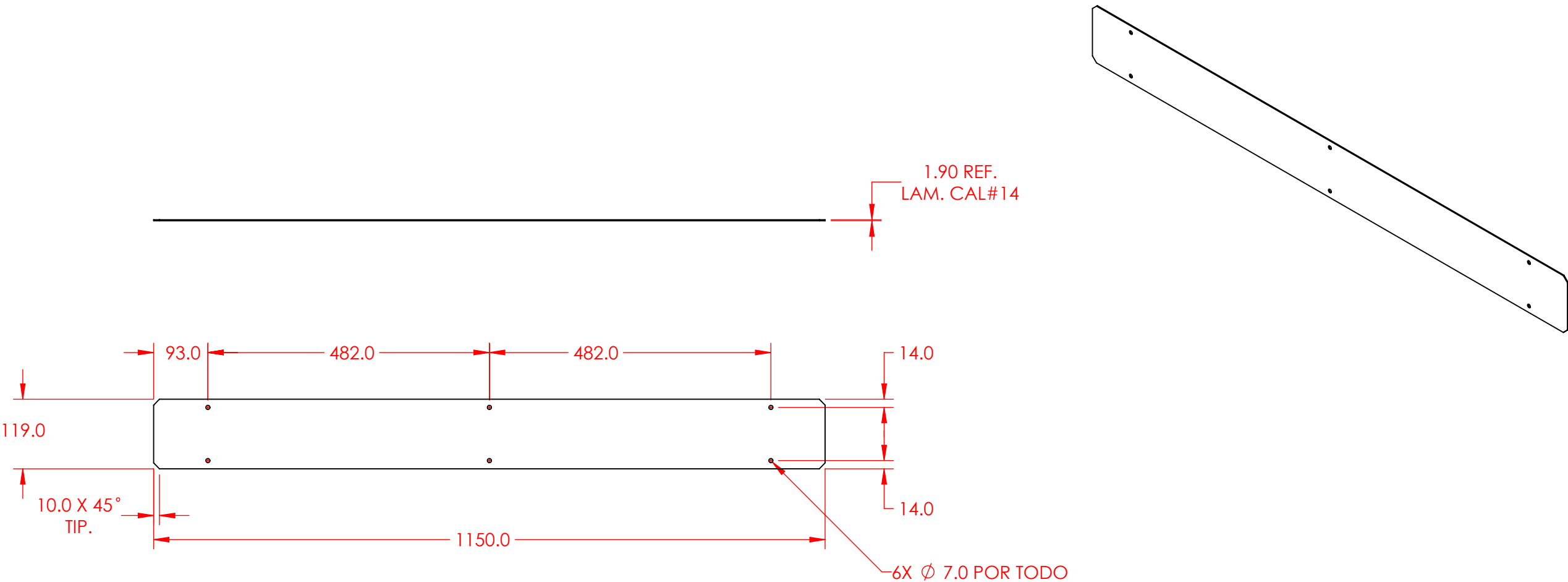
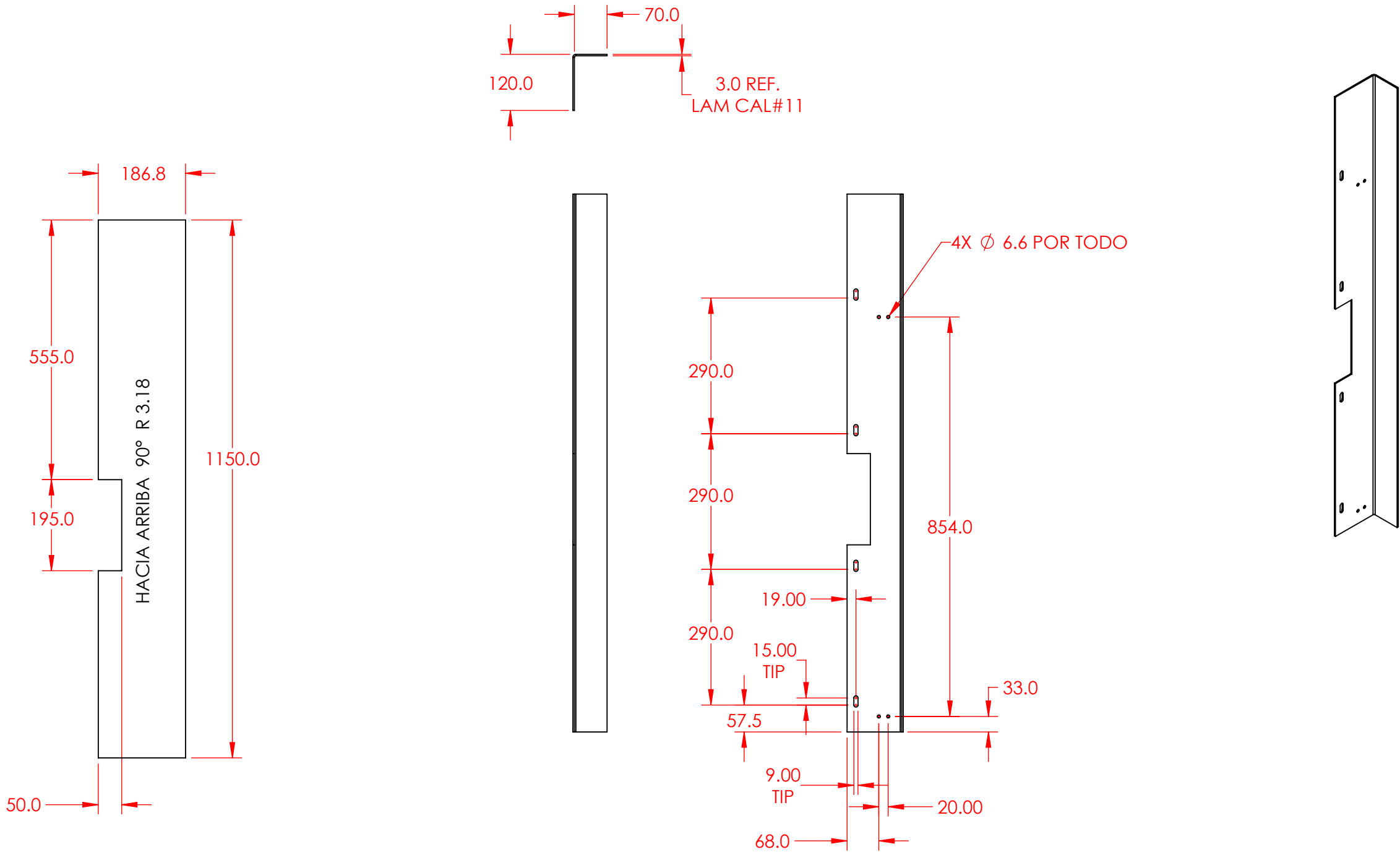
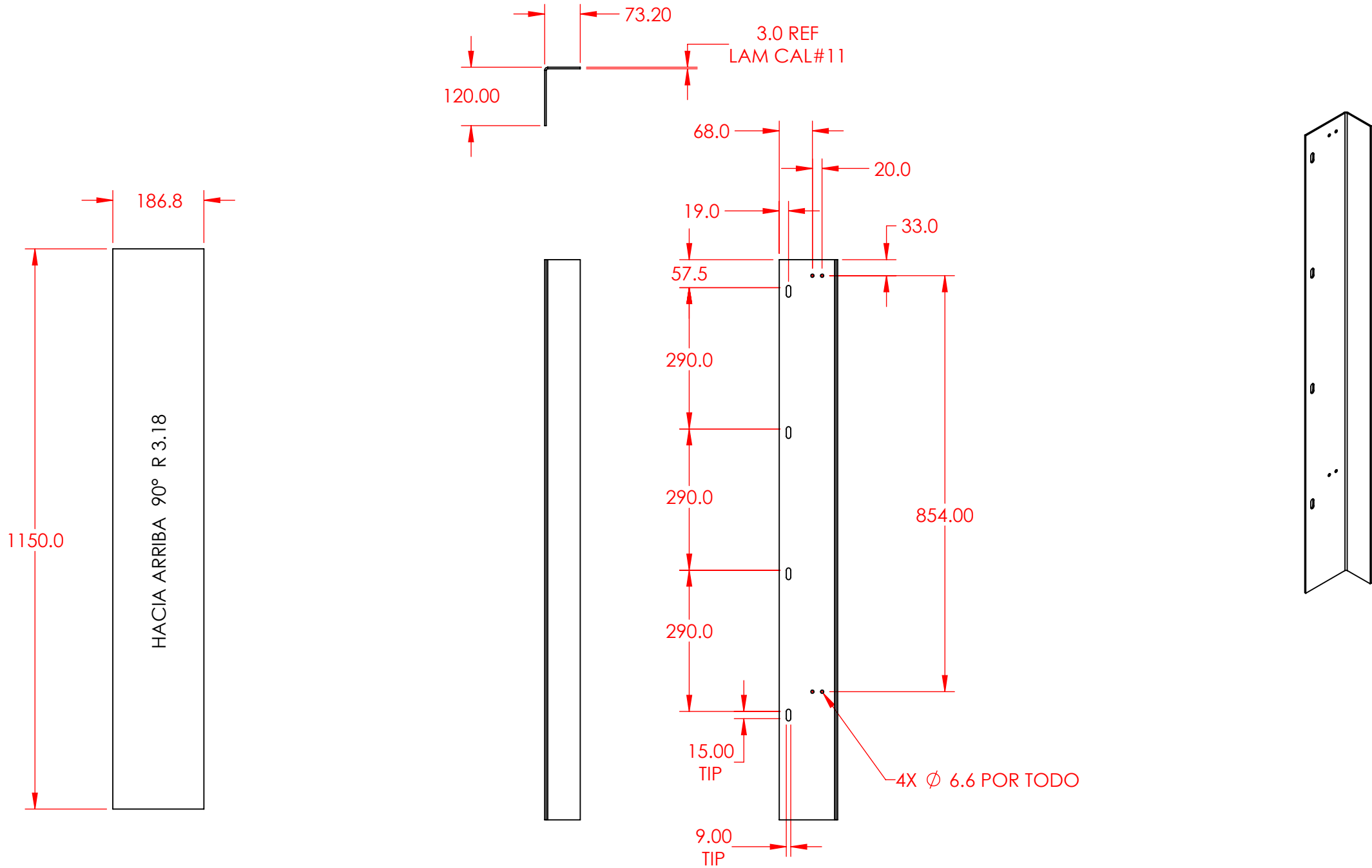
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO										REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISENADOR OM	TAMAÑO B							
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:															TAPA FRONTAL INFERIOR										
									MAQUINADO															NO. DIBUJO										
									PALETERIA															ACABADO:										
RADIO NO IND. = 3.15mm																μ 50 125 250 500 1000 2000 4000 8000														142824-M001		NUMERO DE HOJA 1 de 1		
QUITAR FILOS																														MATERIAL:			FECHA 17/12/21	
MARCAR NO. PIEZA																														ASTM-A36				
																														FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		TRATAMIENTO TERMICO:		
																														FAMA		N/A		




	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:		DISEÑADOR	TAMAÑO										
	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 3141	ISO 1302						TAPA FRONTAL SUPERIOR		REVISOR											
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ		50	25						12.5	6.3	3.2		1.6	0.8	0.4	0.2	0.1	B				
	PALETERA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																							
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																						NO. DIBUJO		ACABADO:	DIBUJO	NUMERO DE						
																						142824-M002	RAL#7035	OM	HOJA							
																												1 de 1				



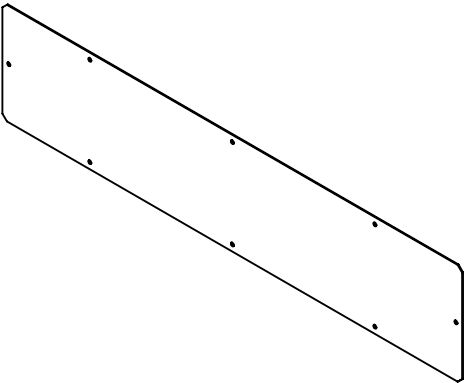
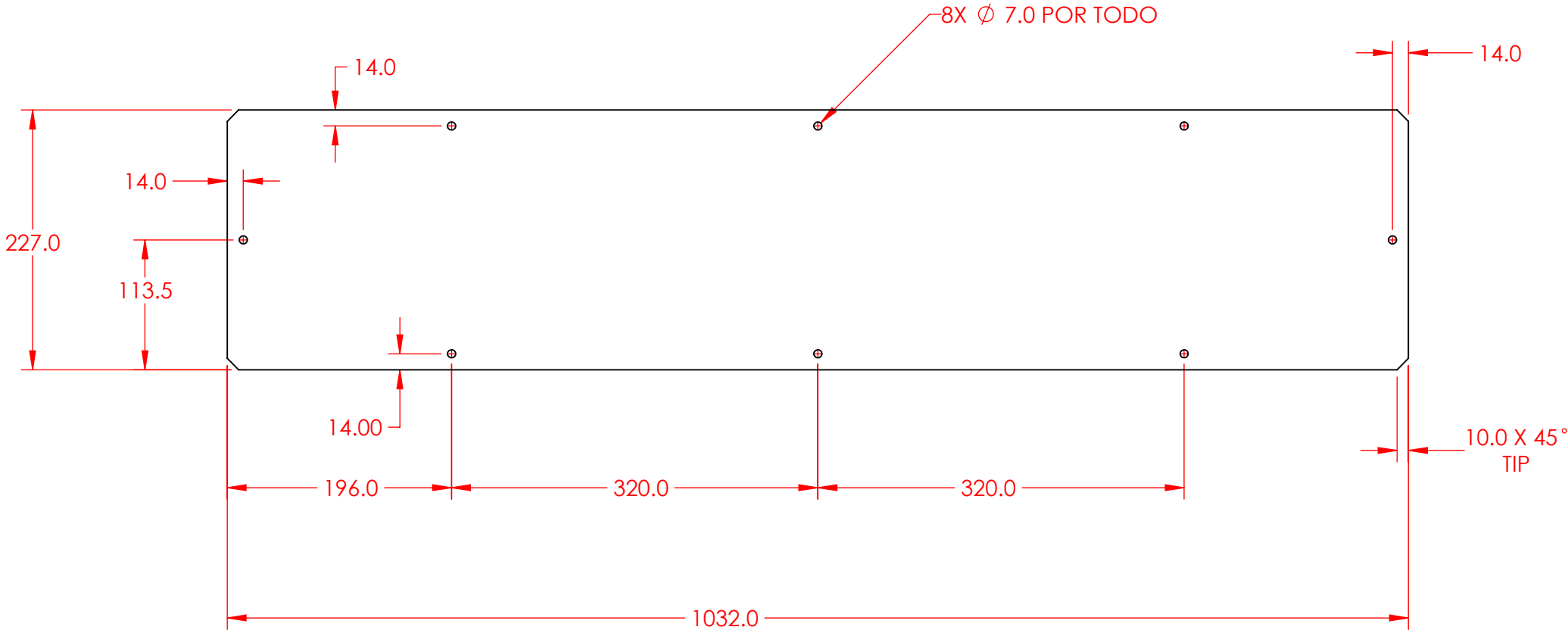
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141						REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: GUARDA LATERAL DERECHA		DISENADOR OM	TAMAÑO <b>B</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 3141											1302	N12	N11		N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 G N1	NO. DIBUJO 142824-M003	ACABADO: RAL#1021	REVISOR SG
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50											25	12.5	6.3		3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.025	MATERIAL: ASTM-A36	TRATAMIENTO TERMICO: N/A	DIBUJO OM	NUMERO DE HOJA 1 de 1
	RADIOS NO IND. = 3.15mm	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																									
QUITAR FILOS	✓	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																	
MARCAR No. PIEZA	○																																		




	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: GUARDA LATERAL IZQUIERDA		DISENADOR OM	TAMAÑO B				
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN 31302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 G N1	NO. DIBUJO 142824-M004						ACABADO: RAL# 1021	REVISOR SG						
	MAQUINADO								μ		50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.025	MATERIAL: ASTM-A36						TRATAMIENTO TERMICO: N/A	DIBUJO OM	NUMERO DE HOJA 1 de 1					
	PALETERA																											FECHA 18/12/21						
RADIOS NO IND. = 3.15mm	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																	
QUITAR FILOS																																		
MARCAR NO. PIEZA																																		

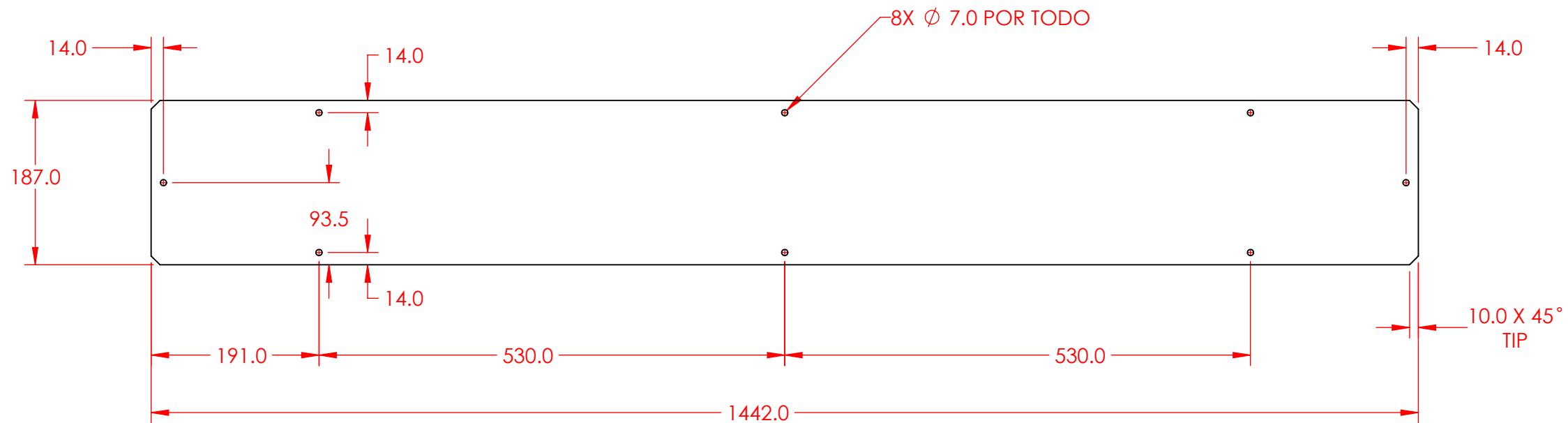
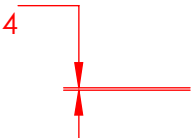


1.9 REF  
LAM CAL#14



	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:		DISENADOR	TAMAÑO				
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)										DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 o N1				TAPA LATERAL INTERMEDIA		OM	B		
	MAQUINADO								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025				NO. DIBUJO		SG			
	PALERA																							ACABADO:		OM			
RADIO NO IND. = 3.15mm																								MATERIAL:		TRATAMIENTO TERMICO:		FECHA	
QUITAR FILOS																								ASTM-A36		N/A		18/12/21	
MARCAR No. PIEZA																												HOJA	
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																												1 de 1	



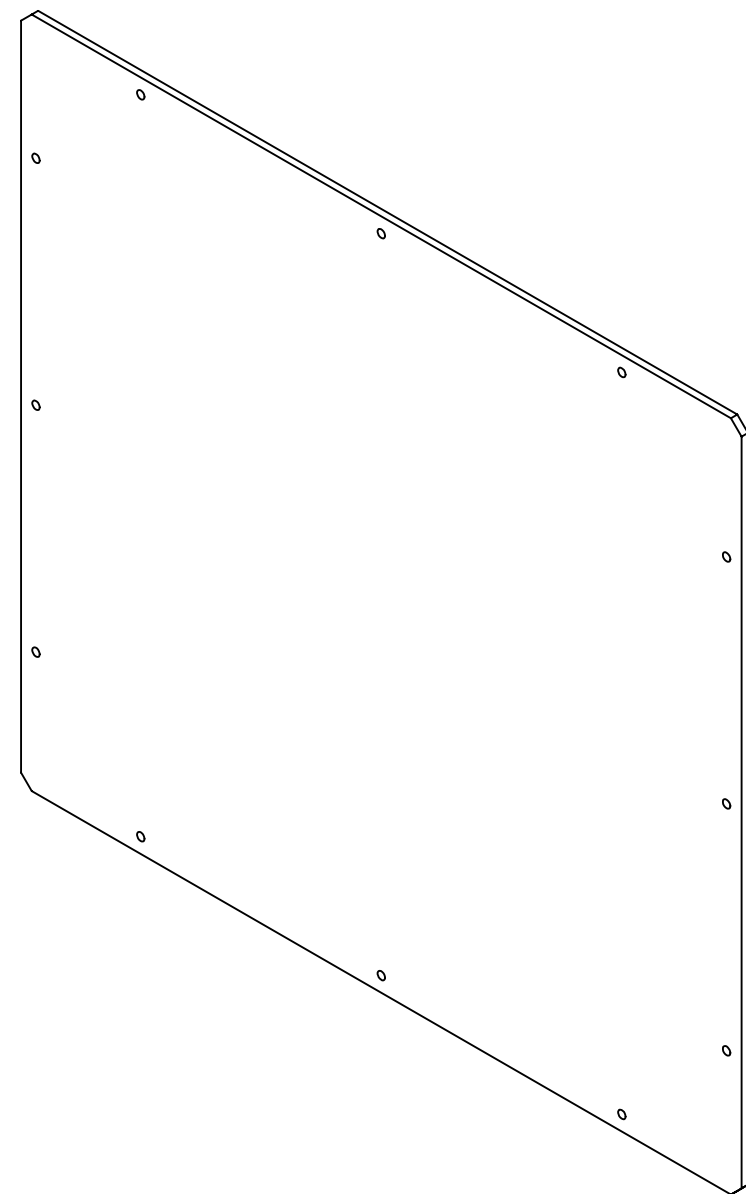
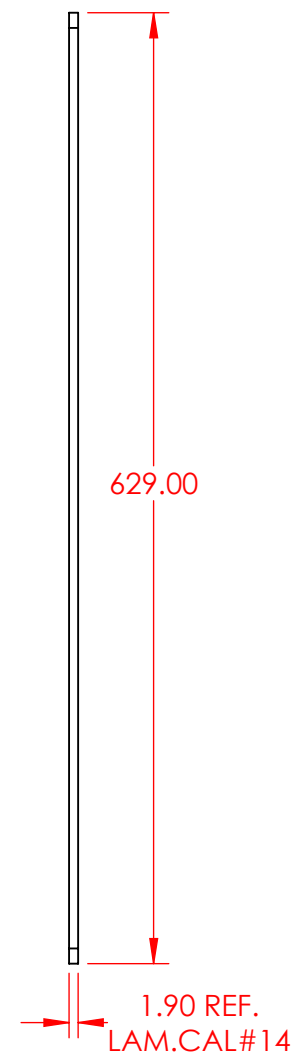


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		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	DIN 3141 Sección 2													TAPA LATERAL DERECHA			REVISOR SG					
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7						N6	N5			N4 a N1	NO. DIBUJO 142824-M008	ACABADO: RAL #7035	DIBUJO OM	NUMERO DE HOJA 1 de 1	
	PALETA	±0.5	±1.0	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	ADMISSIBLES EN:	μ	50	75	12.5	6.3	3.2	1.6						0.8	0.4			0.2 a 0.025	MATERIAL: ASTM-A36	TRATAMIENTO TERMICO: N/A	FECHA 18/12/21		
RADIO NO IND. = 3.15mm																															
QUITAR FILOS																															
MARCAR No. PIEZA																															
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																								FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO							

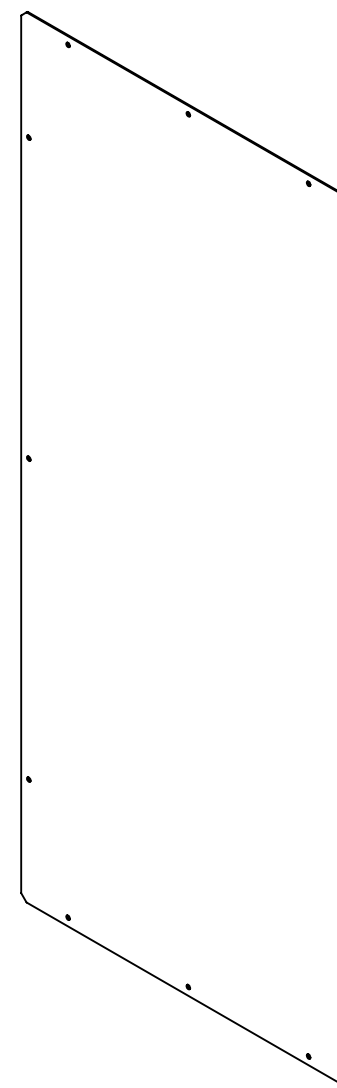
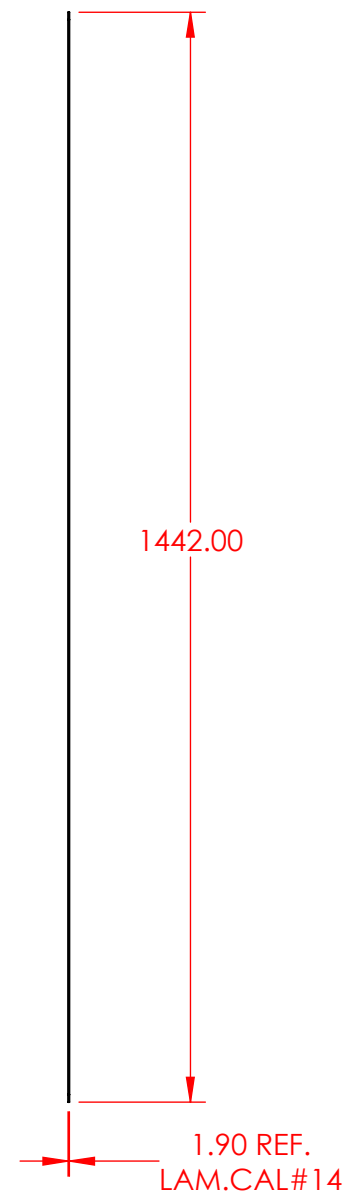








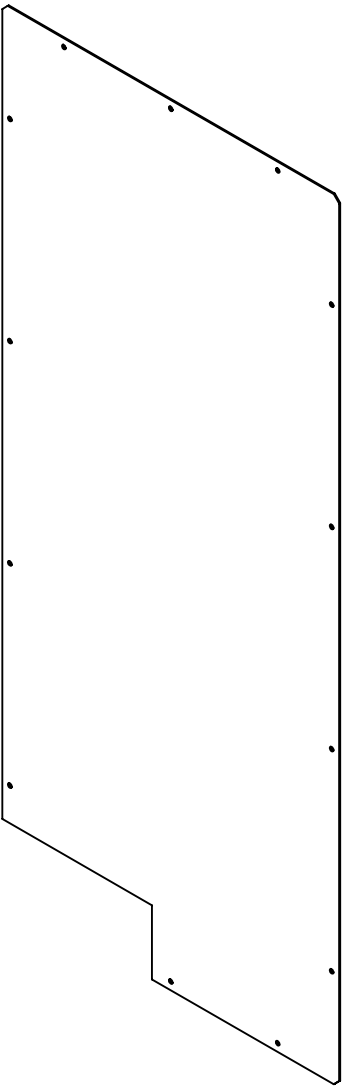
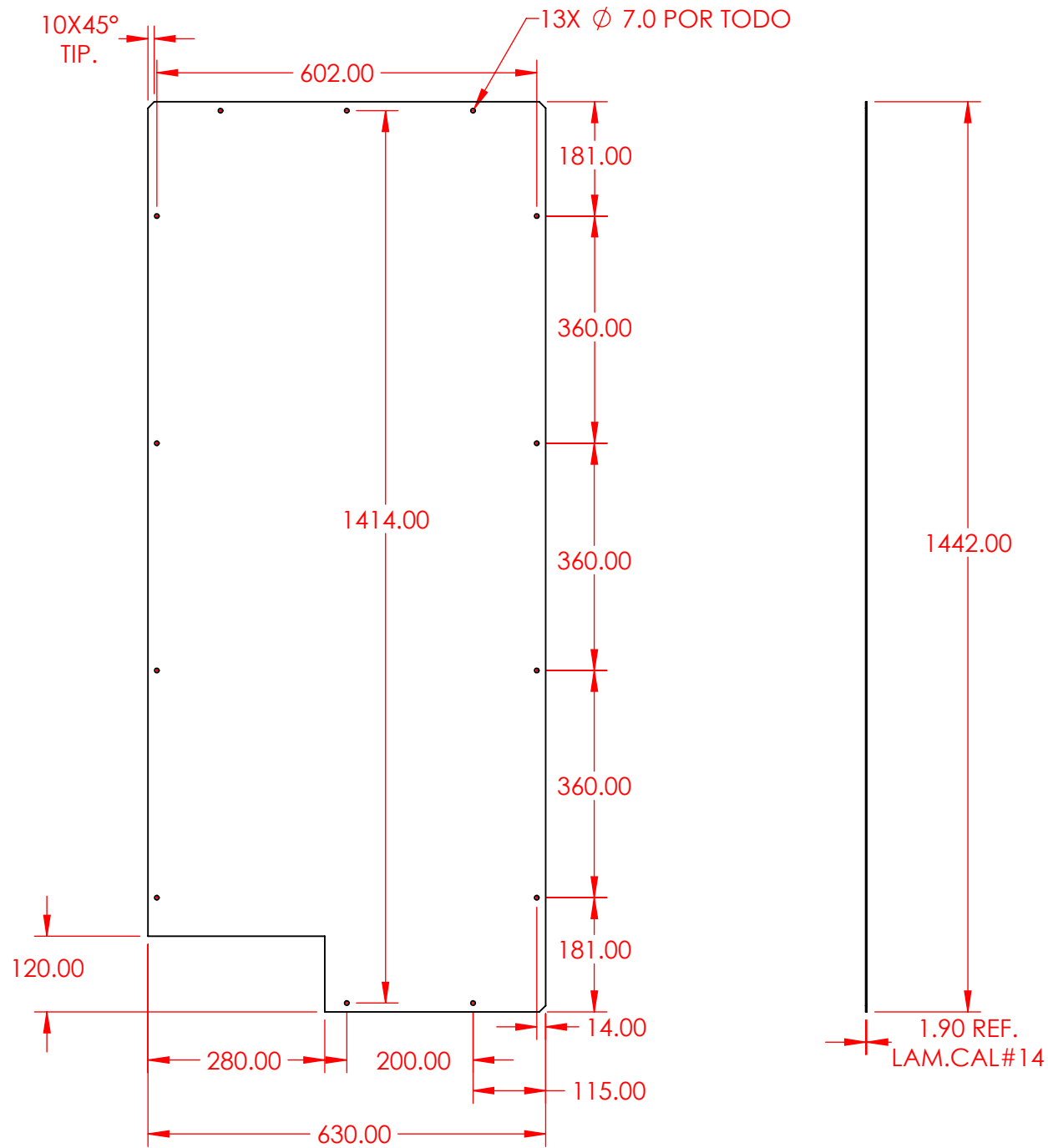
[illegible]

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.

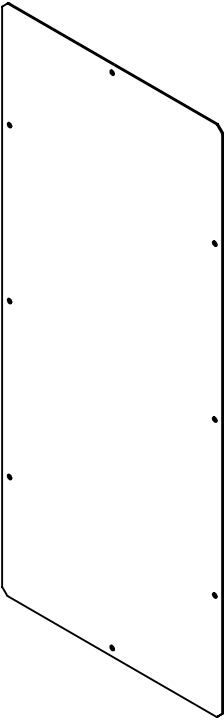


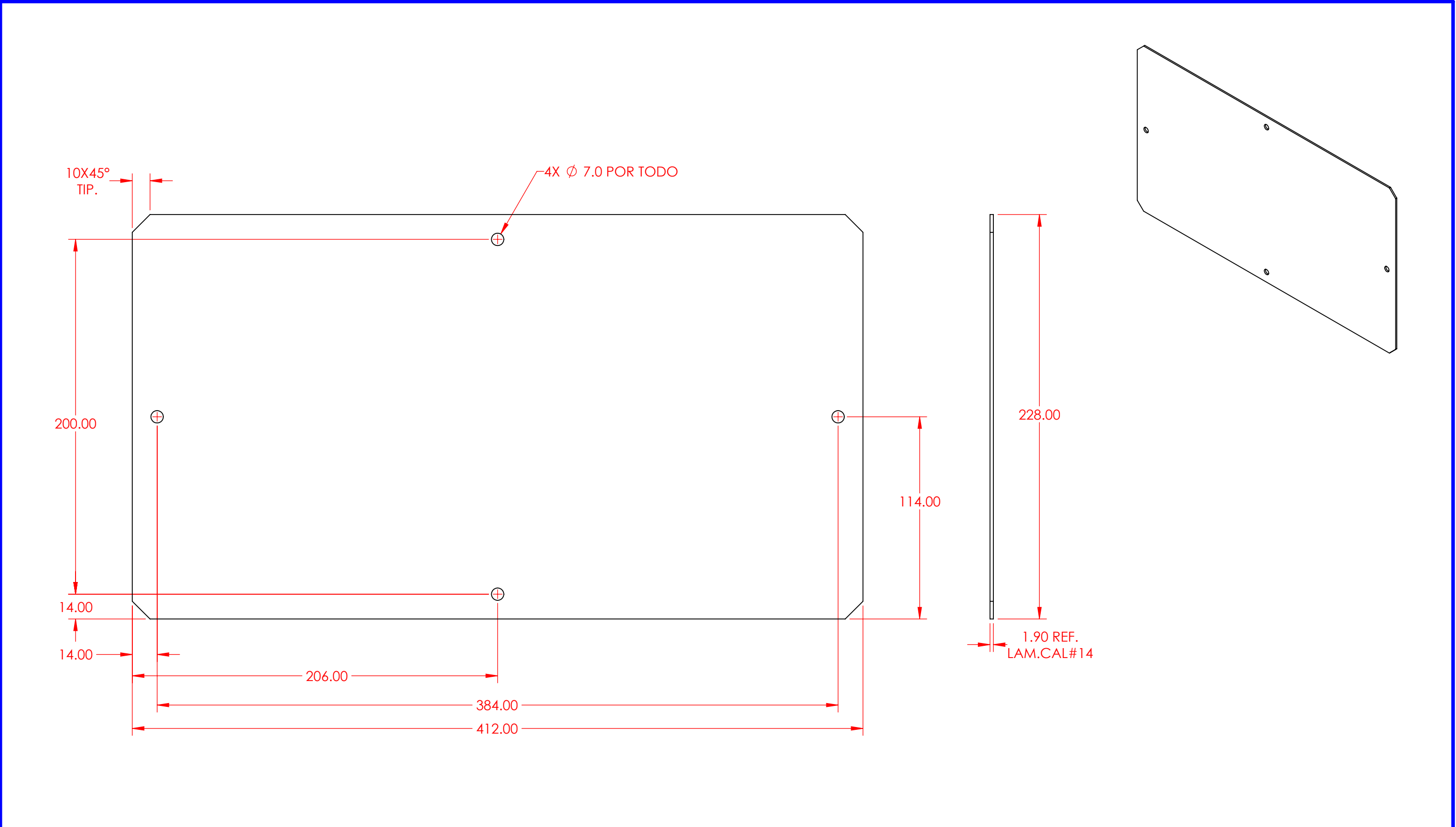
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO										DIN3141 Sede 2		REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISENADOR 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	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6								N5	N4			N3	REVISOR SG
	MAQUINADO		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8								0.4	0.2			0.025	DIBUJO EB
	PALETA		±0.5	±1.0	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																						NUMERO DE 1 de 1
	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																									FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO				NO. DIBUJO 142824-M012	



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.

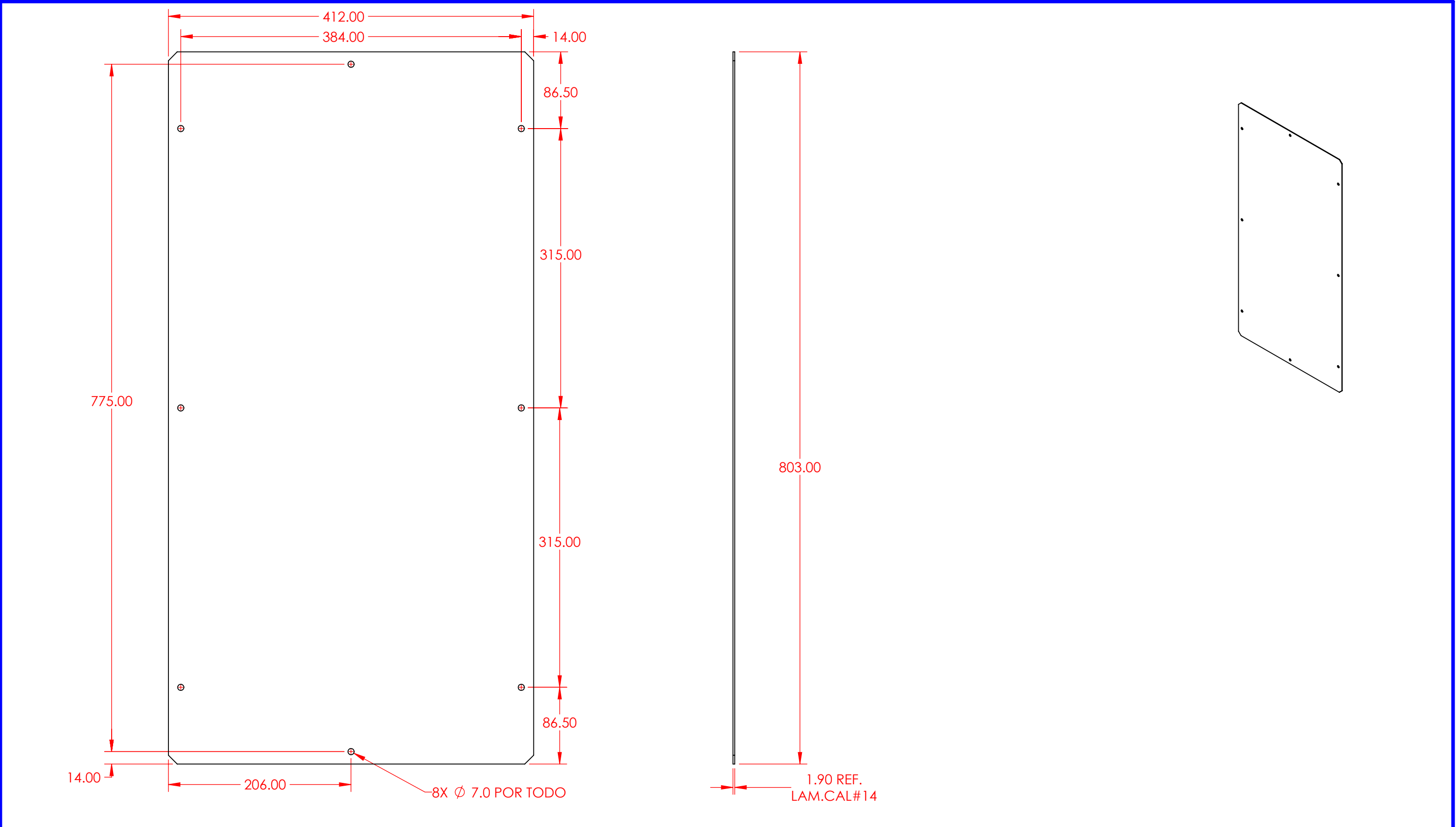


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)									SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141	REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS		DESCRIPCION:		DISENADOR OM	TAMAÑO B							
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)									DIN ISO 1302	N12	N11							N10	N9			N8	N7	N6	N5	N4 o N1	REVISOR SG	B
	MAQUINADO									μ	50	25							12.5	6.3			3.2	1.6	0.8	0.4	0.2 o 0.025	DIBUJO EB	
	PALETERA																												HOJA 1 de 1
RADIO NO IND. = 3.15mm															QUITAR FILOS		MARCAR No. PIEZA		FECHA			18/12/2021							
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS															FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA		142824-M013			ASTM-A36		TERMICO TERMICO: N/A					



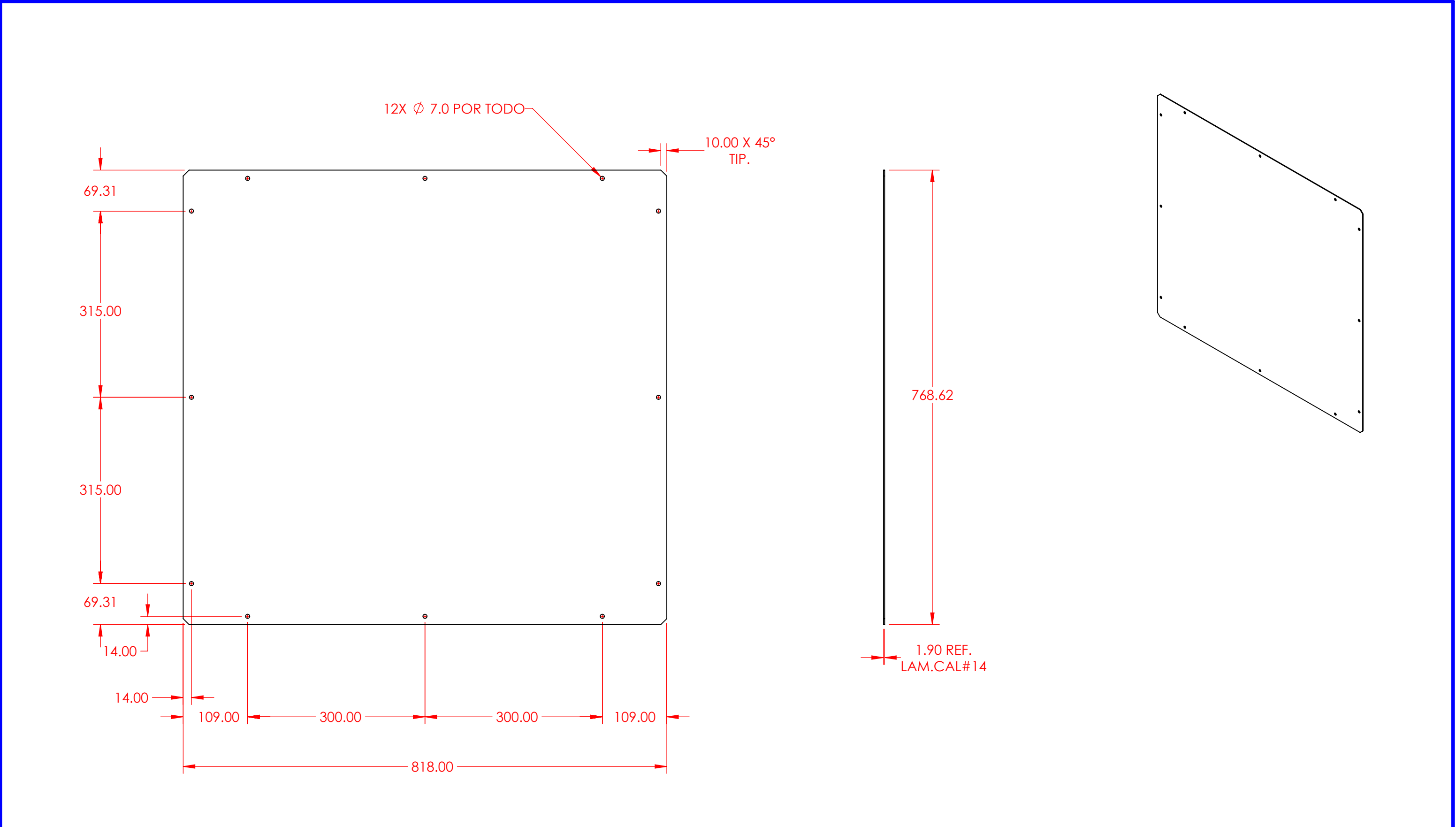


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141 Sede 2		REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: TAPA POSTERIOR INTERMEDIA		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B			
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)							RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN ISO 1302							NO. DIBUJO 142824-M015	ACABADO: RAL#5002			REVISOR SG		
																	DIBUJO EB						
RADIO NO IND. = 3.15mm										MAQUINADO		μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025	NUMERO DE HOJA 1 de 1	
PALERA										μ		50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025			
QUITAR FILOS																							
MARCAR No. PIEZA																							
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																							

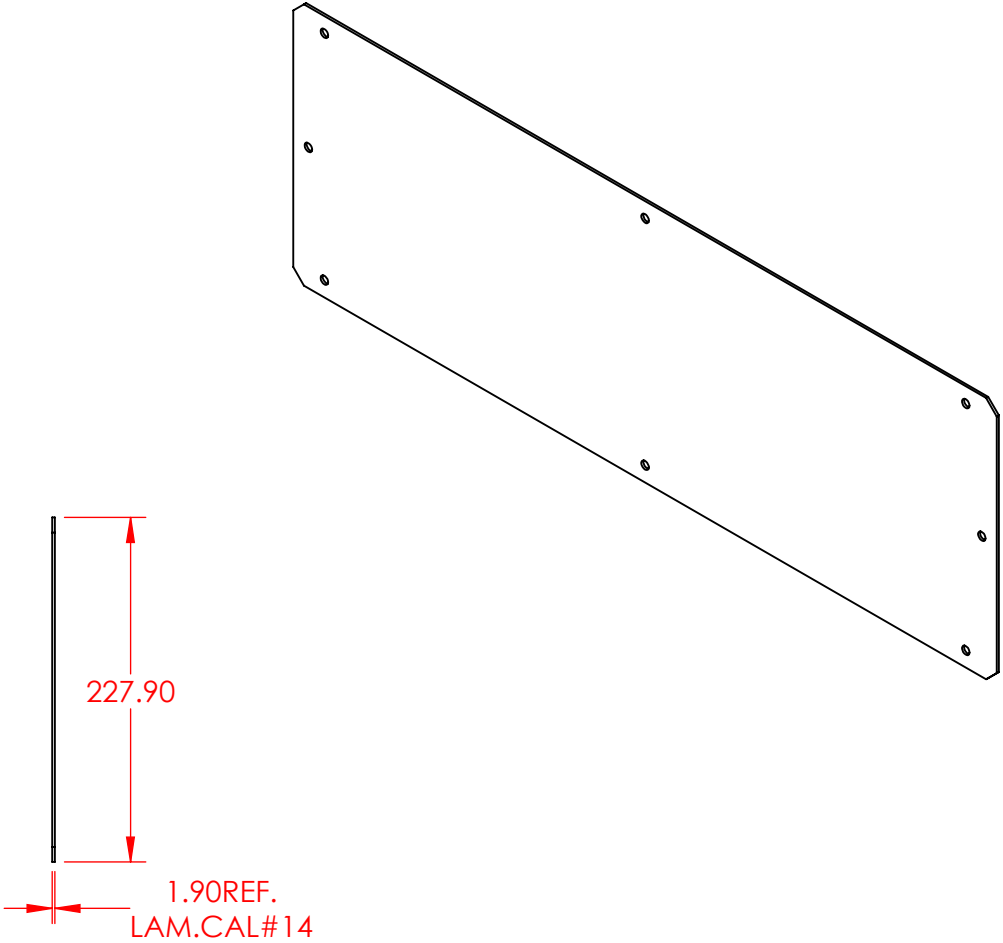
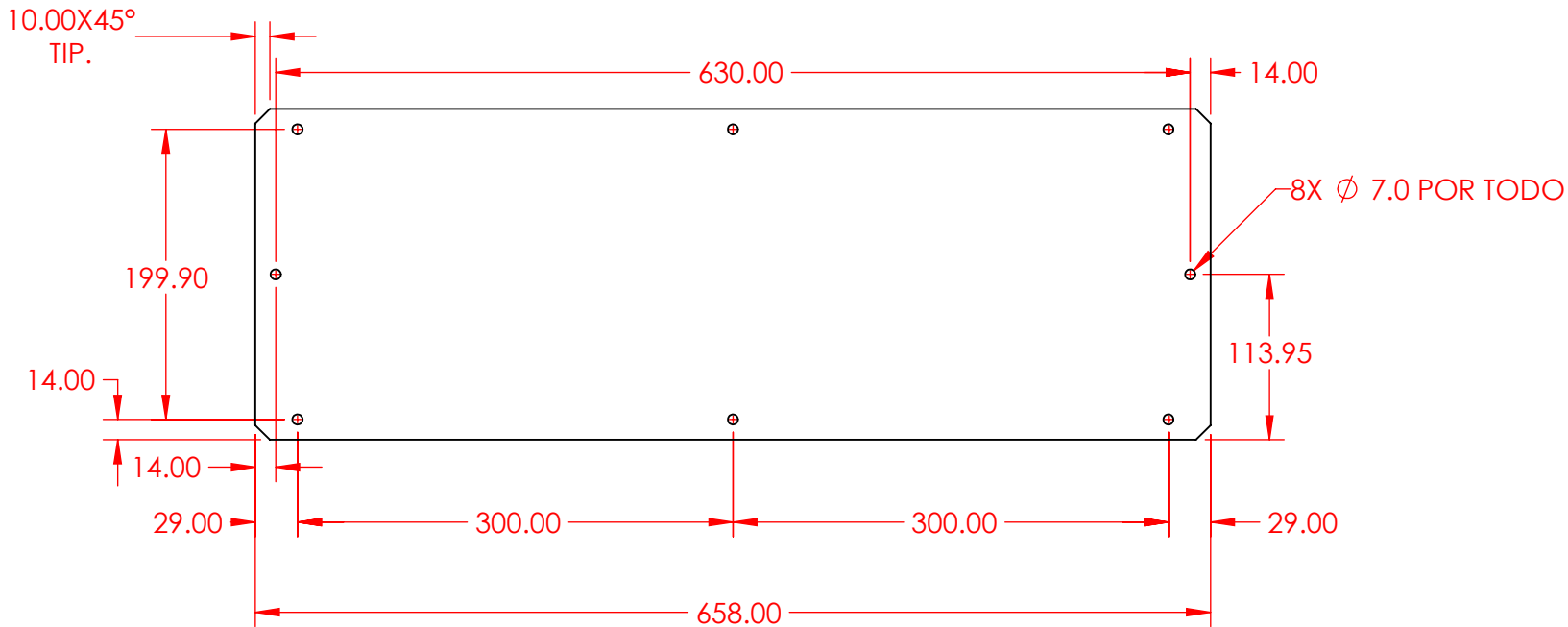


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141		DIN 3142		DIN 3143		DIN 3144		REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS		DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO			
	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 3141	DIN 3142	DIN 3143	DIN 3144	DIN 3145	DIN 3146	DIN 3147	DIN 3148	DIN 3149	DIN 3150					NO. DIBUJO		ACABADO:						
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	µ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.1					MATERIAL:		TERMICO TERMICO:						
	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS														142824-M016		RAL#7035							
RADIOS NO IND. = 3.15mm																								ASTM-A36		N/A							
QUITAR FILOS																																	
MARCAR No. PIEZA																																	

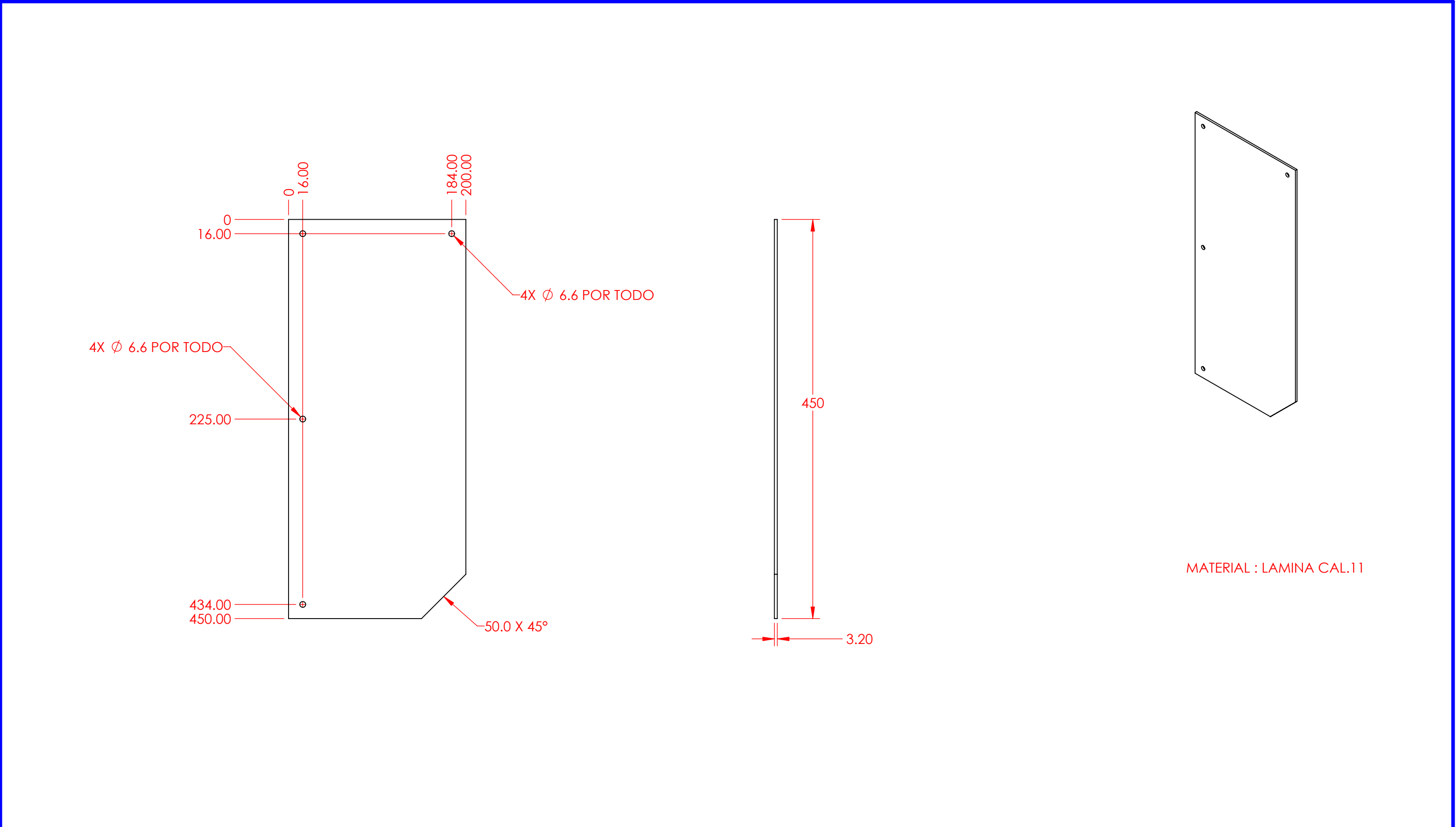




	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141 Sede 2											REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO			
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)							RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN ISO 1302																TAPA INFERIOR PUERTA				OM	B	
								MAQUINADO		μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025	NO. DIBUJO						ACABADO:	SG					
	PALETERIA																		142824-M017													RAL#7035
RADIOS NO IND. = 3.15mm																									MATERIAL:		TERMICO TERMICO:	FECHA	HOJA			
QUITAR FILOS																								ASTM-A36		N/A				18/12/2021	1 de 1	
MARCAR No. PIEZA																																
	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																															



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO										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:		DISENADOR	TAMAÑO						
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:															TAPA INTERMEDIA PUERTA				OM					
																								NO. DIBUJO				REVISOR					
																								142824-M018				SG					
RADIOS NO IND. = 3.15mm								PALETERIA								μ 50 25 12.5 6.3 3.2 1.6 0.8 0.4 0.2+0.025														ACABADO:		NÚMERO DE	
QUITAR FILOS																														RAL#5002			HOJA
MARCAR No. PIEZA																														TERMICO TERMICO:			
								TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																						ASTM-A36		FECHA	
																														N/A		18/12/2021	



MATERIAL : LAMINA CAL.11

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141 Sede 2	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR										DESCRIPCION:		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B								
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)										RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN 1302	MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm										PLATINA DERECHA											
	MAQUINADO										μ		50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025	CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS										NO. DIBUJO			
	PALETERIA																						ACABADO:												
RADIO NO IND. = 3.15mm																								142824-M025										TERMICO TERMICO:	
QUITAR FILOS																								ASTM-A36										N/A	
MARCAR No. PIEZA																																	FECHA		
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																18/12/2021			
																																HOJA			
																																1 de 1			





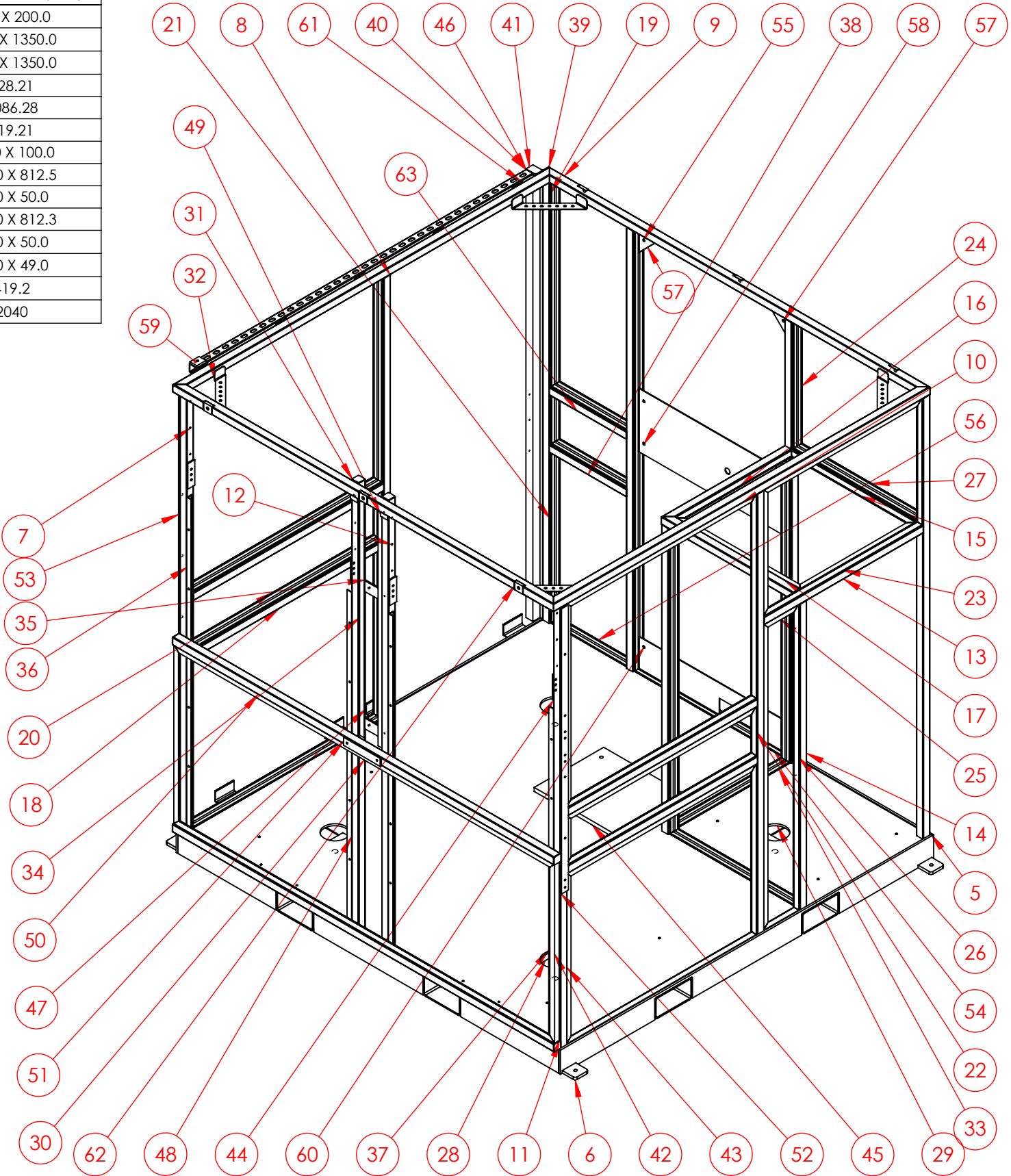




Nº DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENCIONES (mm)	Nº DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENCIONES (mm)
1	1	PTR 8" X 4" X 0.25"	2040	51	1	PLACA 0.25" ESP.	38.0 X 200.0
2	2	PTR 8" X 4" X 0.25"	599.8	52	1	PLACA 0.25" ESP.	38.0 X 1350.0
3	4	PTR 8" X 4" X 0.25"	546.9	53	1	PLACA 0.25" ESP.	38.0 X 1350.0
4	2	PLACA 0.375" ESP.	114.4 X 2040.0	54	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	828.21
5	2	PLACA 0.375" ESP.	114.4 X 2081.0	55	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	2086.28
6	4	PLACA 0.5" ESP.	73.0 X 150.0	56	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	419.21
7	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2197.4	57	2	LAMINA CAL.11	100.0 X 100.0
8	6	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2086.28	58	1	LAMINA CAL. 11	300.0 X 812.5
9	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2080.95	59	1	PLACA 0.375" ESP.	38.0 X 50.0
10	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2059.05	60	1	LAMINA CAL. 11	150.0 X 812.3
11	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2080.95	61	9	PLACA 0.5" ESP.	38.0 X 50.0
12	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2120.5	62	7	PLACA 0.5" ESP.	38.0 X 49.0
13	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	868.1	63	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	419.2
14	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	1449	64	1	PTR 8" X 4" X 0.25"	2040

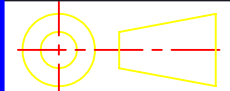
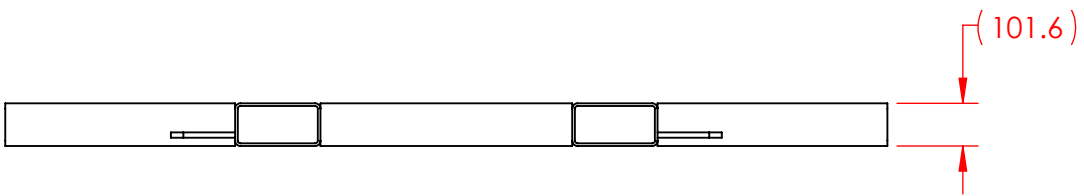
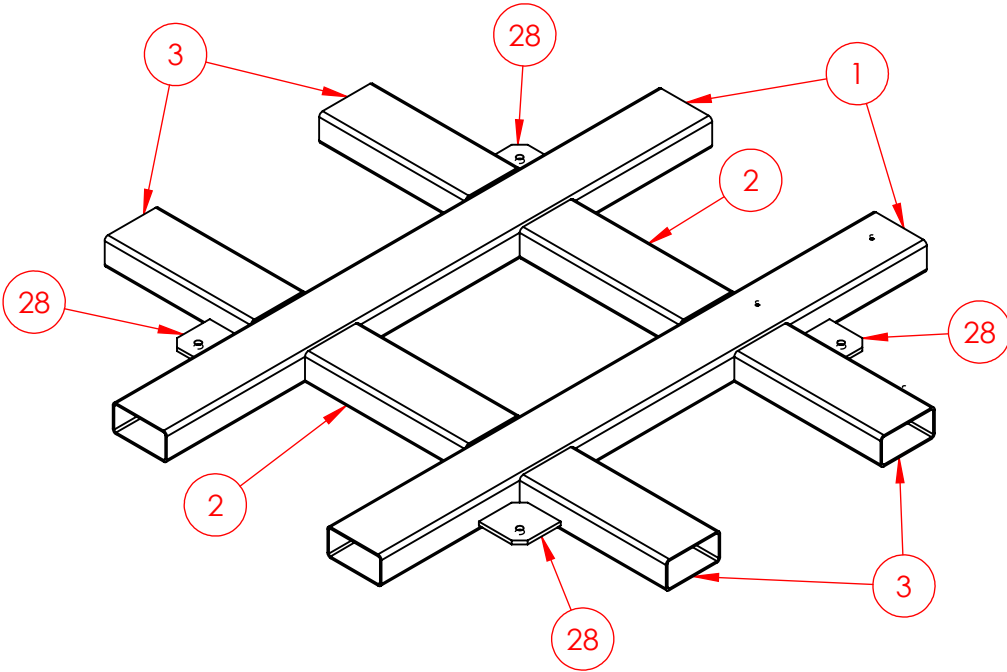
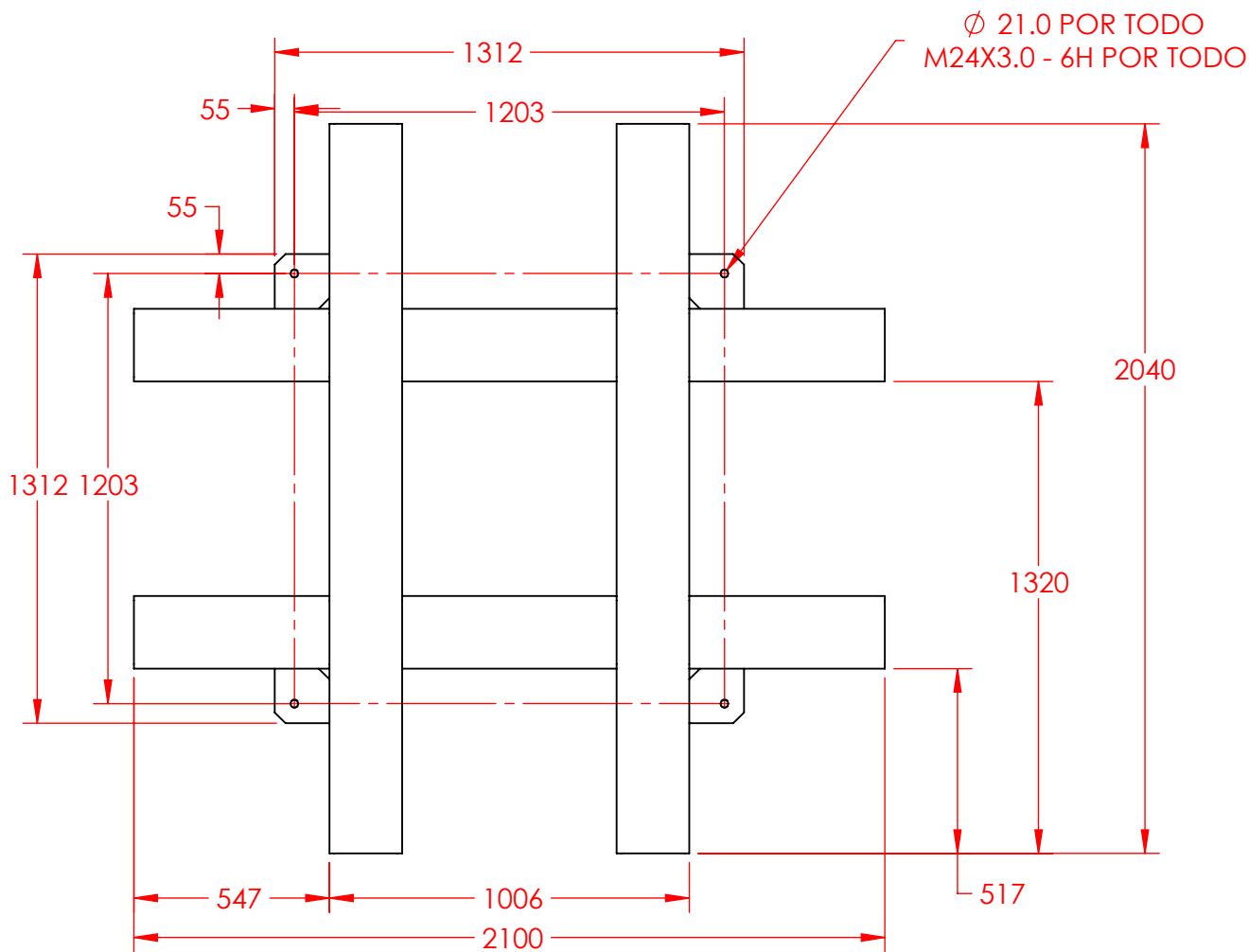
15	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	681.13
16	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	674.1
17	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	719.23
18	4	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	1038.55
19	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	967.18
20	12	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	1038.55
21	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	809
22	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	233.9
23	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	868.1
24	4	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	599.18
25	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	194
26	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	1449
27	6	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	681.13
28	4	PLACA 0.5" ESP.	153.0 X 153.0
29	1	PLACA 0.375" ESP.	2020.95 X 2080.95
30	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	2080.95
31	6	LAMINA CAL.11	36.58 X 36.58
32	4	LAMINA CAL.11	68.0 X 339.0
33	4	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	636
34	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	1153.3
35	2	PLACA 0.25"	50.8 X 125.0
36	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	1586
37	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	1586
38	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	419.21
39	1	ANGULO 2" X 1.5" X 0.125"	2121.10
40	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2121.10
41	1	LAMINA CAL 11	38.1 X 50.8
42	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	846.9
43	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2086.28
44	4	PLACA 0.25" ESP.	38.1 X 120.0
45	1	PLACA 0.75" ESP.	380.0 X 500.0
46	1	UNICANAL 1 5/8" X 1 5/8" 0.11" ESP.	1838.68
47	4	ANGULO 2" X 2" X 0.125"	101.6
48	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2120.5
49	2	PLACA 0.25" ESP.	38.0 X 50.0
50	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2080.95

NOTA:  
ANTES DE PINTAR HACER  
BARRENADO  
PARA TAPAS USANDO  
LAS PLANTILLA DE BARRENADO.  
REFERENCIA DE POSICION  
OCUPAR DIBUJO  
DE ENSAMBLE CABINA



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7148)								SIGNOS DE MAQUINADO								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: ESTRUCTURA CABINA		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B				
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:													NO. DIBUJO 142824-W001							
																						ACABADO: RAL#5002							
																						MATERIAL: ASTM A36							
																						TERMICO TERMICO: N/A							
RADIO NO IND. = 3.15mm																								FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA		FECHA 15/12/2021	HOJA 1 de 14
QUITAR FILOS																													
MARCAR No. PIEZA																													





RADIOS NO IND. = 3.15mm  
QUITAR FILOS  
MARCAR No. PIEZA

DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)									
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	
MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	
PALETERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	

SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902
RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	DIN 3141	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902	ISO 902
	µ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4

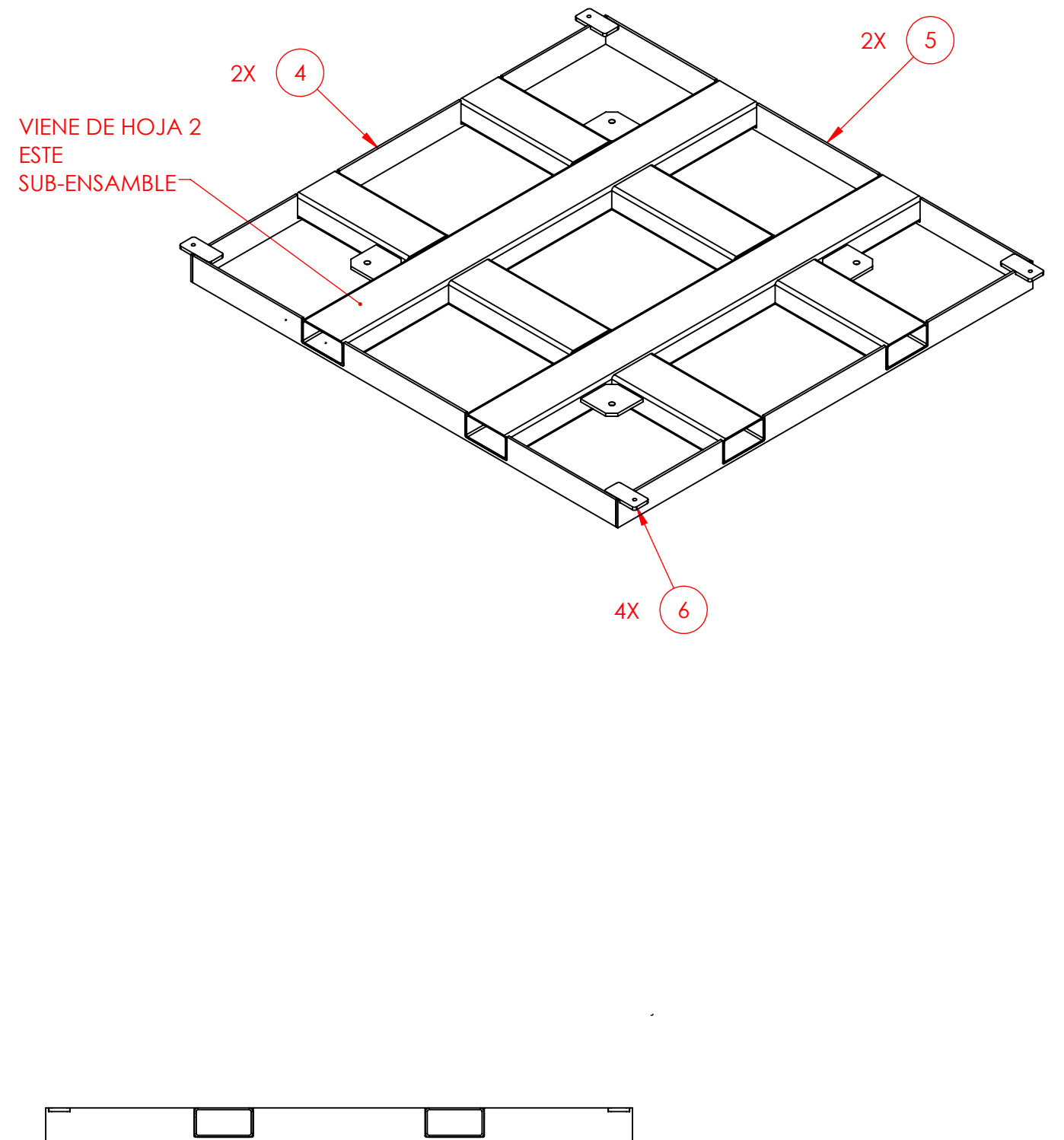
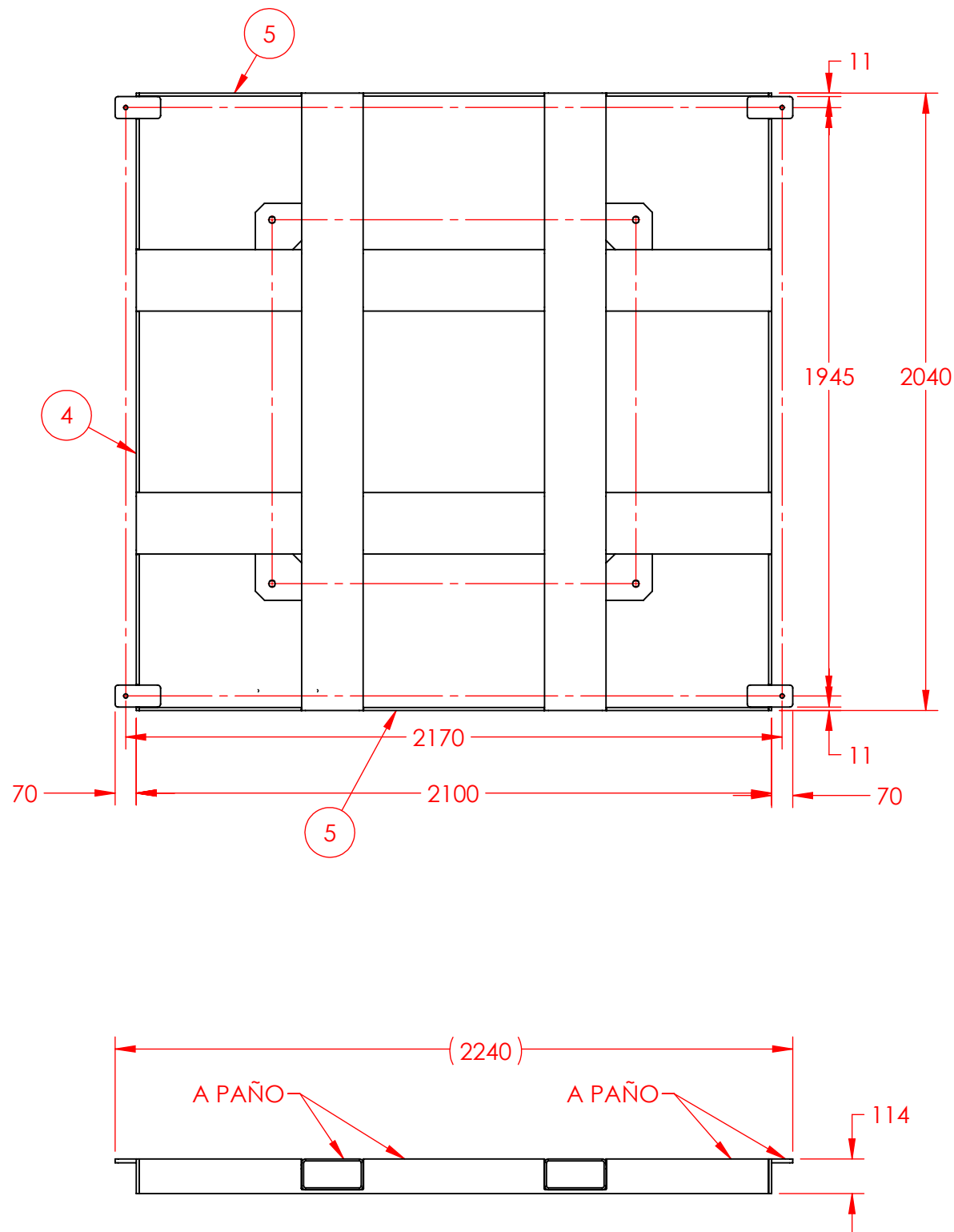
REV	DESCRIPCION	BY	DATE

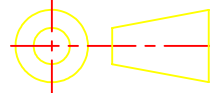
NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS

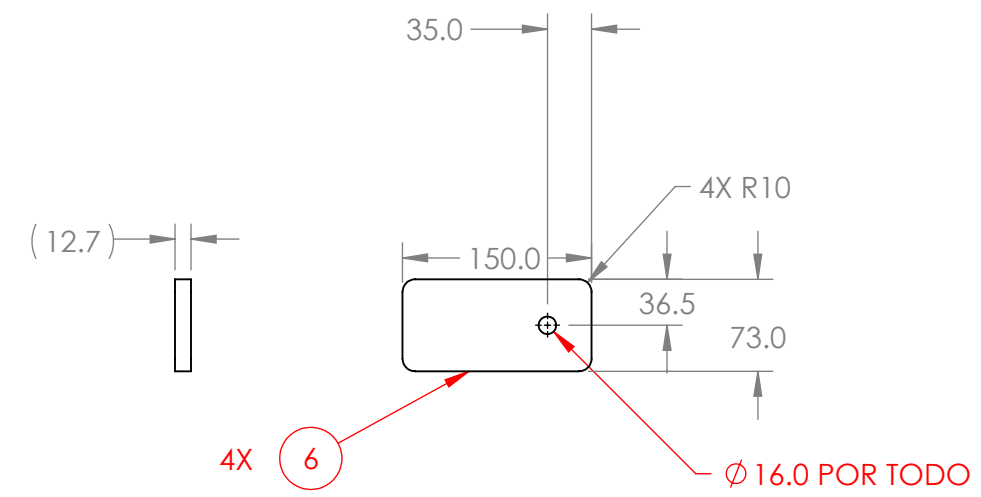
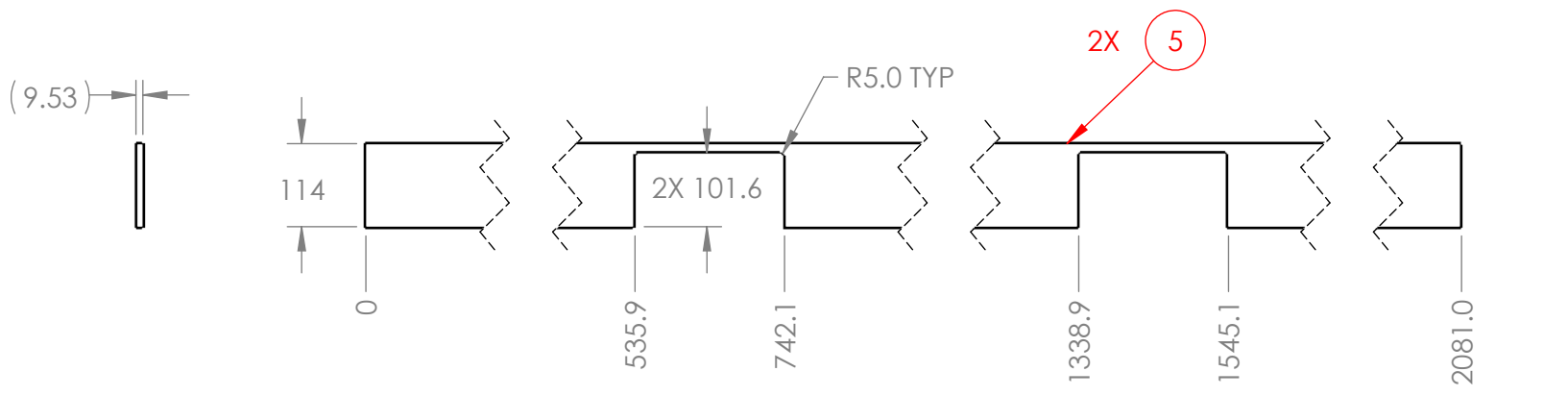
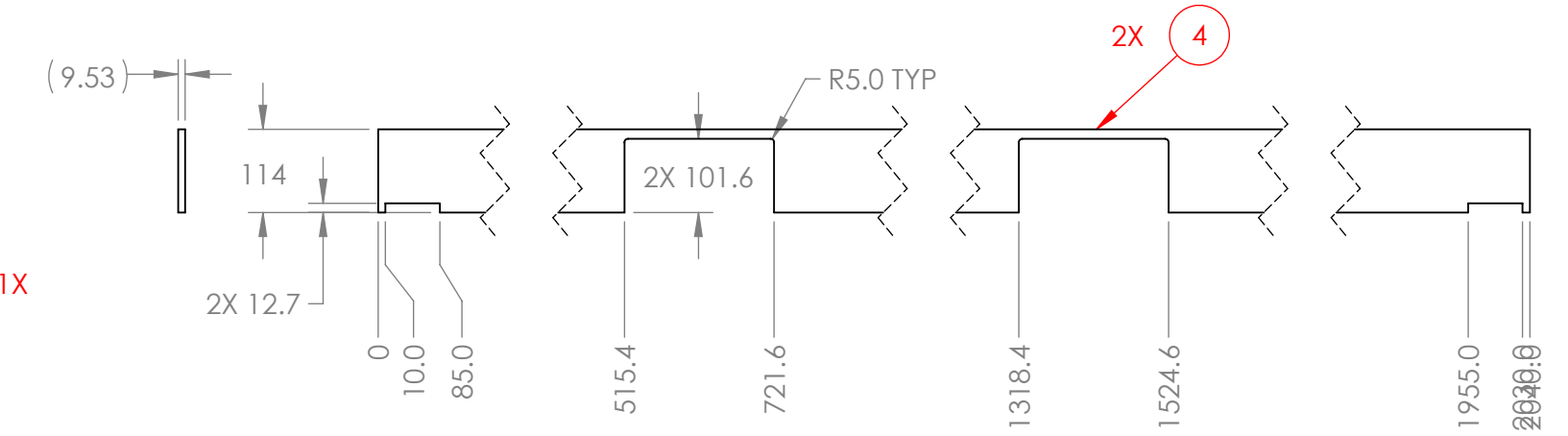
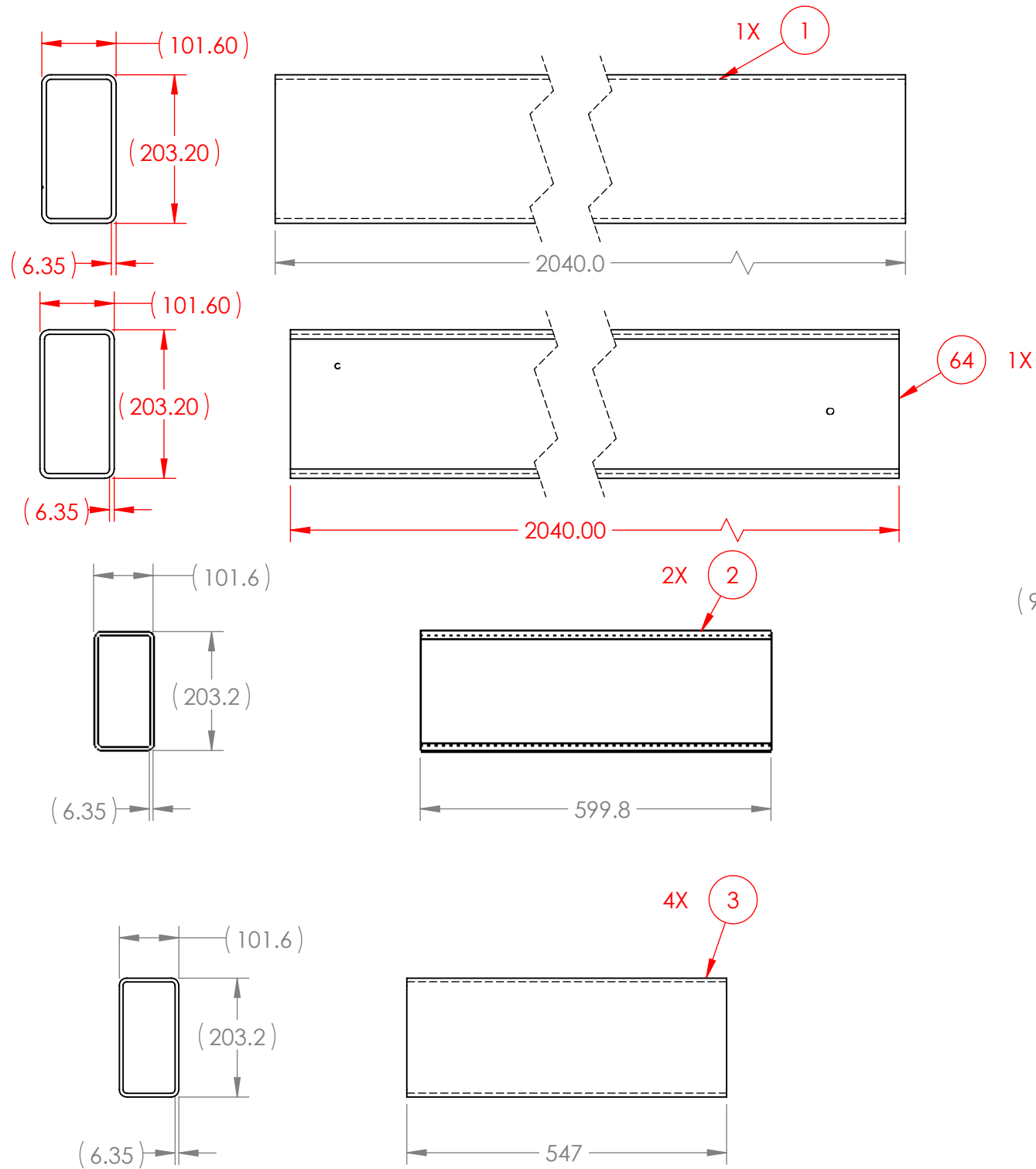
FABRICACION DE MAQUINAS  
S.A. DE C. V.  
MONTERREY, N.L. MEXICO


DESCRIPCION:	
ESTRUCTURA CABINA	
NO. DIBUJO	ACABADO:
142824-W001	RAL#5002
MATERIAL:	TERMICO TERMICO:
ASTM A36	N/A

DISENADOR	TAMAÑO
OM	B
REVISOR	
SG	
DIBUJO	
EB	
FECHA	NUMERO DE
15/12/2021	HOJA
	2 de 14



 RADIO NO IND. = 3.15mm QUITAR FILOS MARCAR No. PIEZA	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141		DIN 3142		DIN 3143		DIN 3144		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: ESTRUCTURA CABINA		DISENADOR OM REVISOR SG DIBUJO EB FECHA 15/12/2021	TAMAÑO B NUMERO DE HOJA 3 de 14						
	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																				NO. DIBUJO 142824-W001	ACABADO: RAL#5002	TERMICO TERMICO: N/A		
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0																								
	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																								
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																				FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA											

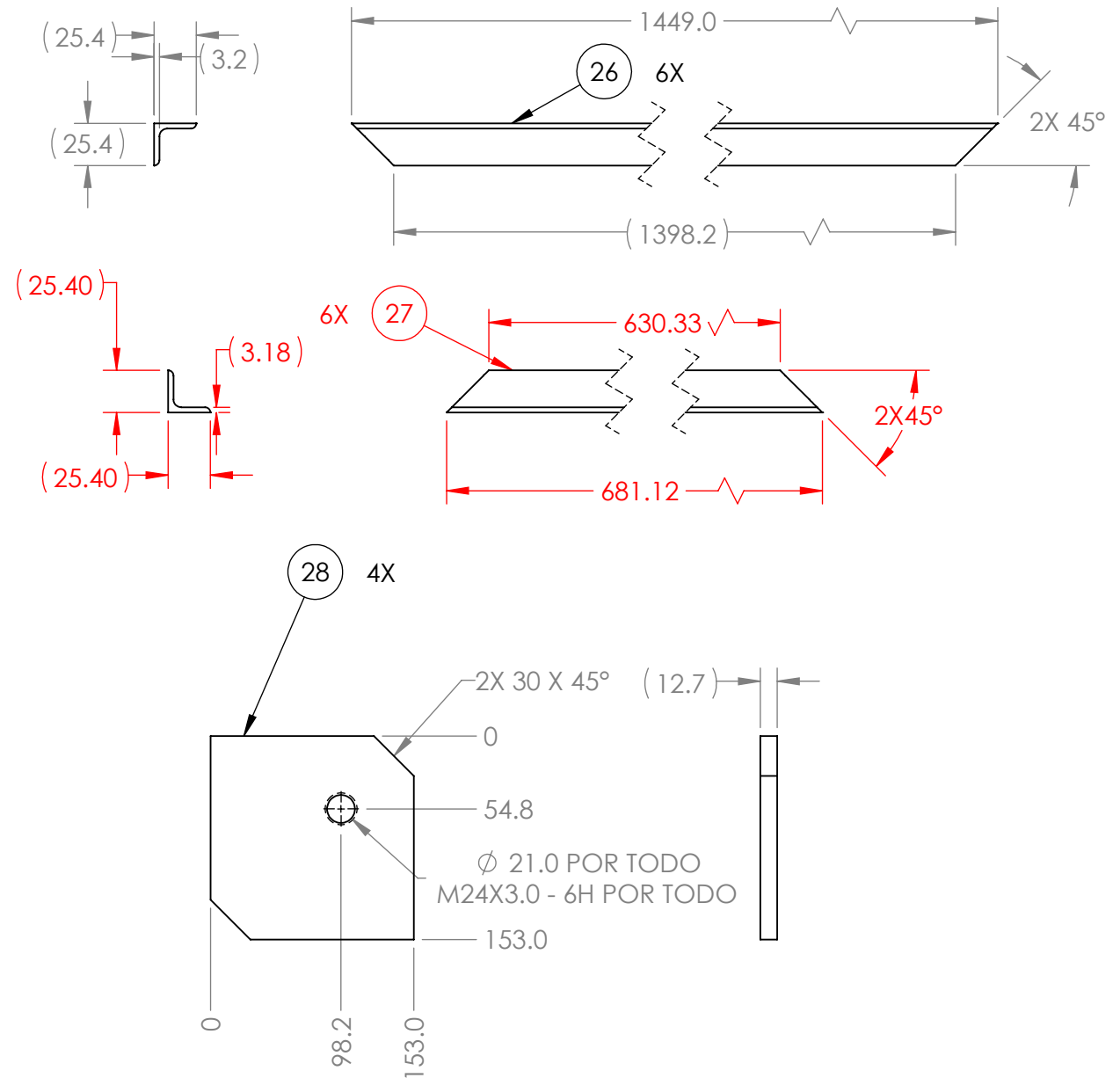


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO						REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: ESTRUCTURA CABINA		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		DIN 3141	Seg 2	REVISOR SG											
	MAQUINADO		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0		DIN 3132	Seg 2	DIBUJO EB											
	PALETERA		±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0		μ	50	25	12.5	6.3						3.2	1.6	0.8	
RADIO NO IND. = 3.15mm		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS										RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:						FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		NO. DIBUJO 142824-W001		ACABADO: RAL#5002	NUMERO DE HOJA 4 de 14		
✓ QUITAR FILOS																				MATERIAL: ASTM A36		TERMICO TERMICO: N/A	FECHA 15/12/2021		
MARCAR No. PIEZA																									



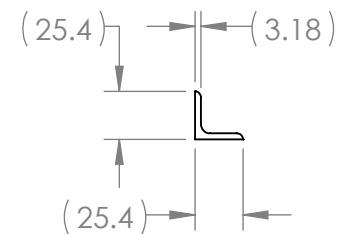


--

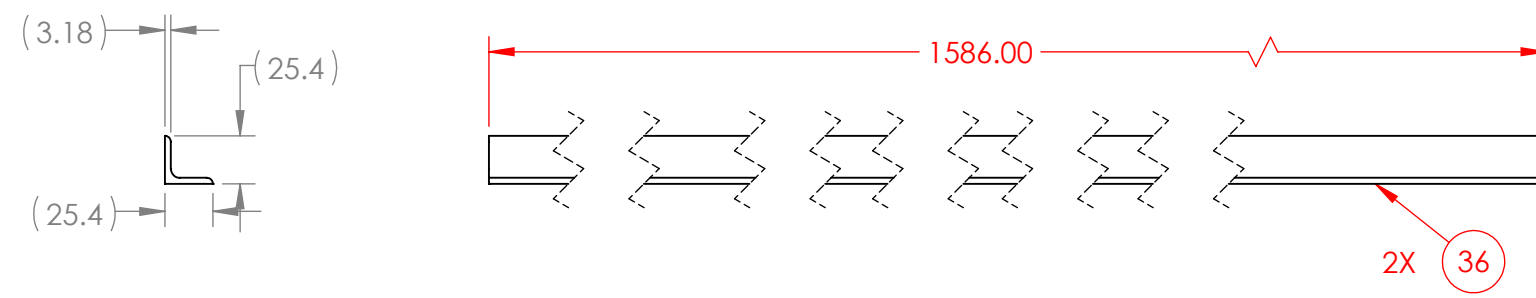
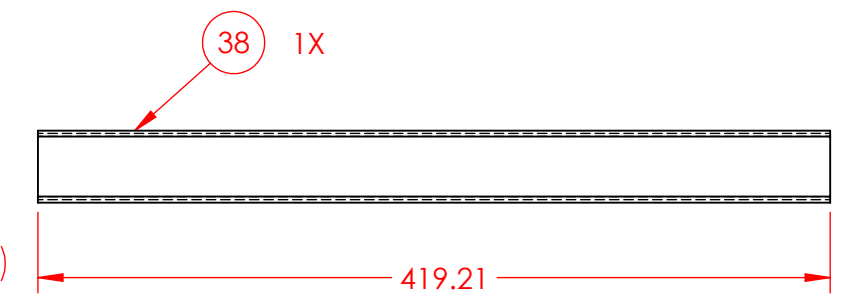
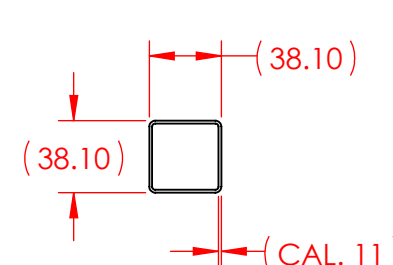
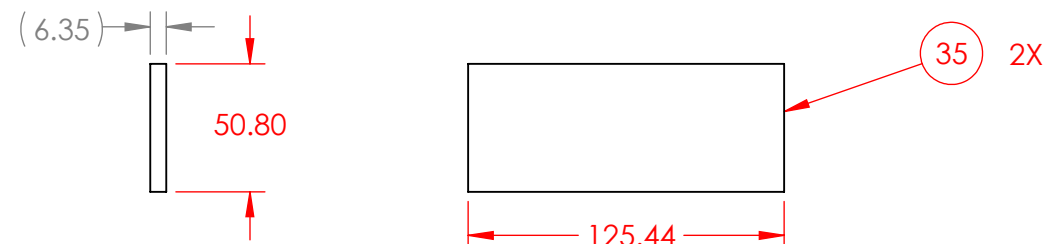
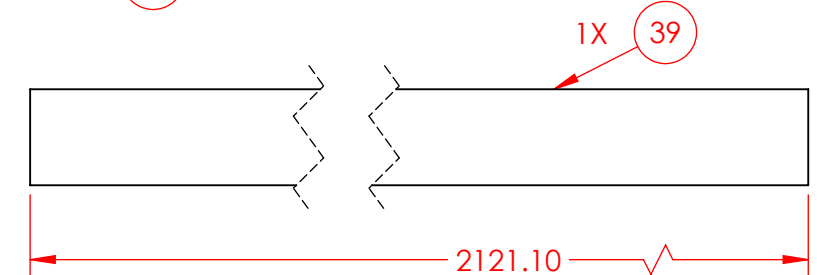
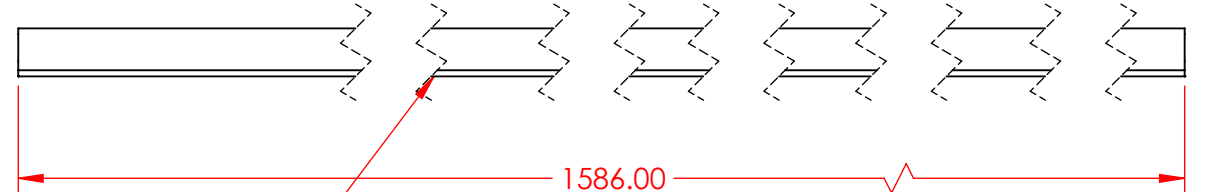
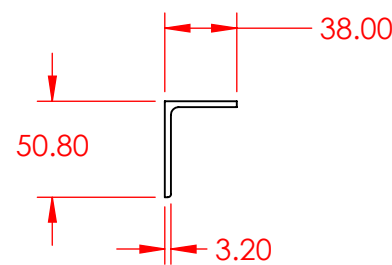
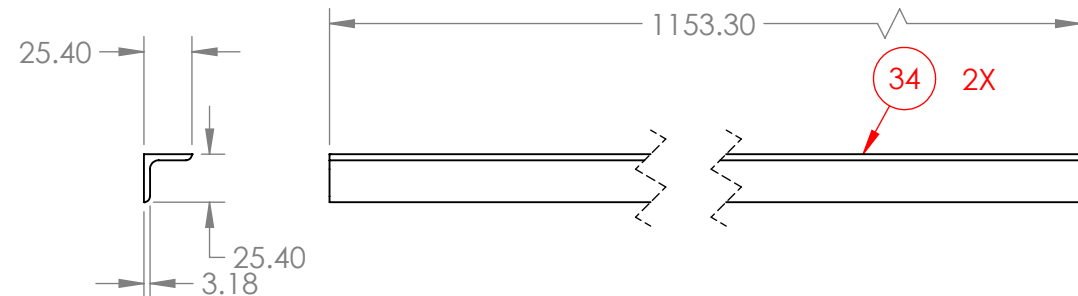



ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO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





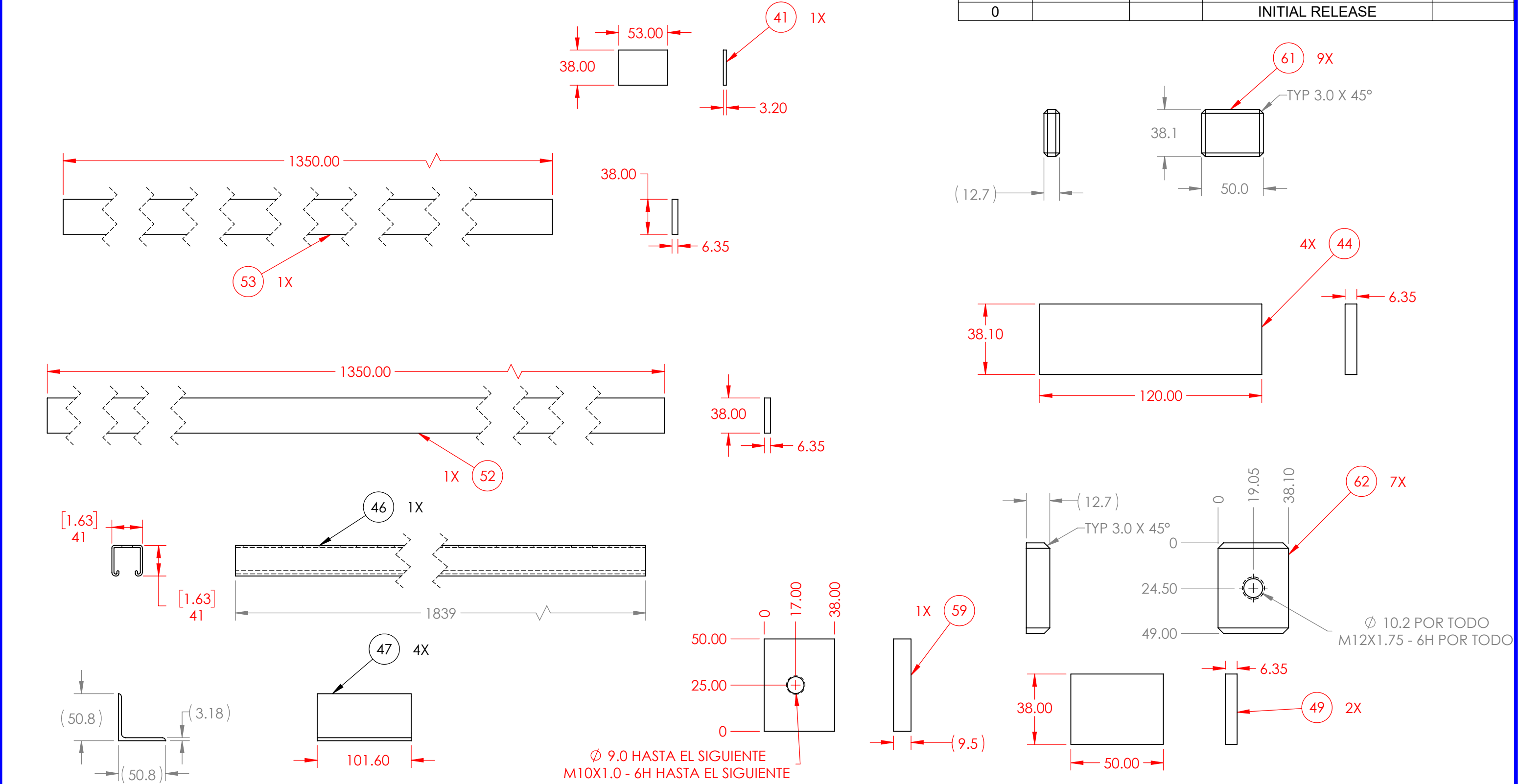
REVISIONS/RELEASE STATUS				
REV.	DATE	NAME	DESCRIPTION	ECN
0			INITIAL RELEASE	



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7148)										SIGNOS DE MAQUINADO										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: ESTRUCTURA CABINA		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	DIN ISO 1802	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 a N1						REVISOR SG	REVISOR EB		
	MAQUINADO	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.5	+2.0	+3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2 a 0.025	NO. DIBUJO 142824-W001						ACABADO: RAL#5002	FECHA 15/12/2021	HOJA 9 de 14	
	PALETA	+0.5	+1.0	+1.5	+2.0	+3.0	+4.0	+6.0	+8.0	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS										MATERIAL: ASTM A36						TERMICO TERMICO: N/A	NUMERO DE		



REVISIONS/RELEASE STATUS				
REV.	DATE	NAME	DESCRIPTION	ECN
0			INITIAL RELEASE	

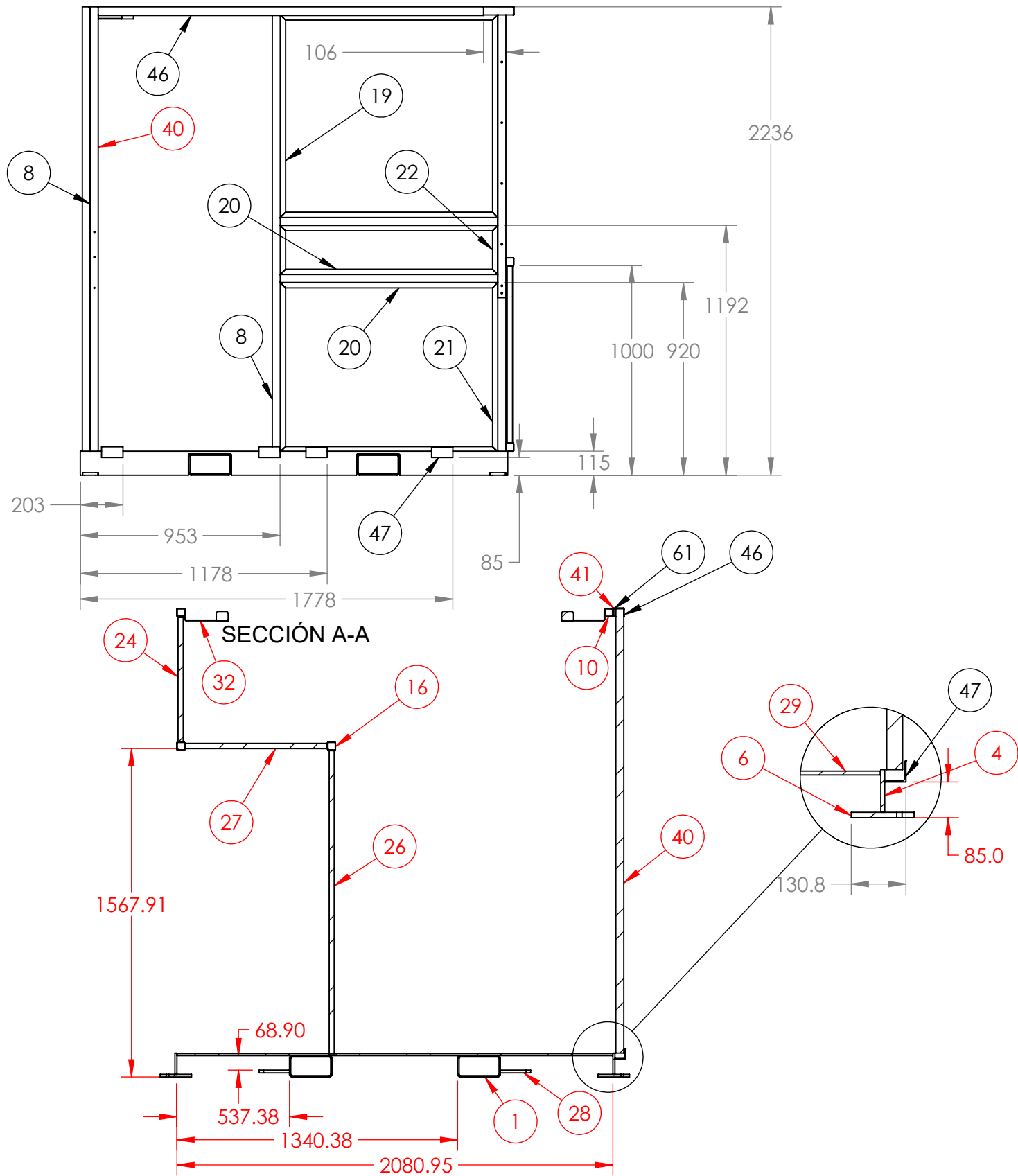


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: ESTRUCTURA CABINA		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B										
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:													NO. DIBUJO 142824-W001				ACABADO: RAL#5002									
																						MATERIAL: ASTM A36				TERMICO TERMICO: N/A									
RADIO NO IND. = 3.15mm																												NUMERO DE HOJA 10 de 14							
QUITAR FILOS																																			
MARCAR No. PIEZA																																			
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO																FAMA		FECHA 15/12/2021	

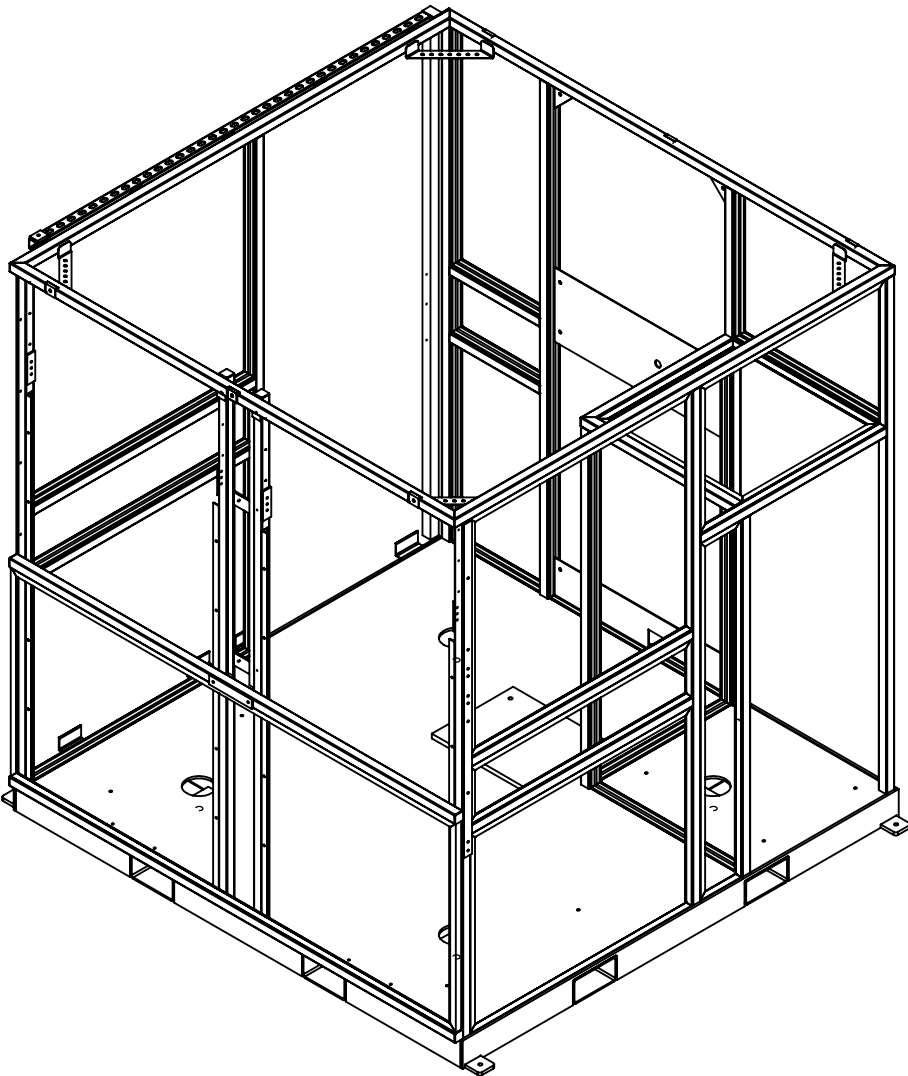





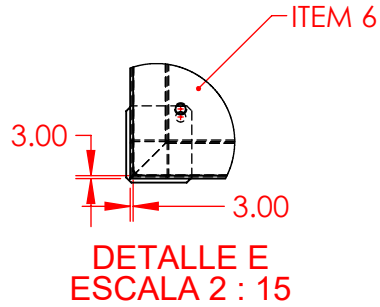
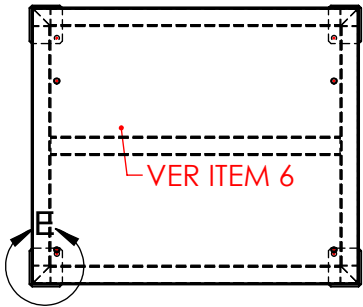




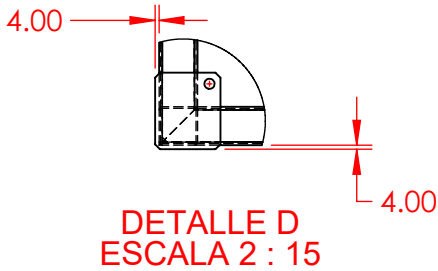
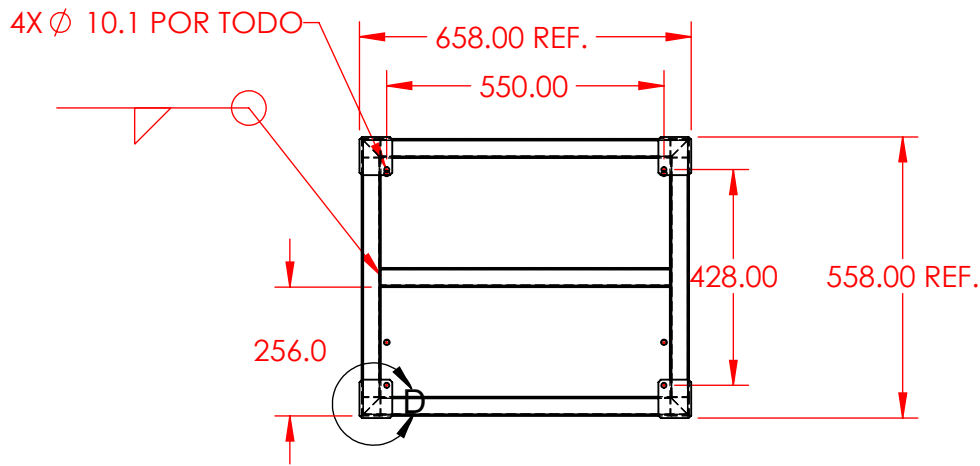
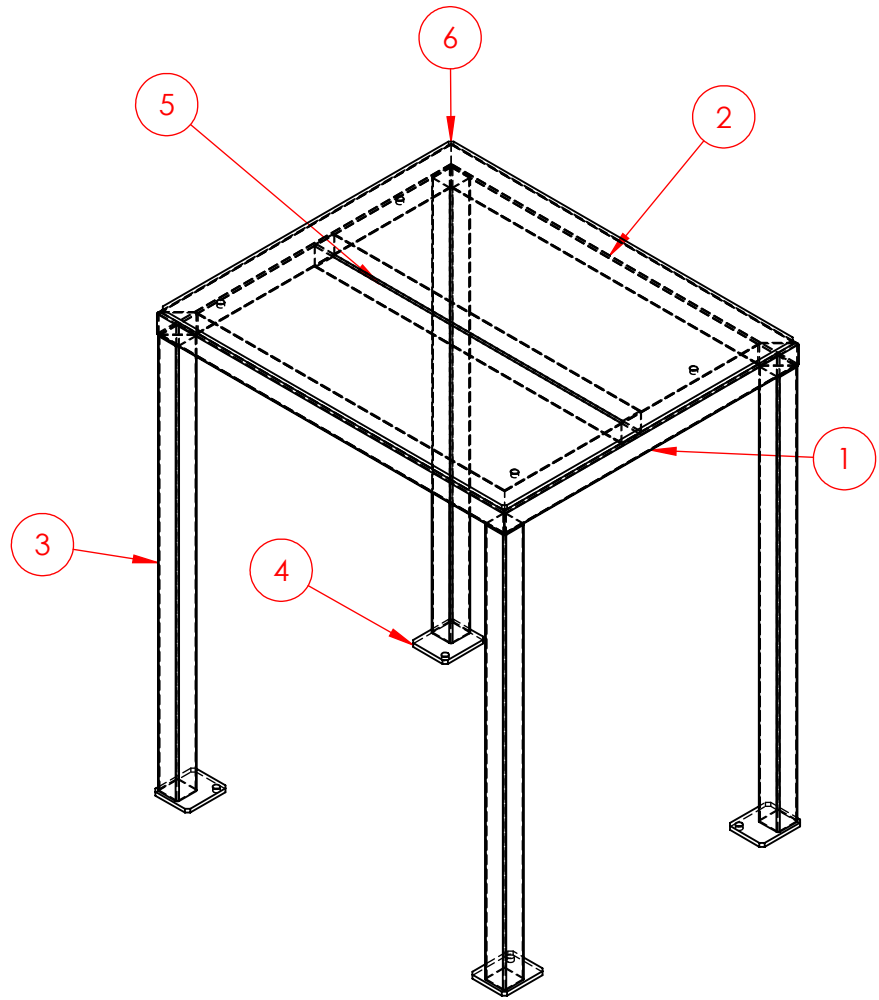
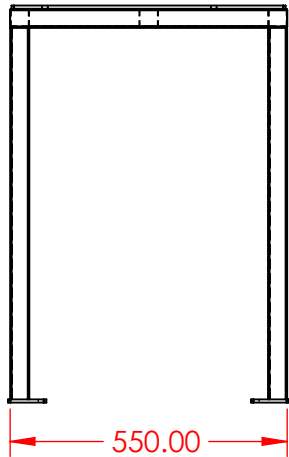
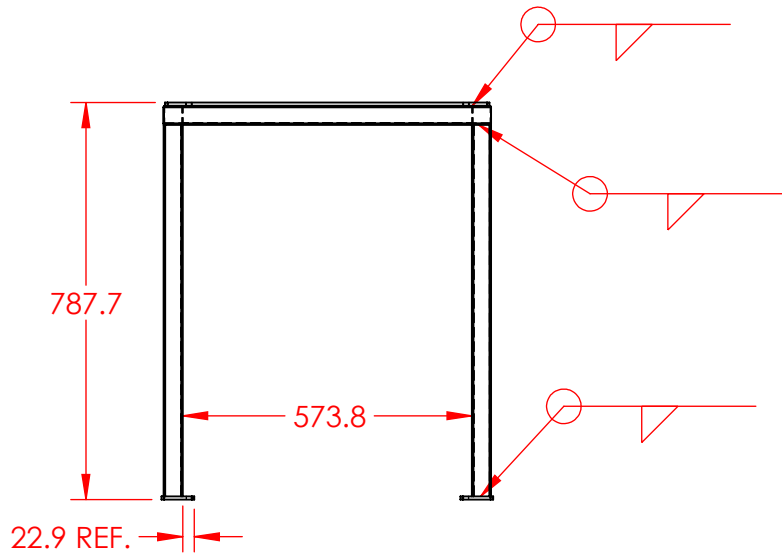
REVISIONS/RELEASE STATUS				
REV.	DATE	NAME	DESCRIPTION	ECN
0			INITIAL RELEASE	



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (mm)										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: ESTRUCTURA CABINA		DISENADOR 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:							NO. DIBUJO 142824-W001	ACABADO: RAL#5002	REVISOR SG																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	MAQUINADO		+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.5	+2.0	+3.0	μ	50	25	12.5		6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.025																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</

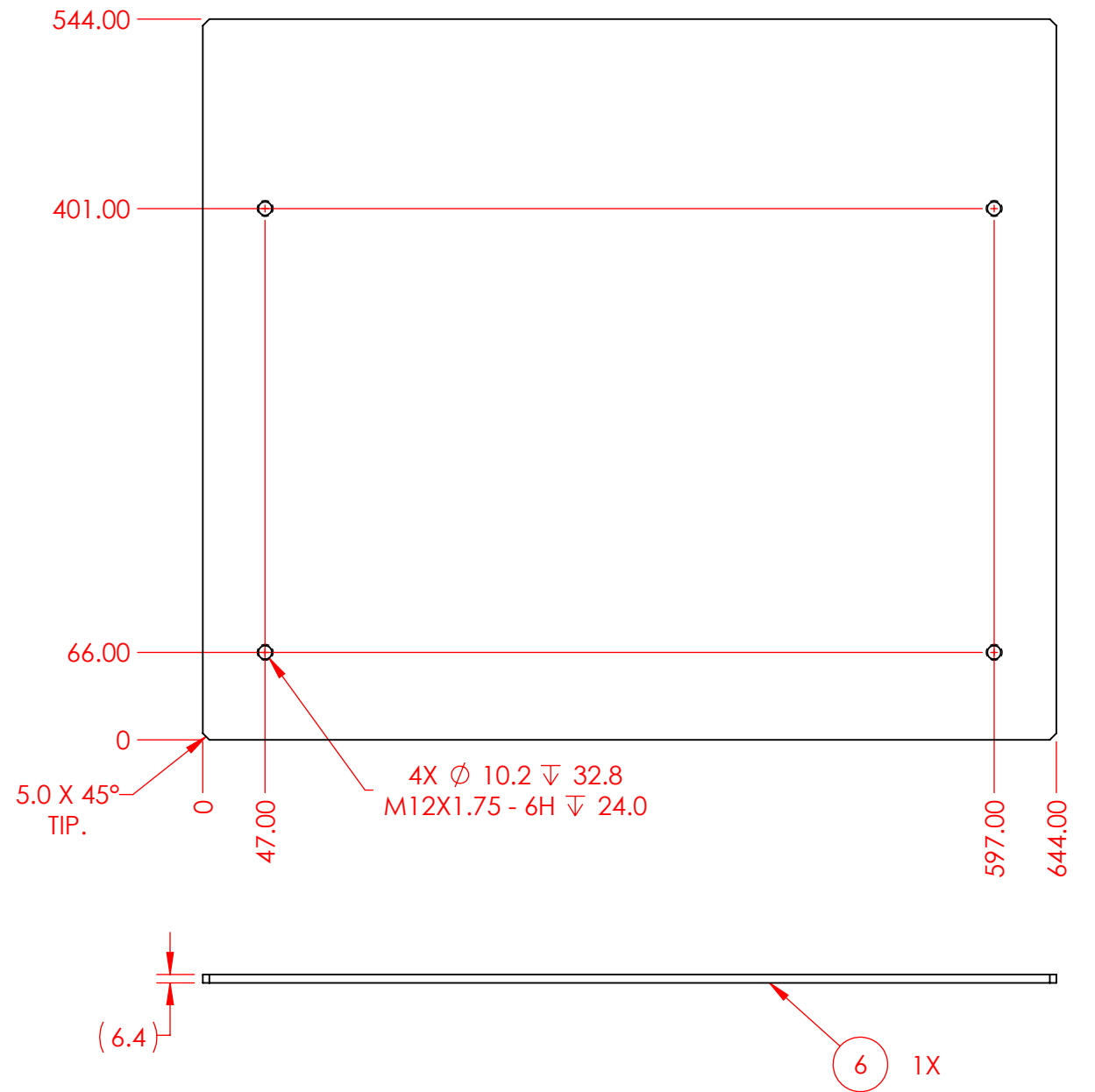
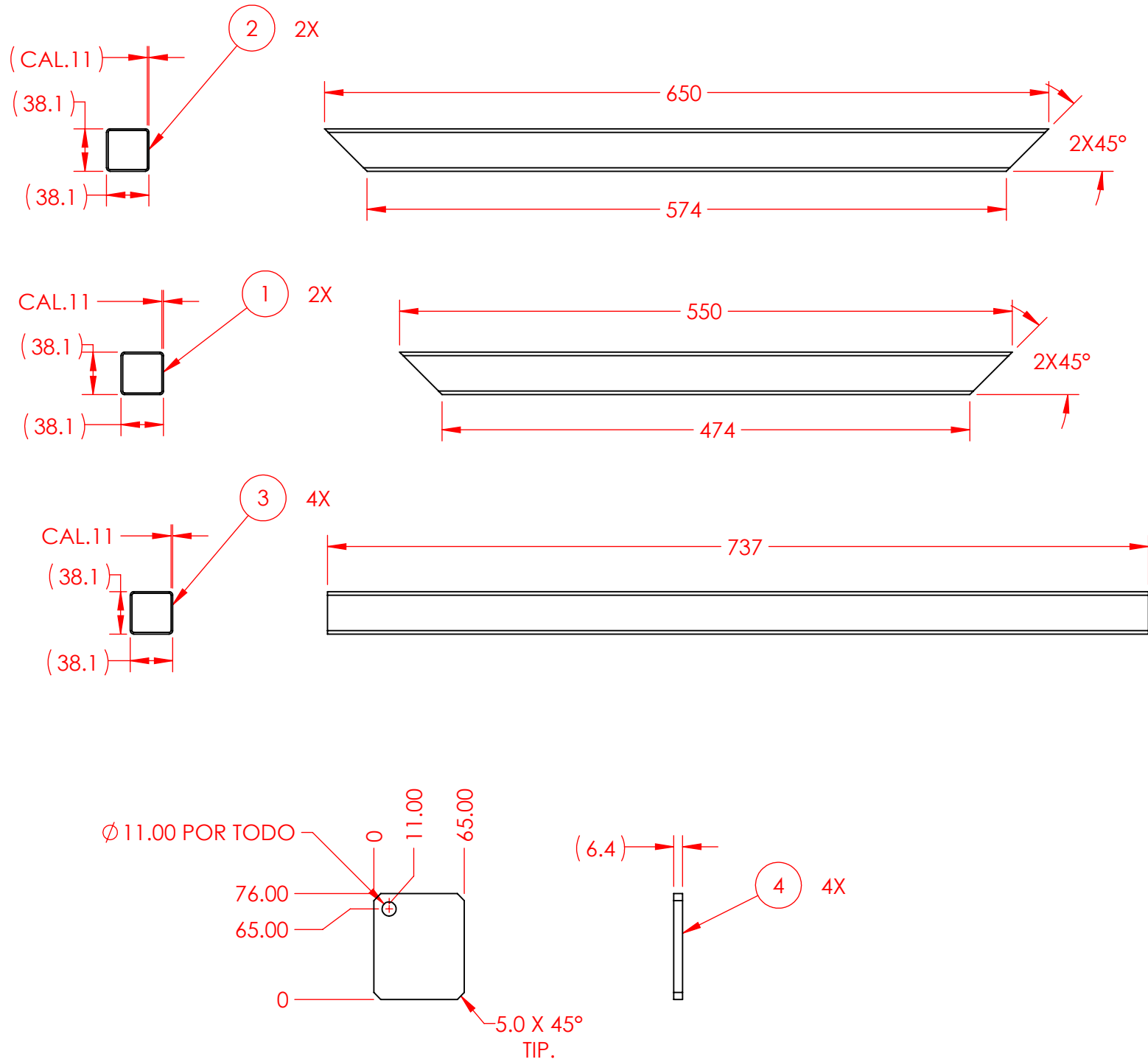


N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCION	DIMENCIONES EN (mm)
1	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	550
2	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	650
3	4	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	736.9
4	4	PLACA 0.25"	65.0 X 76.0
5	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	573.8
6	1	PLACA 0.25"	544.0 X 644.0



CONJUNTO SOLDADO  
142824-W002

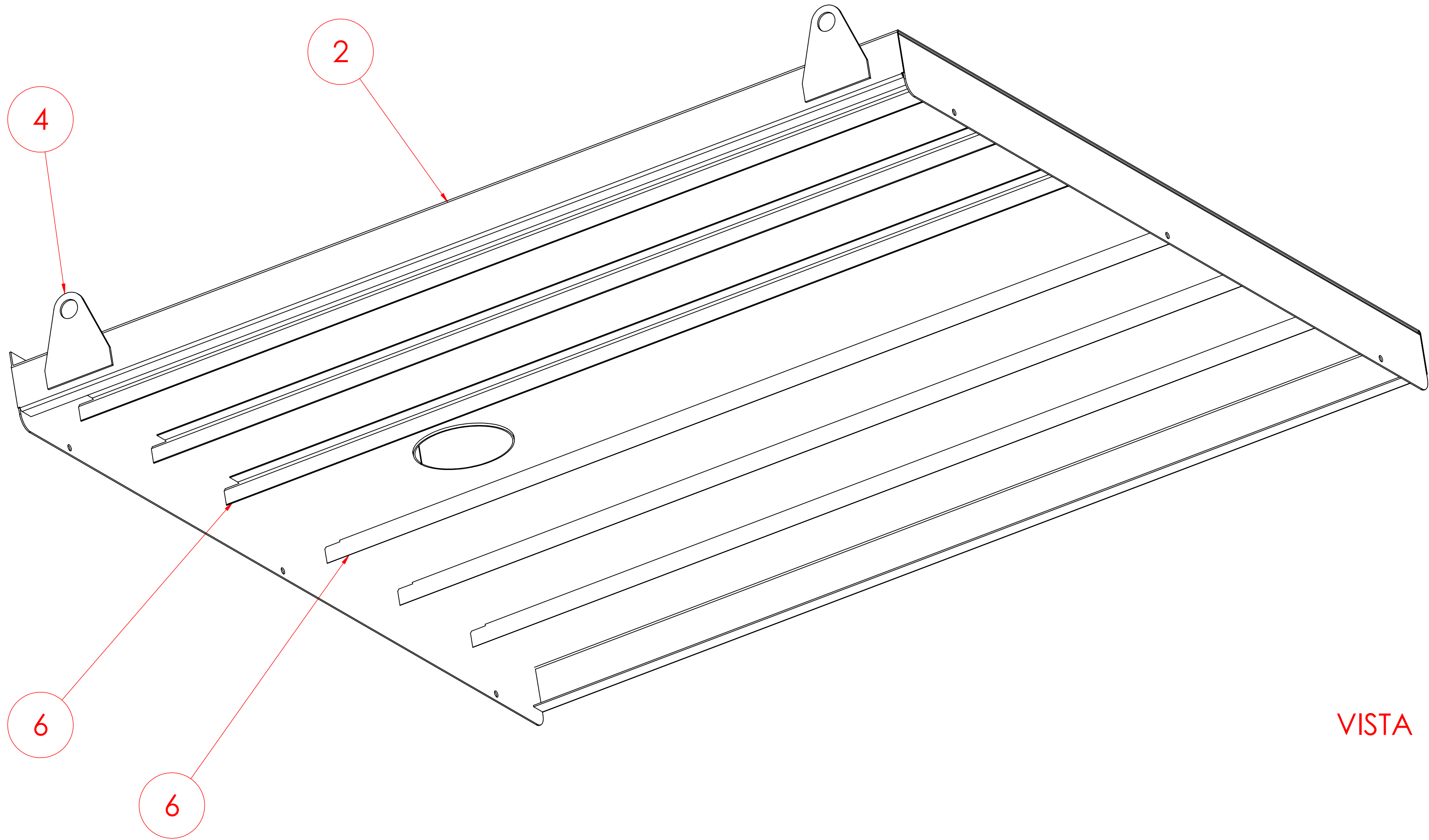
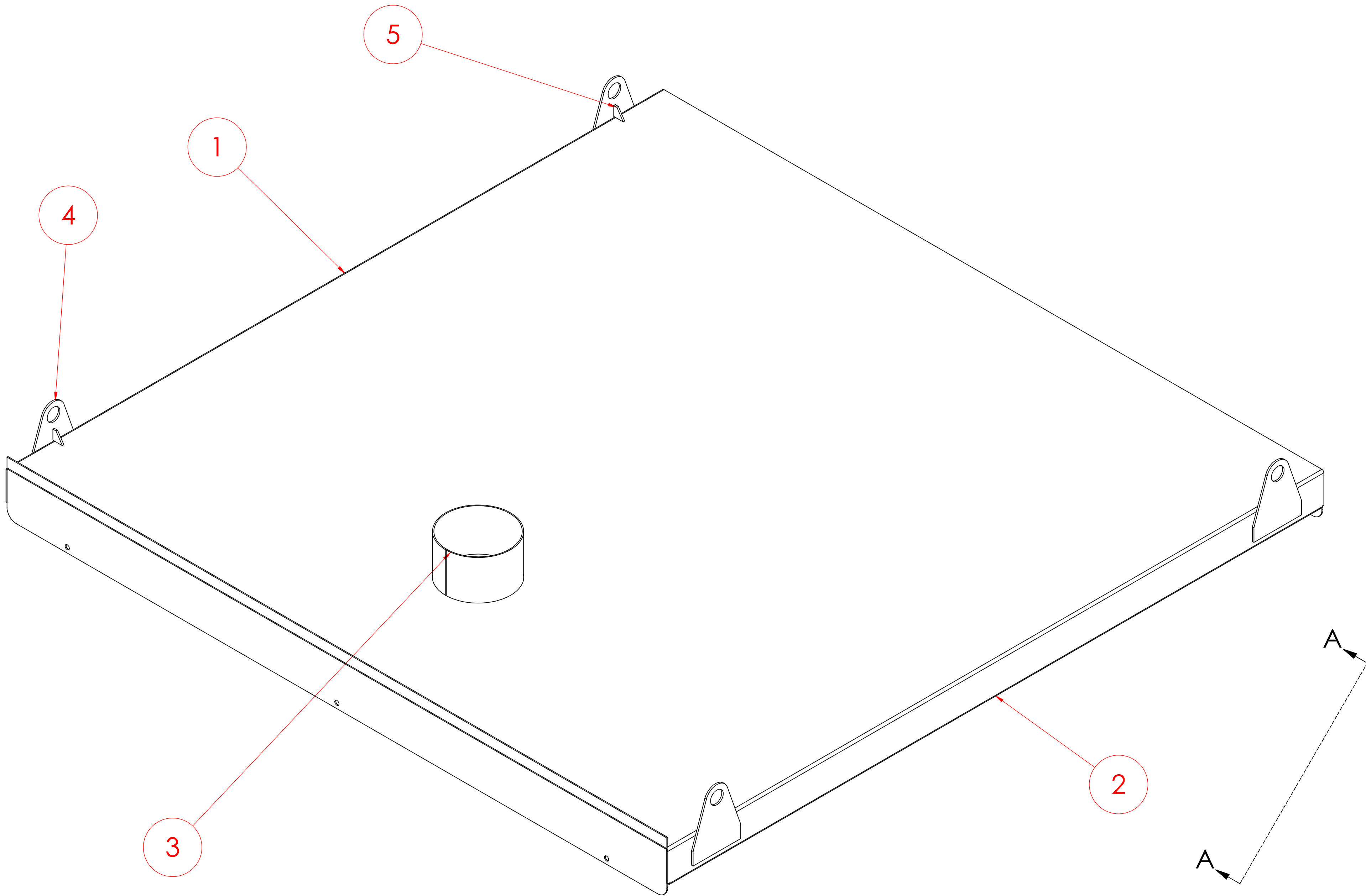
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO					REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: BASE CONTROLADOR		DISEÑADOR OM	TAMAÑO  B										
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)										DIN 3141 Sección 2										REVISOR SG	DIBUJO EB	NUMERO DE HOJA 1 de 2											
											DIN ISO 1302										NO. DIBUJO 142824-W002				ACABADO: RAL#5002									
											RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:										MATERIAL: ASTM A36				TERMICO TERMICO: N/A									
RADIO NO IND. = 3.15mm										PALETERA																								
QUITAR FILOS																																		
MARCAR No. PIEZA																																		
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																		



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO	DIN3141						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: BASE CONTROLADOR		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 3141	ISO 1302	NI12	NI11						NI10	NI9	NI8		NI7	NI6	NI5	NI4 G NI1	REVISOR SG						
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0		±3.0	μ	50	25	12.5	6.3						3.2	1.6	0.8		0.4	0.2	0.1	0.05	DIBUJO EB						
	PALETERA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0		±8.0																				FECHA 17/12/2021					
RADIOS NO IND. = 3.15mm		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																						FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO				NO. DIBUJO 142824-W002		ACABADO: RAL#5002		TRATAMIENTO TERMICO: N/A		FECHA 17/12/2021	
QUITAR FILOS																																NUMERO DE HOJA 2 de 2			
MARCAR No. PIEZA																																			



CAMBIO	NUMERO SAP	Nº ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
	NUMERO FAMA	1	1	LAMINA CAL.11	2350 X 2068
		2	2	LAMINA CAL.11	167 X 2080
		3	1	LAMINA CAL.11	132 X 638
		4	4	PLACA 3/16" ESP.	185 X 150
		5	4	LAMINA 3/16" ESP.	30 X 30
		6	6	ANGULO 1.5" X 1.5" CAL.16	2062



VISTA A-A

NOTA:

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

ACABADO: RAL#9005

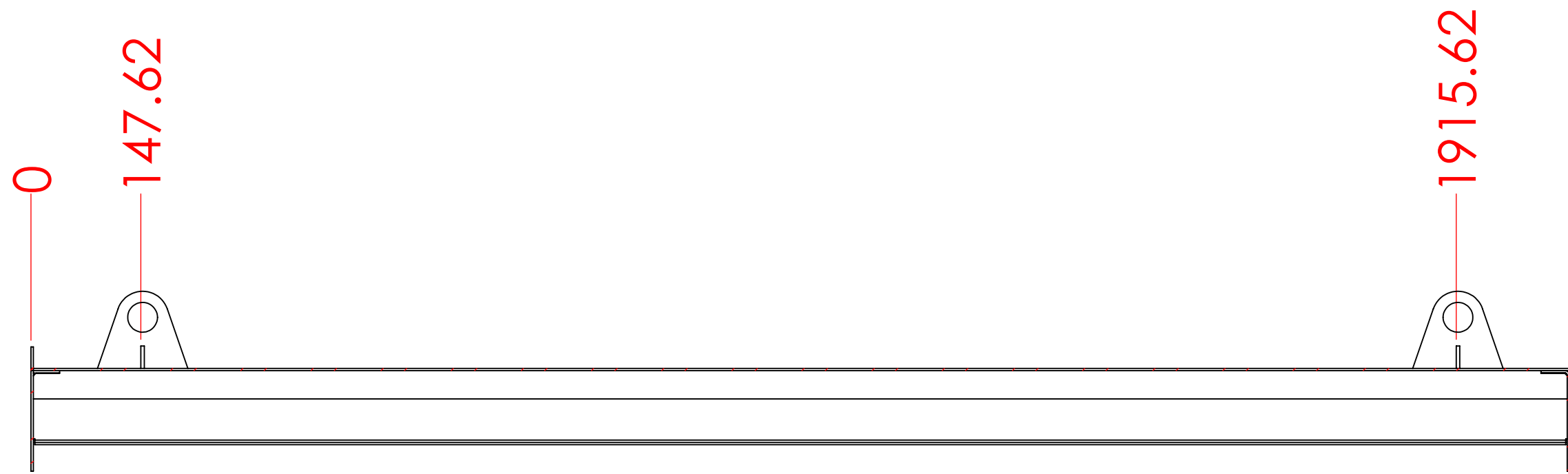


ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES  
PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE  
MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO  
Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL  
MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY,  
DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE  
PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA"  
DE INMEDIATO O CUANDO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

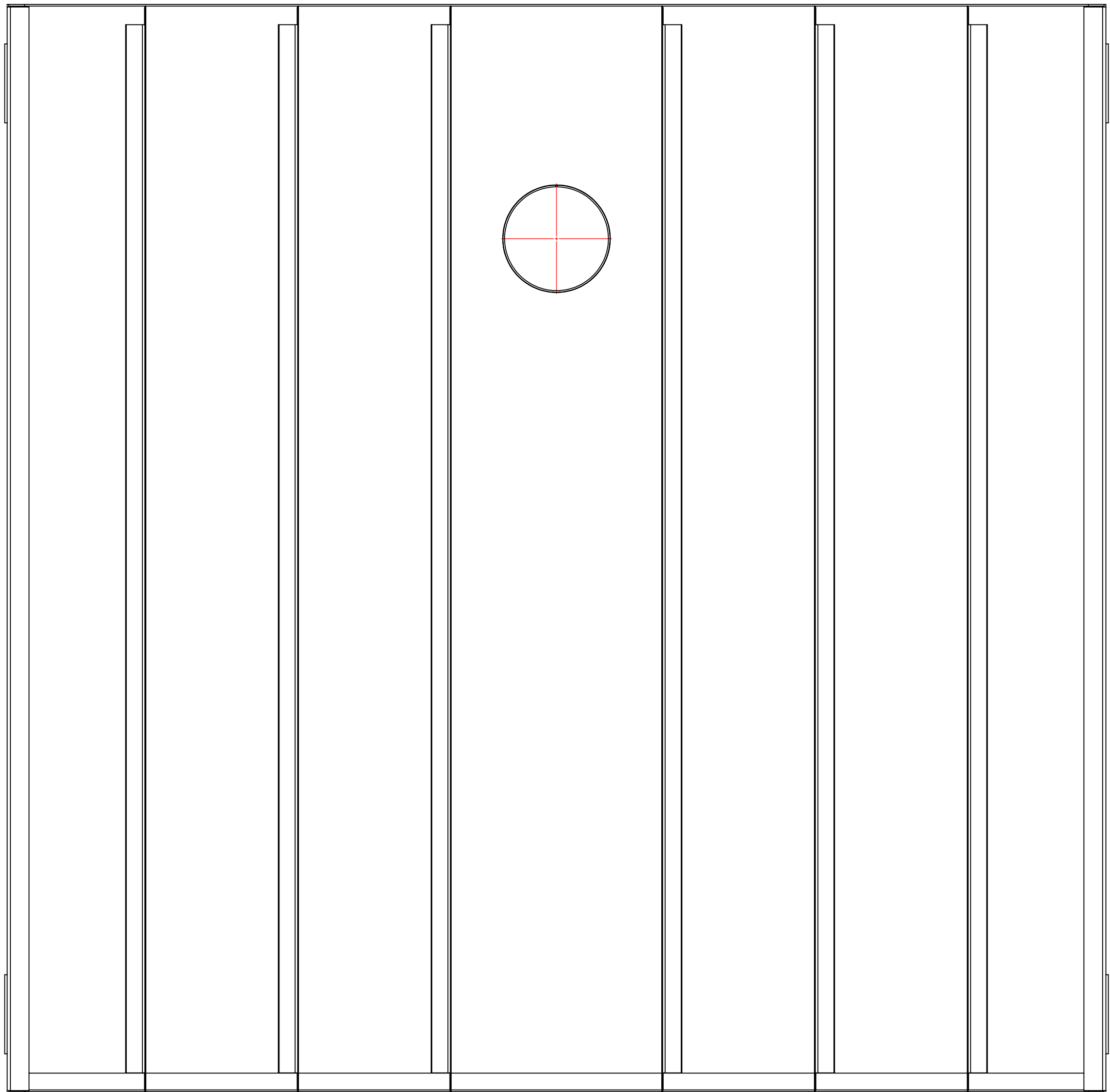
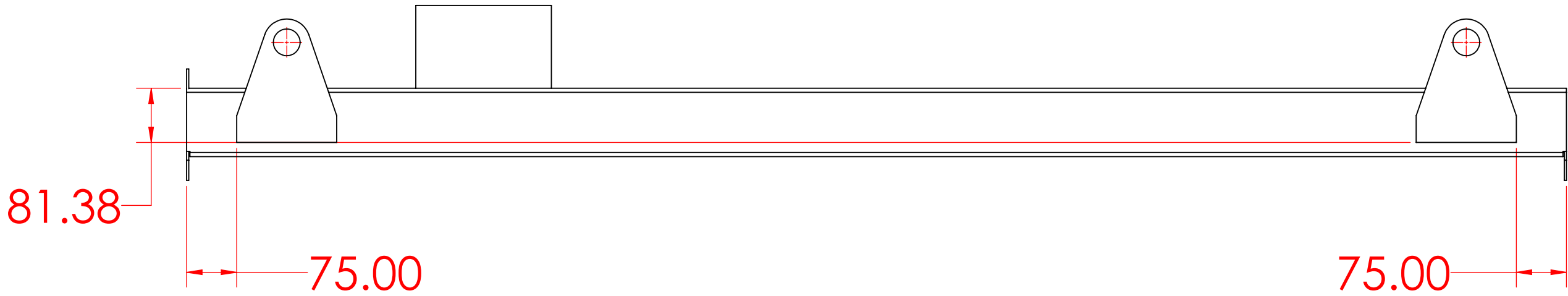
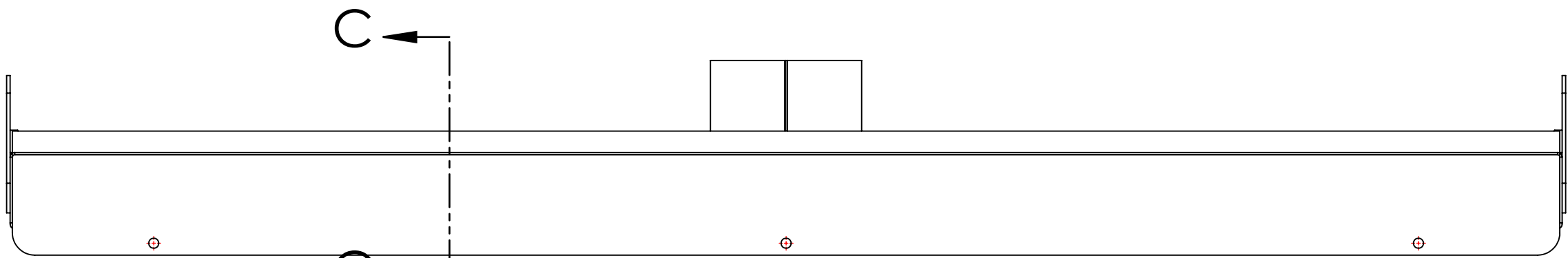
		NO. DIBUJO 142824_W003		F			DESCRIPCION																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
		NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0.4 DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0.7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS		E								TOLVA SUPERIOR																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				D			ESCALA	MATERIAL		NUMERO FAMA	142824-W003			CAMBIO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
RADIOS NO IND. =		SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 9141 Serie 2		DIN 1302		DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)		1:10		ASTM A36		TRATAMIENTO TERMICO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
QUITAR FILOS		RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3		NI2		NI1		NI0		NI8		NI6		NI4		NI3	



MEDIDAS PARA CONJUNTO SOLDADO



SECCION C-C



NOTA:

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



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.

ACABADO:

		NO. DIBUJO 142824_W003					F				DESCRIPCION				
		NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0,4 DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0,7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS					E				TOLVA SUPERIOR				
RADIOS NO IND. =		DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7188)					D				ESCALA	MATERIAL		NUMERO FAMA	CAMBIO
QUITAR FILOS		ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)					C				1:10	ASTM-A36		-	
MARCAR No. PIEZA		MAQUINADO					B							TRATAMIENTO TERMICO	
REF.		PALETERA					A		0	000000	DIBUJO RD	DISEÑADOR OM	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		TAMAÑO B
		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS					CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN	REVISO SG	FECHA 12/17/21			

CAMBIO

NUMERO  
FAMA

NUMERO  
SAP

NUMERO  
FAMA

3.50 X 45°

3.50

0

35.50

2026.40

2061.90

38.10

38.10

1.52

R4.76

DETALLADO PIEZA 6

2349.91

2311.43

2306.49

2214.95

1174.96

134.97

43.43

38.49

0

0

5.00

1623.00

2063.00

2068.00

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

DOWN 90° R 3.18

Ø 204.20 THRU

DETALLADO PIEZA 1

R35.00

Ø 40.00 THRU

150.00

40.00

0

75.00

150.00

4.76

DETALLADO PIEZA 4

10.00

30.00

30.00

4.76

desarrollo de lamina cal#11  
132 mm x 638 mm lg  
rolado

132.00

R101.60

DETALLADO PIEZA 5

DETALLADO PIEZA 3

166.98

131.94

15.95

0

190.00

1040.00

1890.00

2080.00

UP 90° R 3.18

3X Ø 13.50 POR TODO

R30.00 TYP

DETALLADO PIEZA 2

ACABADO:

FAMA

VITRO

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.

NO. DIBUJO

142824\_W003

NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 0,4 DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 0,7 CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS

RADIOS NO IND. =

QUITAR FILOS

MARCAR No. PIEZA

REF.

SGNOS DE MAQUINADO

DN 3141 Sgnr-2

DN ISO 1302

μ

SI

25

12.5

6.3

3.2

1.6

0.8

0.4

0.2±0.025

✓

▽

▽

▽

▽

▽

NA g NI

ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)

HASTA 6

MÁS DE 6 HASTA 50

MÁS DE 50 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

MAQUINADO

±0.1

±0.2

±0.3

±0.5

±0.8

±1.5

±2.0

±3.0

PALETRA

±0.5

±1.0

±1.5

±2.0

±3.0

±4.0

±6.0

±8.0

TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS

F

E

D

C

B

A

CAMBIO

FECHA

CANT.

SE USA EN

DESCRIPCION

ESCALA

DISEÑADOR

REVISO

TOLVA SUPERIOR

1:10

OM

SG

FECHA

NUMERO FAMA

TRATAMIENTO TERMICO

FABRICACION DE MAQUINAS

S.A. DE C. V.

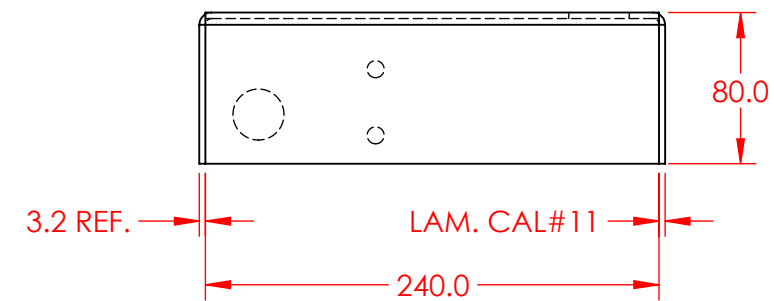
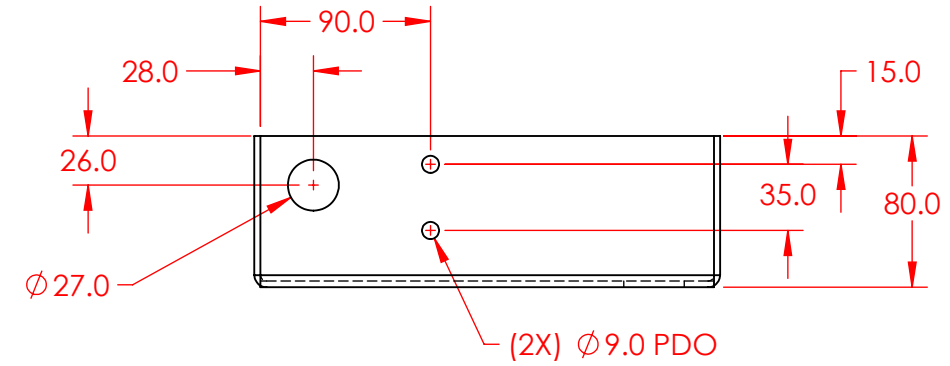
MONTERREY, N.L. MEXICO

CAMBIO

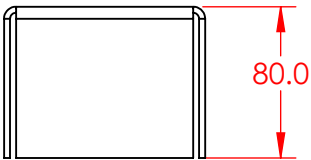
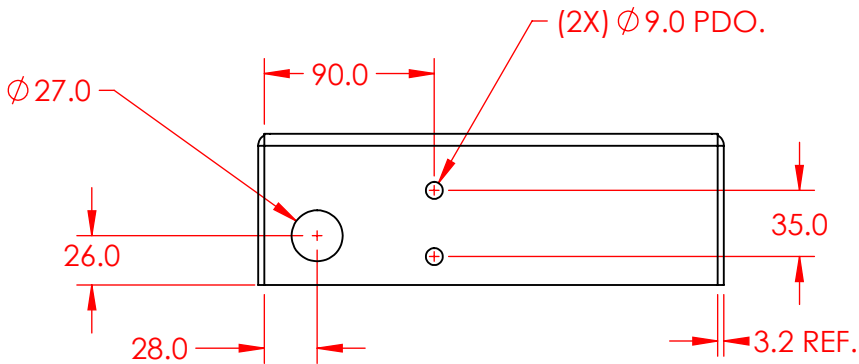
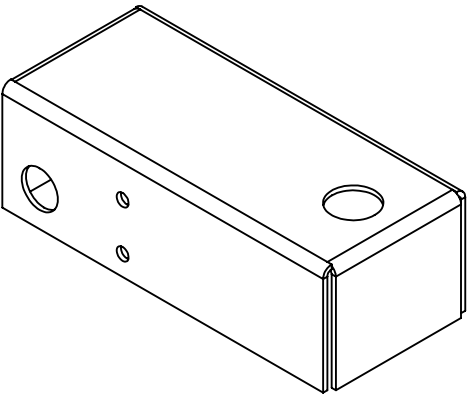
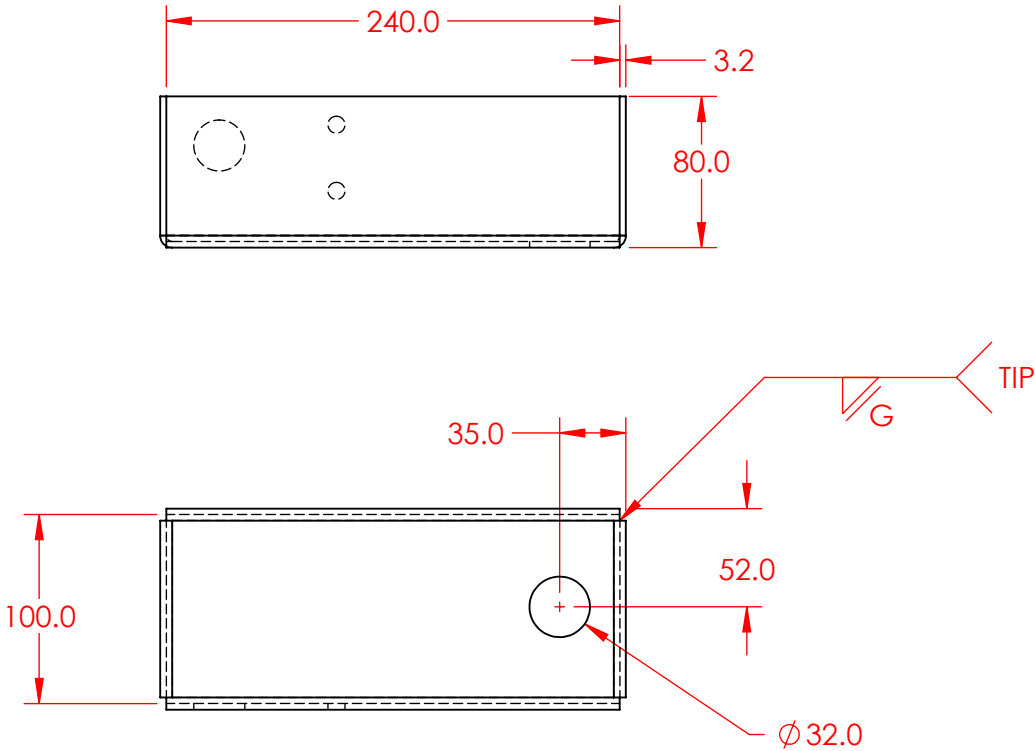
TAMAÑO

-

B

[illegible]

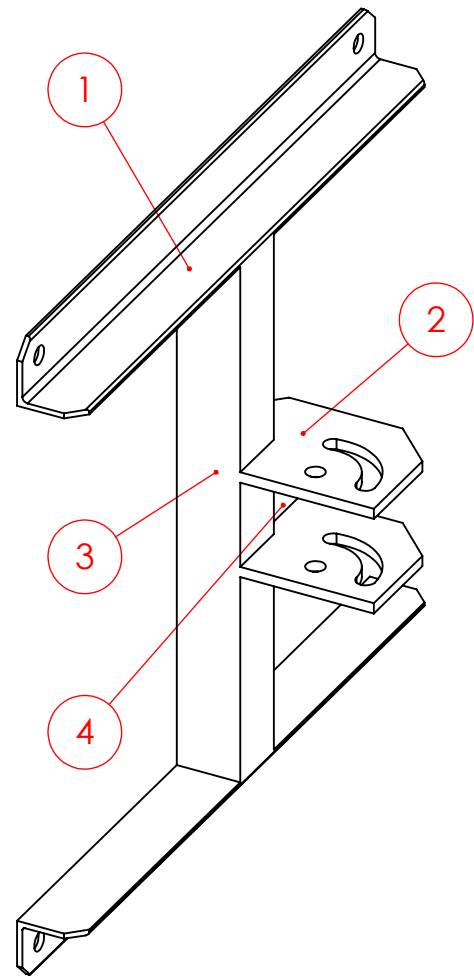
ESTA PIEZA ES SIMETRICAMENTE OPUESTA AL DET. 142824-W004 PARA DESARROLLO DE LAMINA VER ESE DETALLE



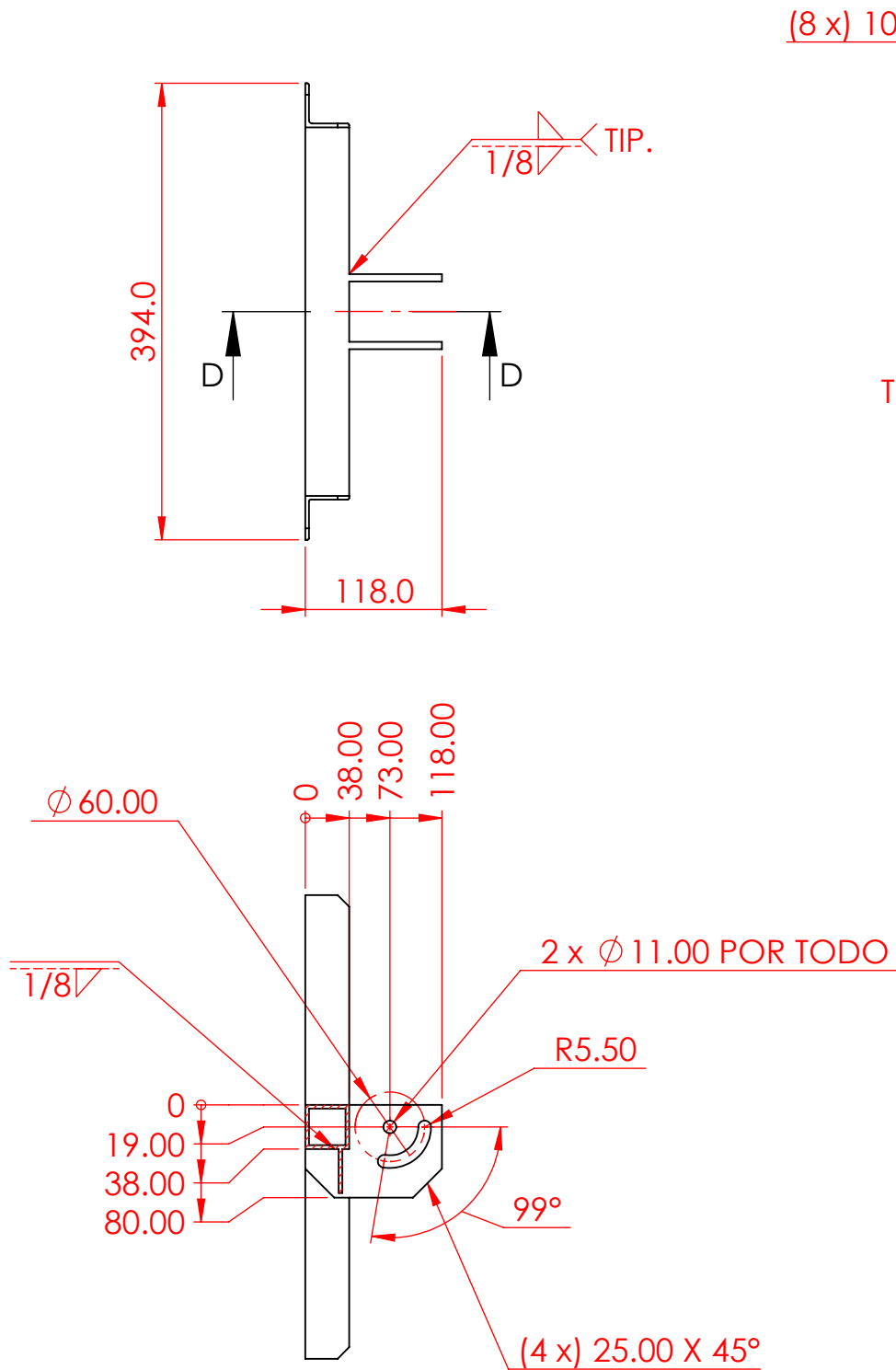
CONJUNTO SOLDADO

	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: SOPORTE BOTONERA DER.		DISENADOR OM	TAMAÑO B															
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)										MAQUINADO		DIN 3141																									
	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 1302		
	PALETA										±0.1		±0.2		±0.3		±0.5		±0.8		±1.5			±2.0		±3.0		μ		50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2
RADIO NO IND. = 3.15mm															FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA		NO. DIBUJO 142824-W005		ACABADO: RAL# 1021			FECHA 17/12/21	HOJA 1 de 1													
QUITAR FILOS																			MATERIAL: ASTM-A36		TERMICO TERMICO: N/A																	
MARCAR No. PIEZA																																						

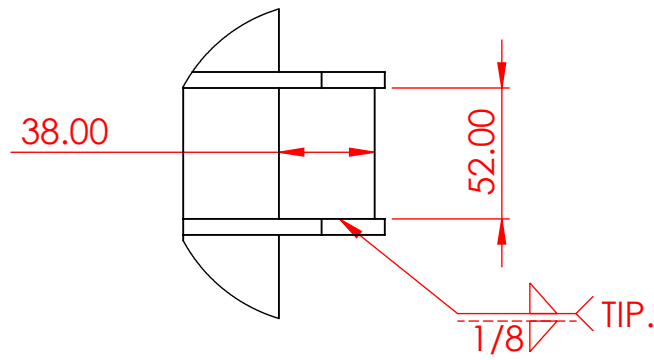




NOTA: CONJUNTO SOLDAD




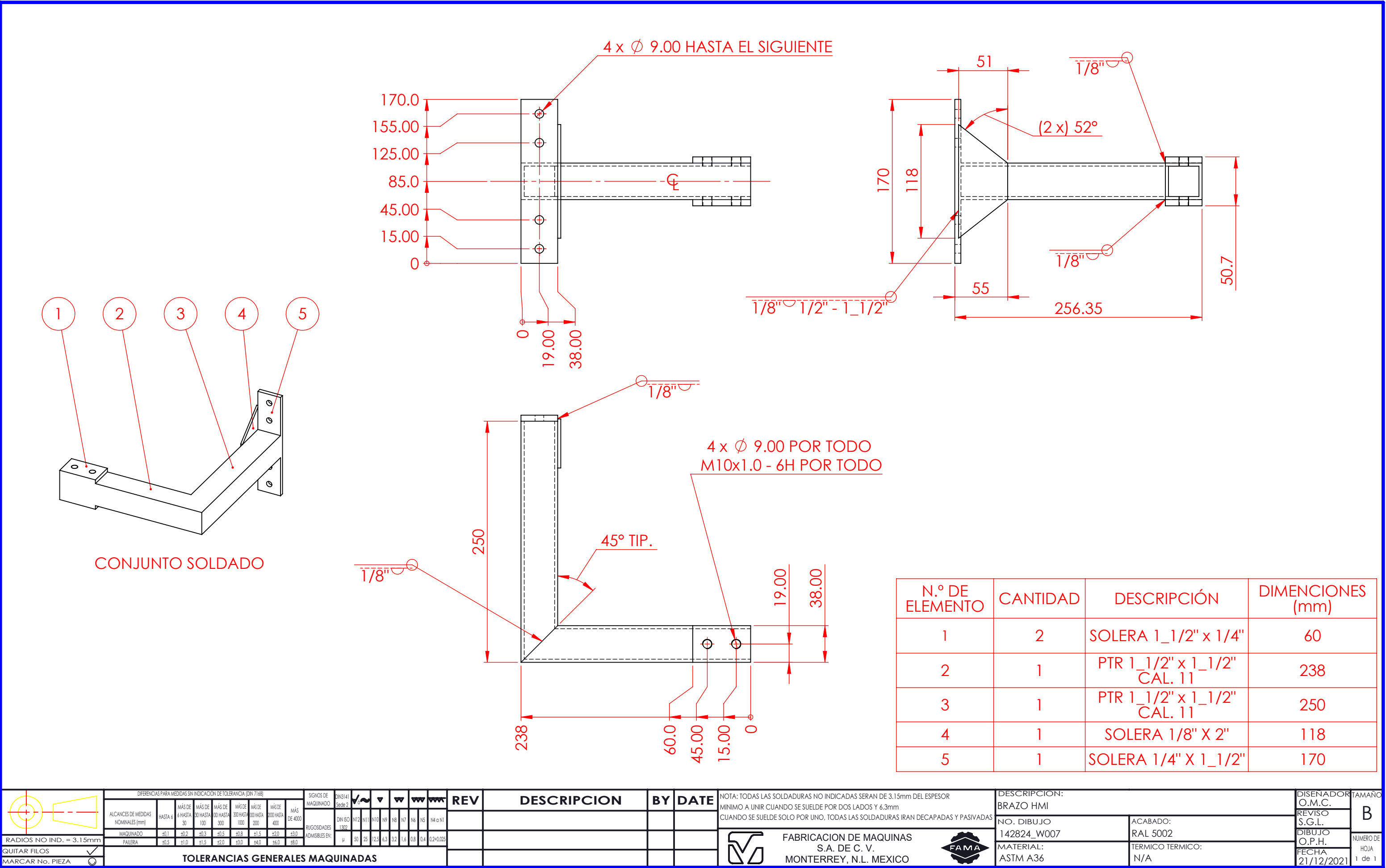
SECCIÓN D-D  
ESCALA 1 : 6



DETALLE E  
ESCALA 1 : 3

N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENCIONES (mm)
1	2	ANGULO 1.5" x 1.5" x 0.125"	400
2	2	PLACA 1/4"	80 X 118
3	1	PTR 1.5" x 1.5" CAL. 9	318
4	1	PLACA 1/8"	38 x 52

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO										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:		DISEÑADOR O.M.C.	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	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4 a N1						REVISOR S.G.L.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
			±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	1302	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4						0.2-0.025	DIBUJO O.P.H.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
	RADIO NO IND. = 3.15mm		PALEIRA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:														NO. DIBUJO 142824_W006				ACABADO: RAL 5002		NÚMERO DE HOJA 1 de 1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
QUITAR FILOS	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

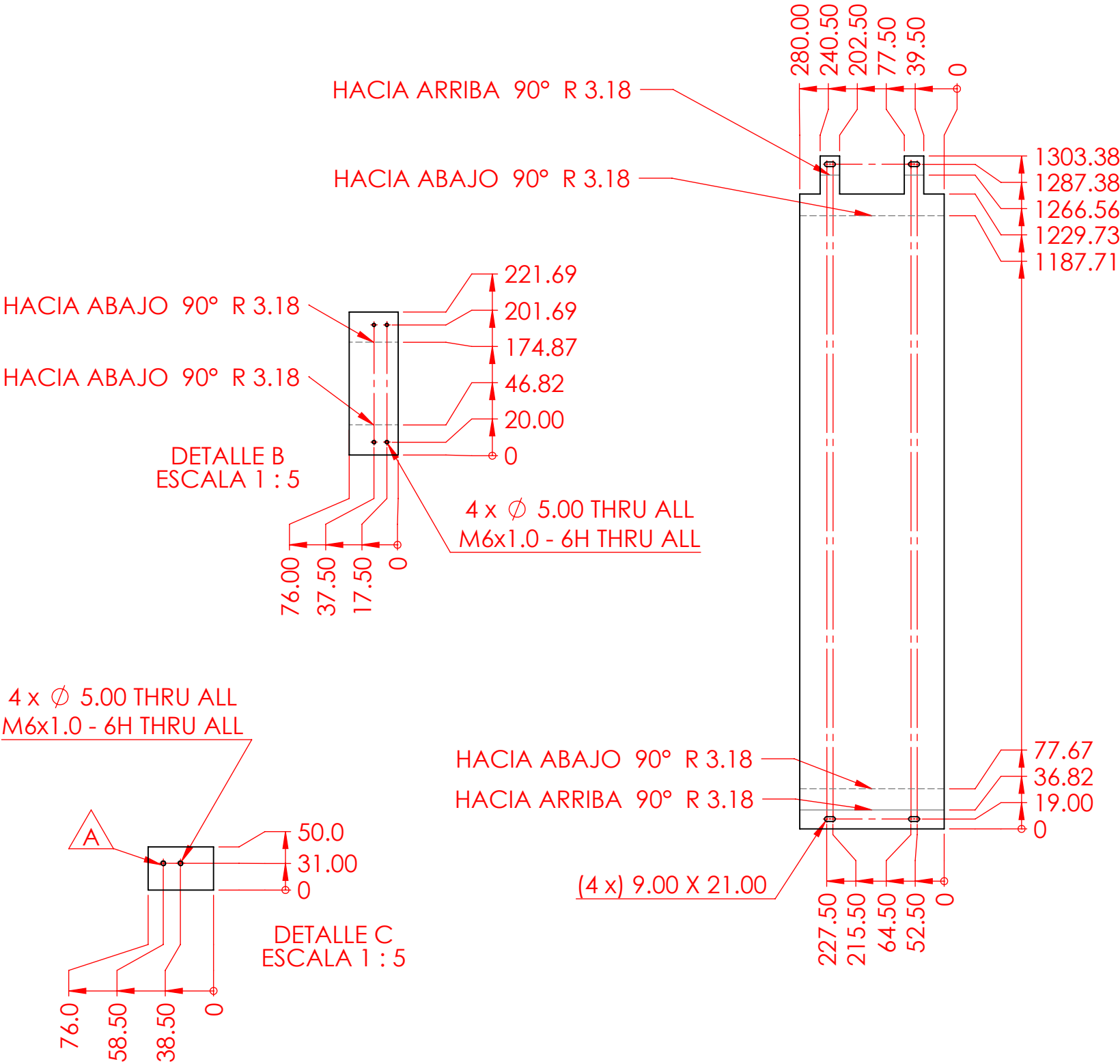
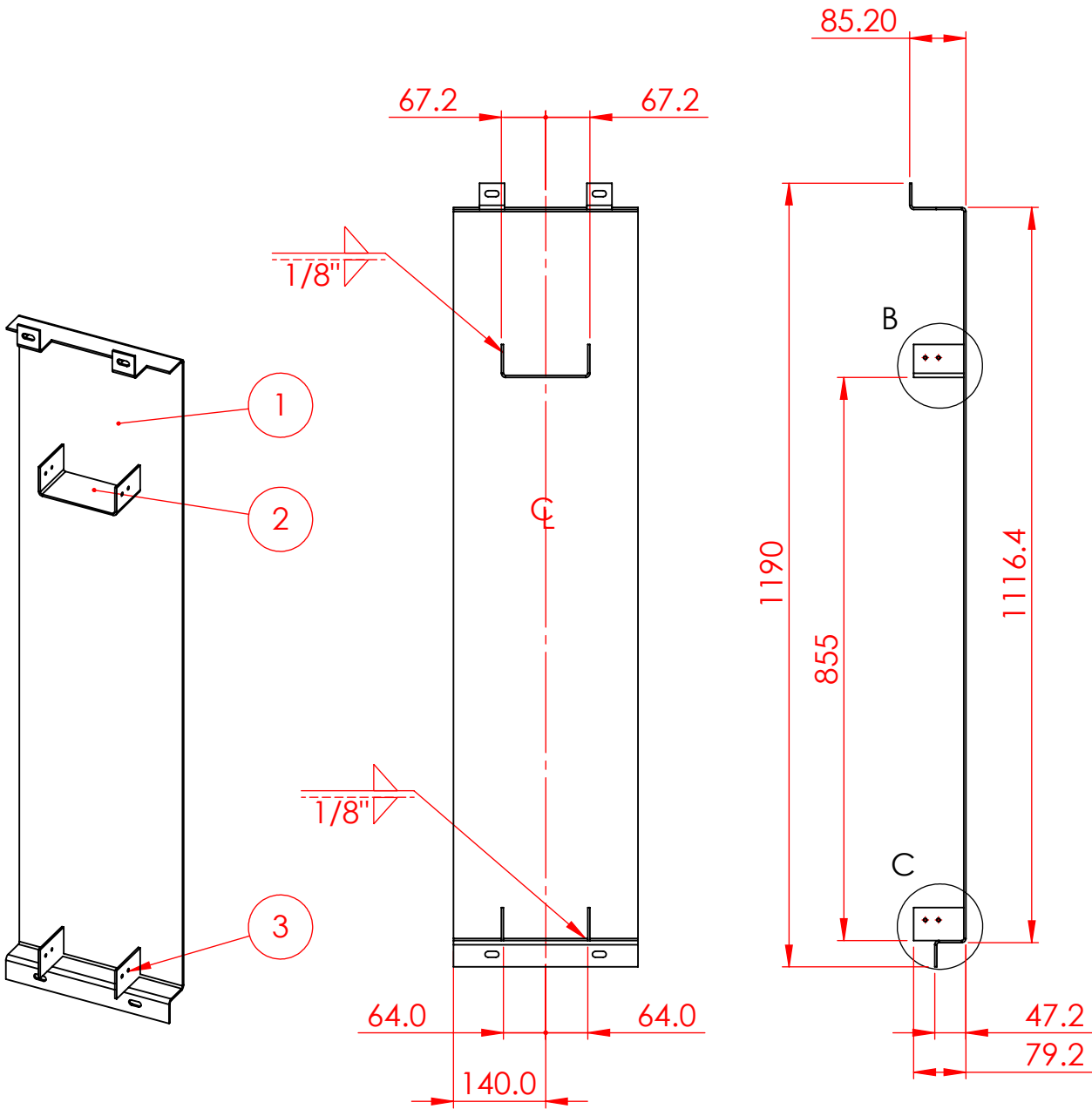


N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	2	SOLERA 1_1/2" x 1/4"	60
2	1	PTR 1_1/2" x 1_1/2" CAL. 11	238
3	1	PTR 1_1/2" x 1_1/2" CAL. 11	250
4	1	SOLERA 1/8" X 2"	118
5	1	SOLERA 1/4" X 1_1/2"	170

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO										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:		DISENADOR	TAMAÑO		
	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:															BRAZO HMI				REVISOR	
											DIN ISO 1302															NO. DIBUJO					DIBUJO
											μ															142824_W007					
RADIO S NO IND. = 3.15mm			±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.6	±1.5	±2.0	±3.0											ACABADO:		FECHA								
QUITAR FILOS		PALETERA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0											RAL 5002			NÚMERO DE HOJA							
MARCAR NO. PIEZA		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																				MATERIAL:			21/12/2021						
																						ASTM A36		1 de 1							
																						FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO									

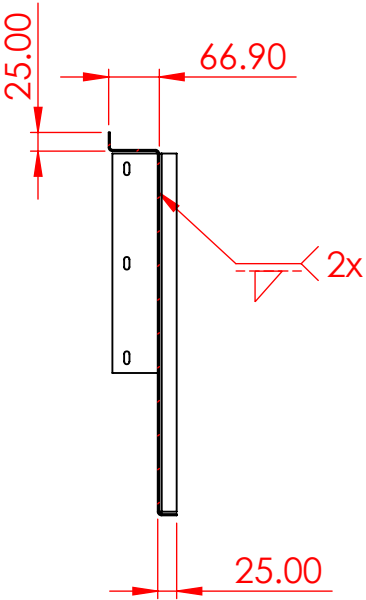
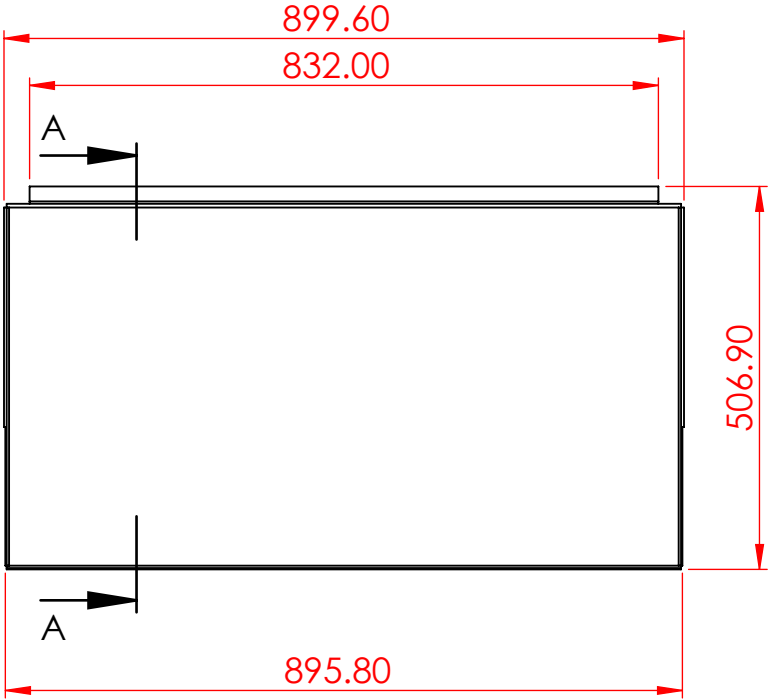
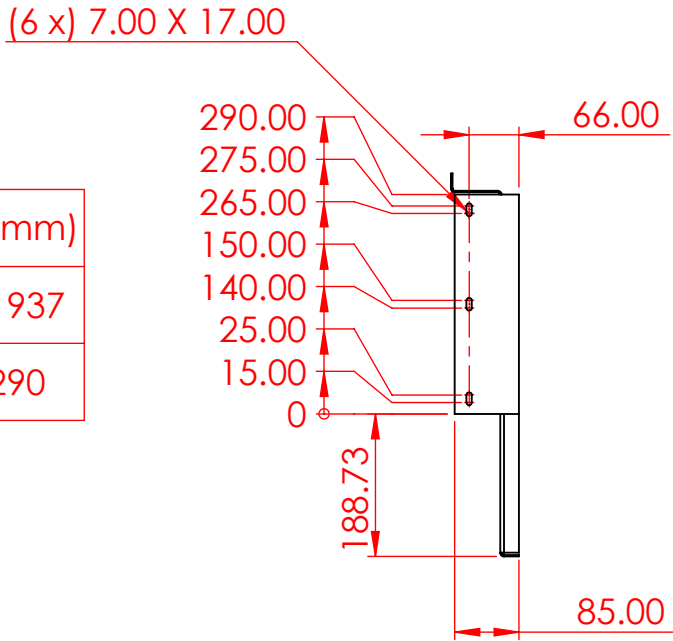
N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	LAM. CAL. 11	280 x 1303
2	1	LAM. CAL. 11	76 x 222
3	2	LAM. CAL. 11	50 x 76

REVISIONS				
ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
B5	A	ROTA 90° SENTIDO HORARIO	12/23/2021	O.M.C.

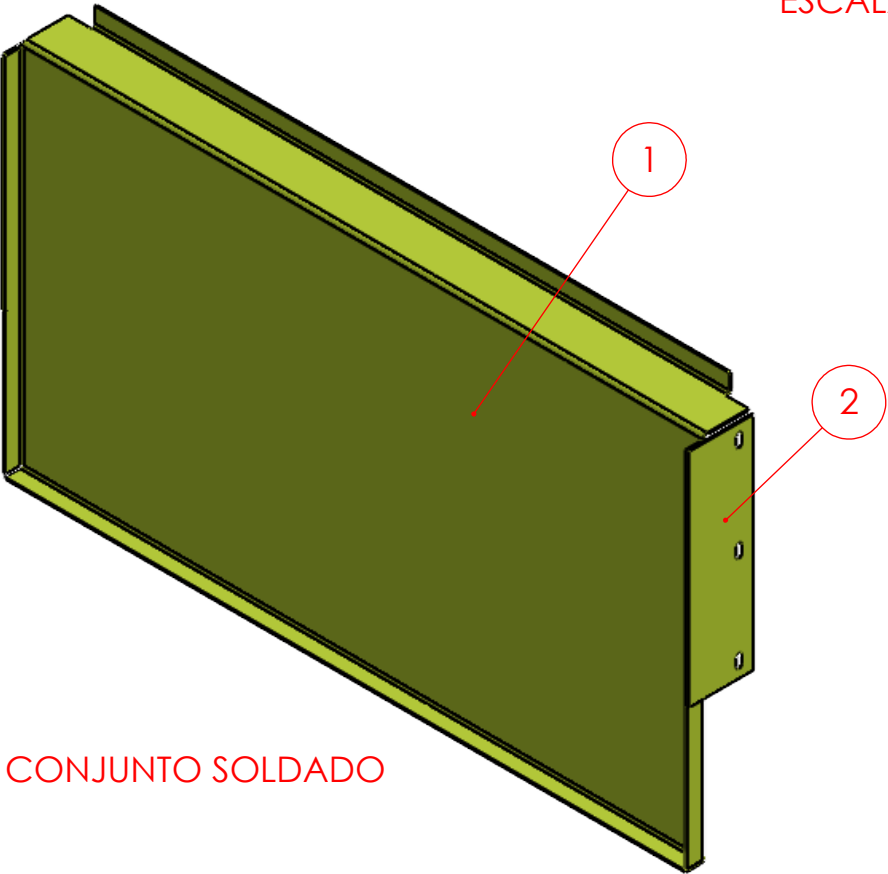
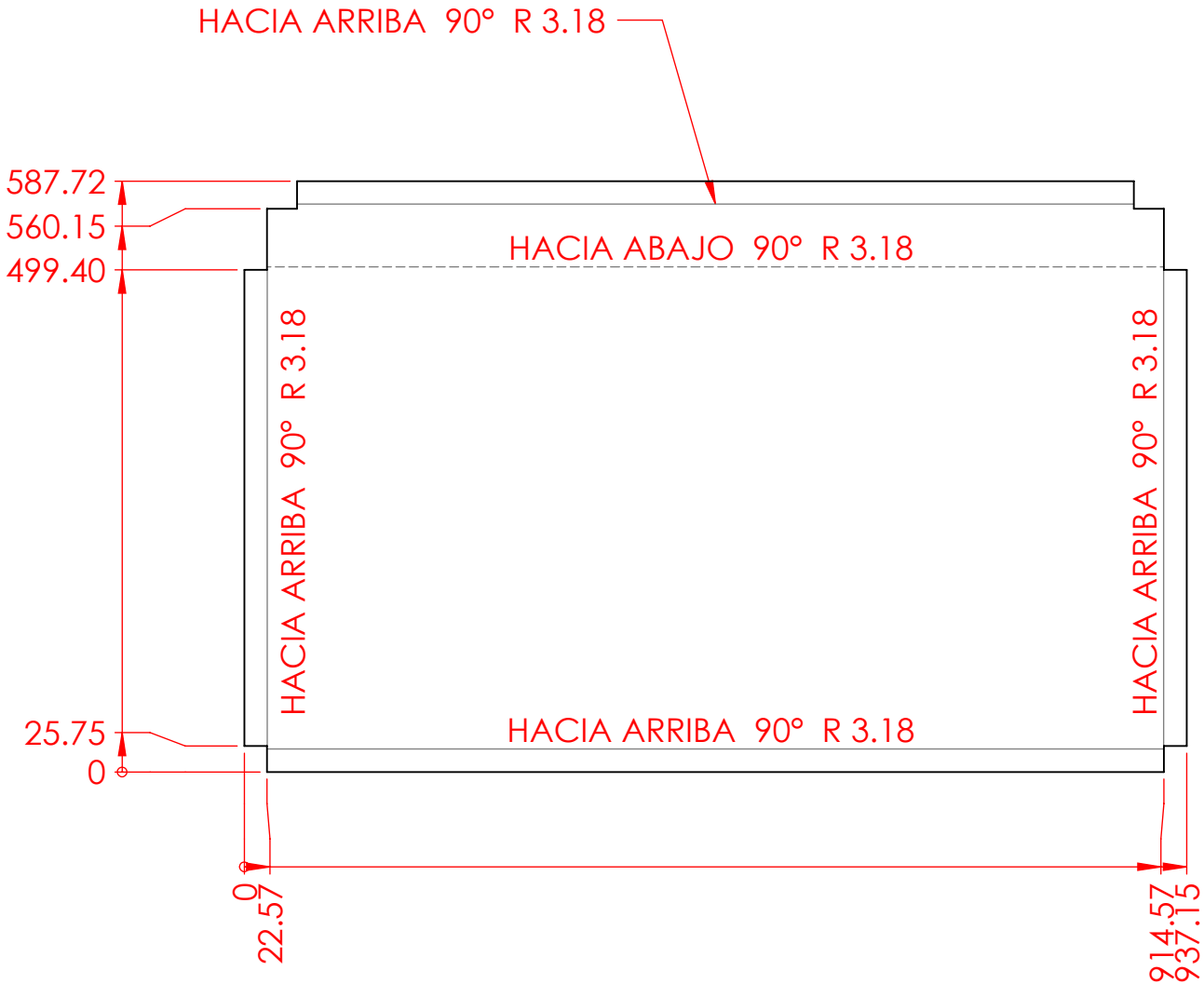


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO					REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO				
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								DIN 3141 Sede 2										GUARDA CENTRAL				REVISOR			
									RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:										NO. DIBUJO				ACABADO:	S.G.L.		
																			142824_W008				RAL 1021	DIBUJO		
RADIO NO IND. = 3.15mm								PALETERA															O.P.H.		NUMERO DE	
QUITAR FILOS																									1 de 1	
MARCAR No. PIEZA								TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																		

N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	LAM. NEGRA SAE 1010	CAL. 14 x 588 x 937
2	2	LAM. NEGRA SAE 1010	CAL. 14 x 85 x 290



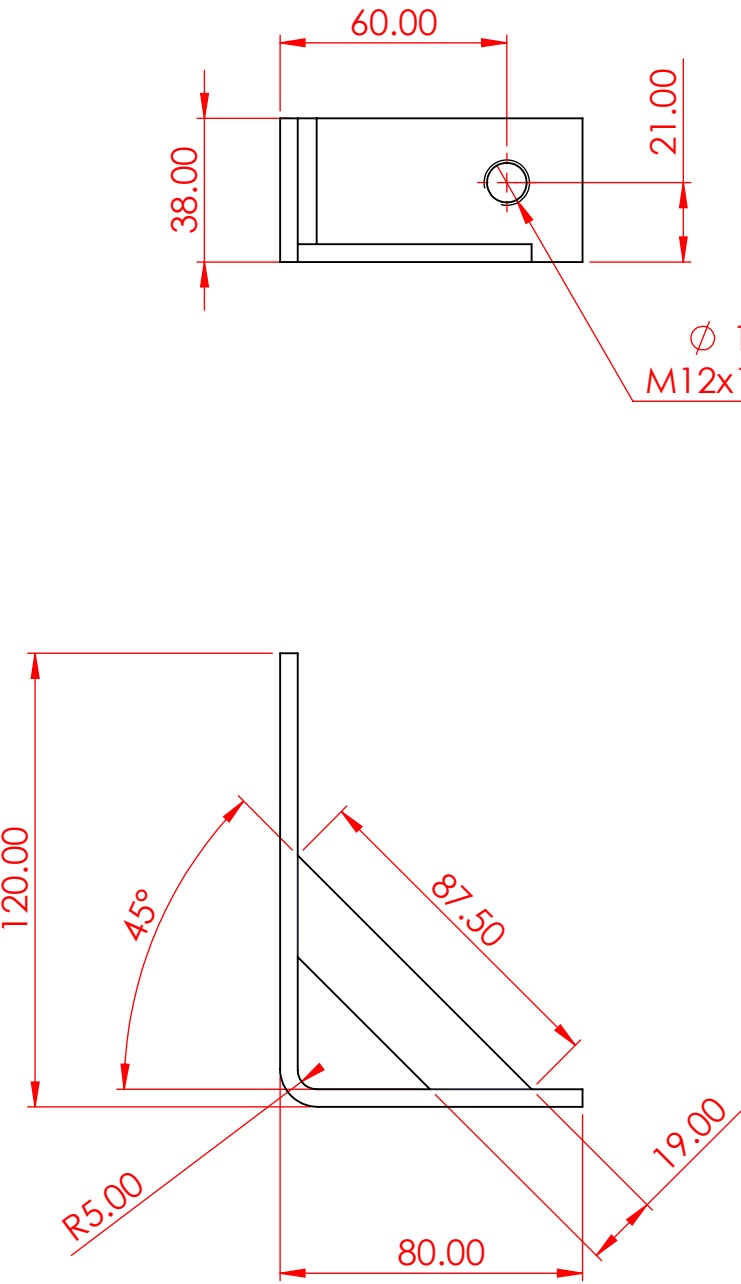
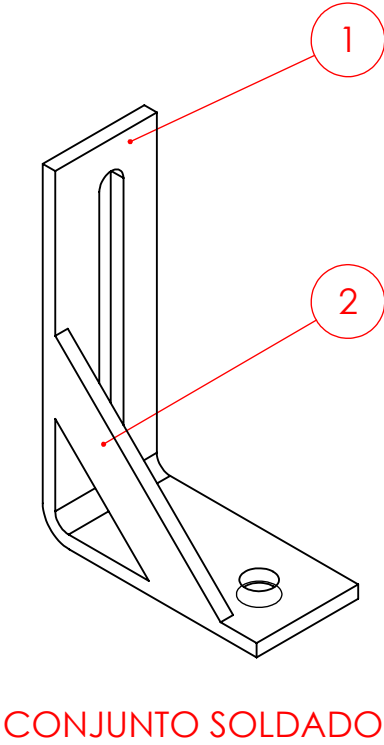
SECCIÓN A-A  
ESCALA 1 : 10



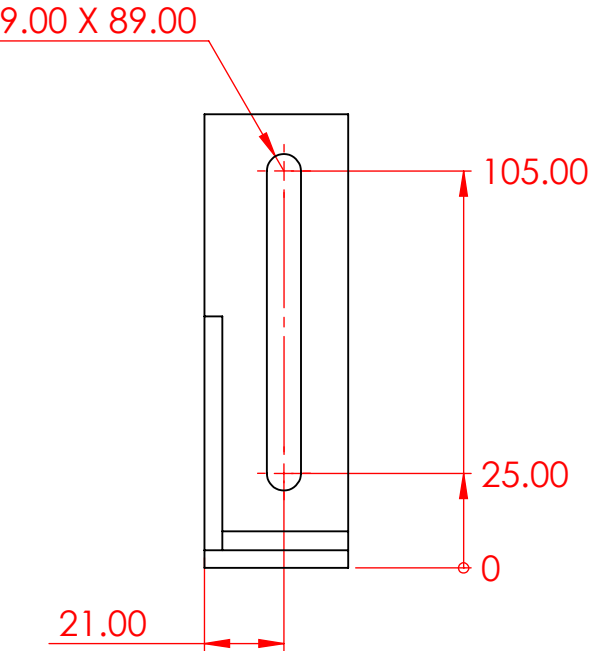
CONJUNTO SOLDADO

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								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: PANEL SUPERIOR		DISEÑADOR O.M.C.	TAMAÑO B						
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:													NO. DIBUJO 142824_W009		REVISOR S.G.L.							
																						ACABADO: RAL 1021		DIBUJO O.P.H.							
																						MATERIAL: INDICADO		TERMICO TERMICO: N/A		FECHA 21/12/2021					
RADIOS NO IND. = 3.15mm																															NUMERO DE HOJA 1 de 1
QUITAR FILOS																															
MARCAR No. PIEZA																															
								TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																							



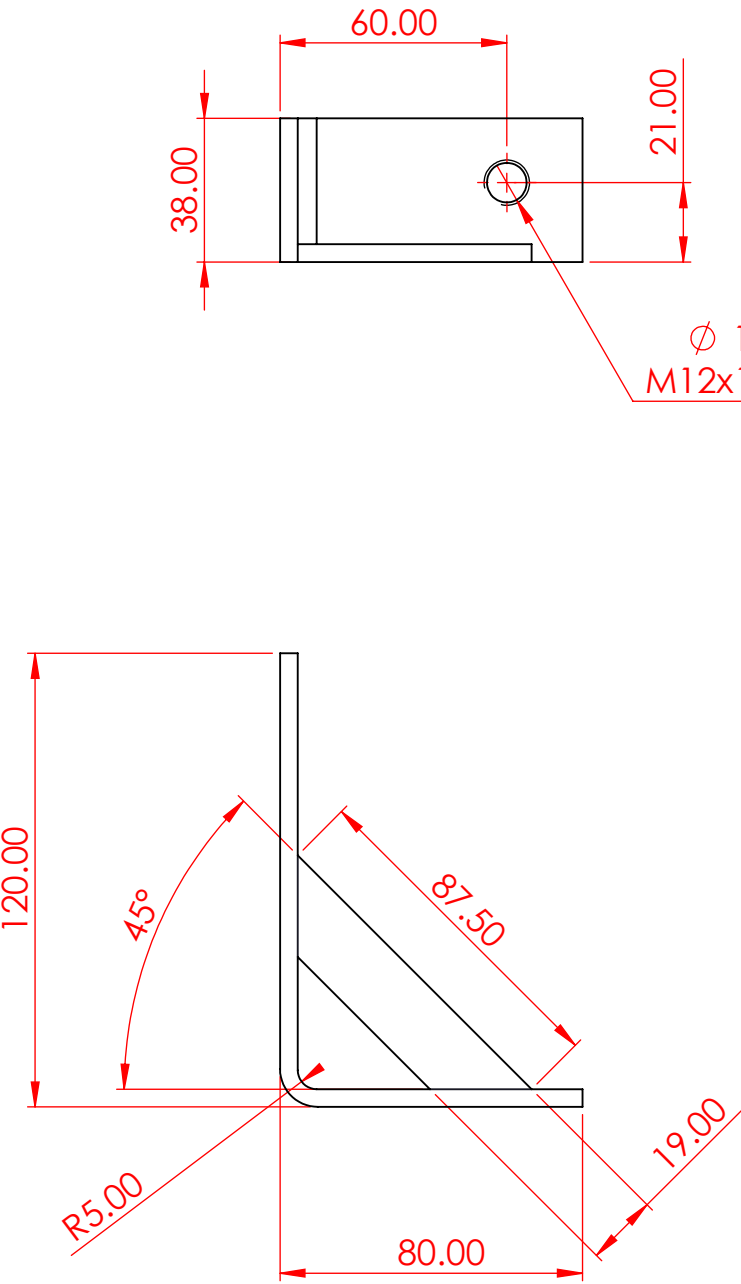
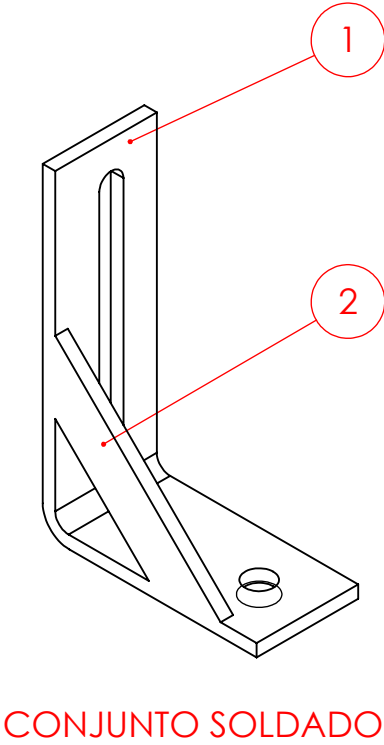


Ø 10.50 HASTA EL SIGUIENTE  
M12x1.5 - 6H HASTA EL SIGUIENTE

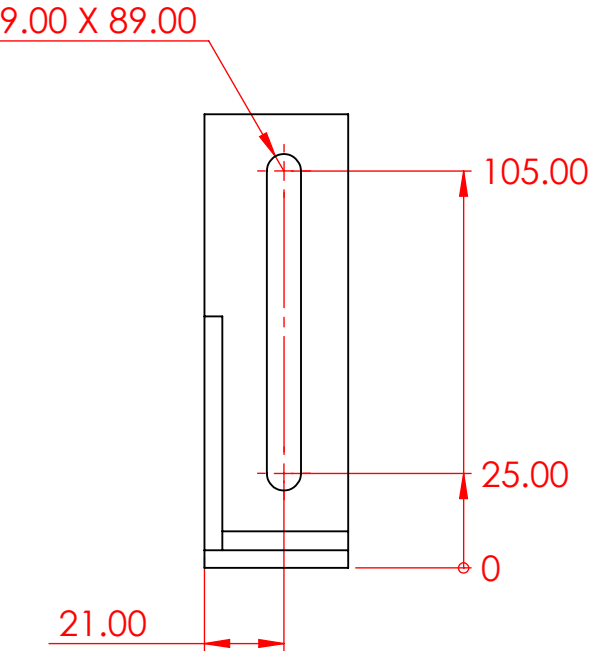


N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	SOLERA 3/16" x 1_1/2"	200
2	1	SOLERA 3/16" x 3/4"	88

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141 3096 2	√	6	▽	▽	▽	▽	▽	▽	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: PORTA TOPE DER.		DISEÑADOR O.M.C.	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	NO. DIBUJO 142824_W010																DIBUJO O.P.H.						
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0																	ACABADO: RAL 7035						
	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0																	TERMINO TERMICO: N/A						
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS												RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.1	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA		FECHA 21/12/2021		NÚMERO DE HOJA 1 de 1	

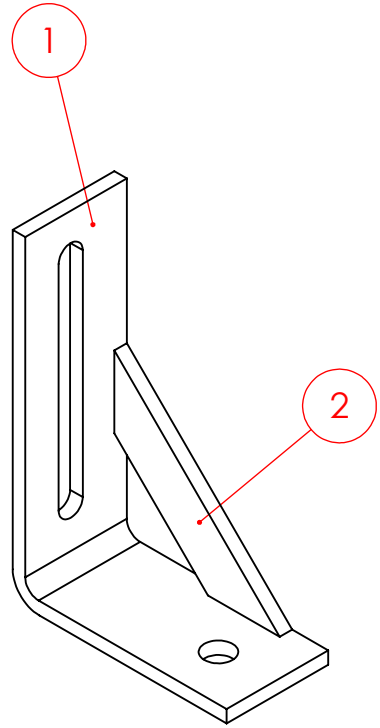
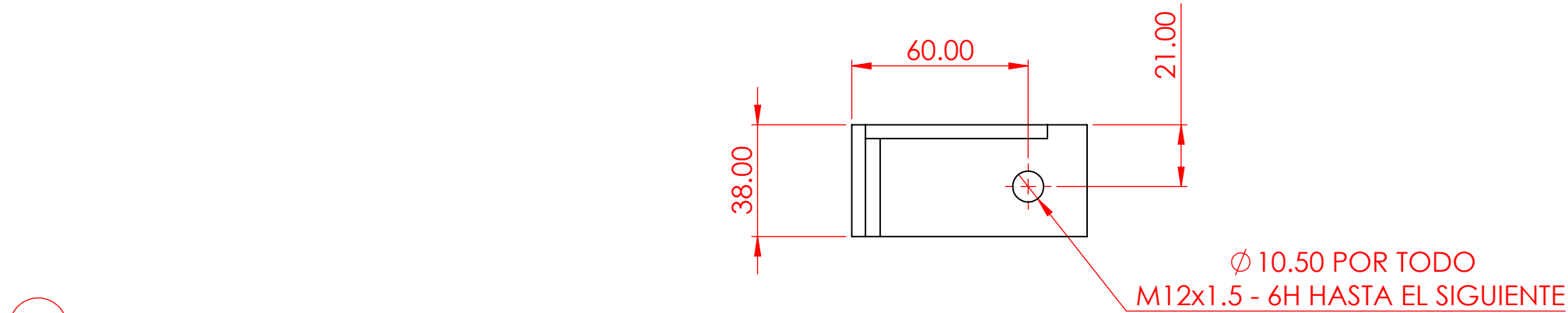


Ø 10.50 HASTA EL SIGUIENTE  
M12x1.5 - 6H HASTA EL SIGUIENTE

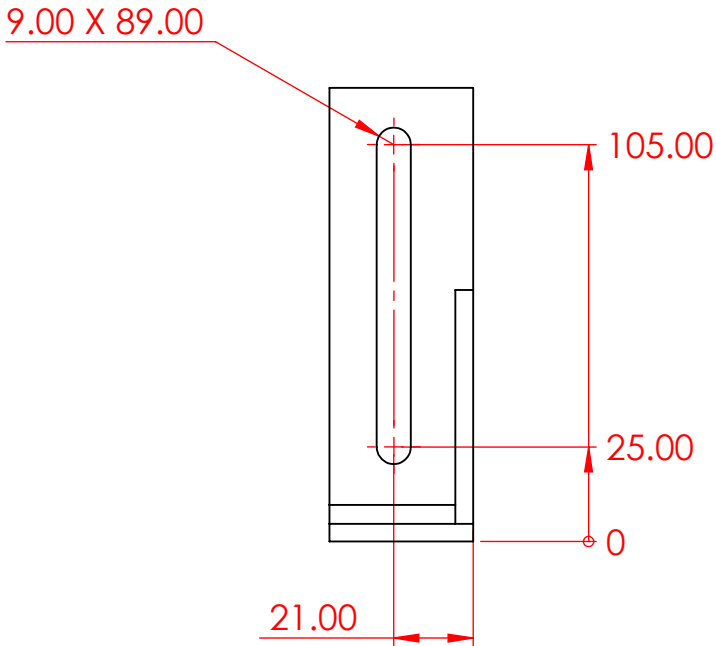
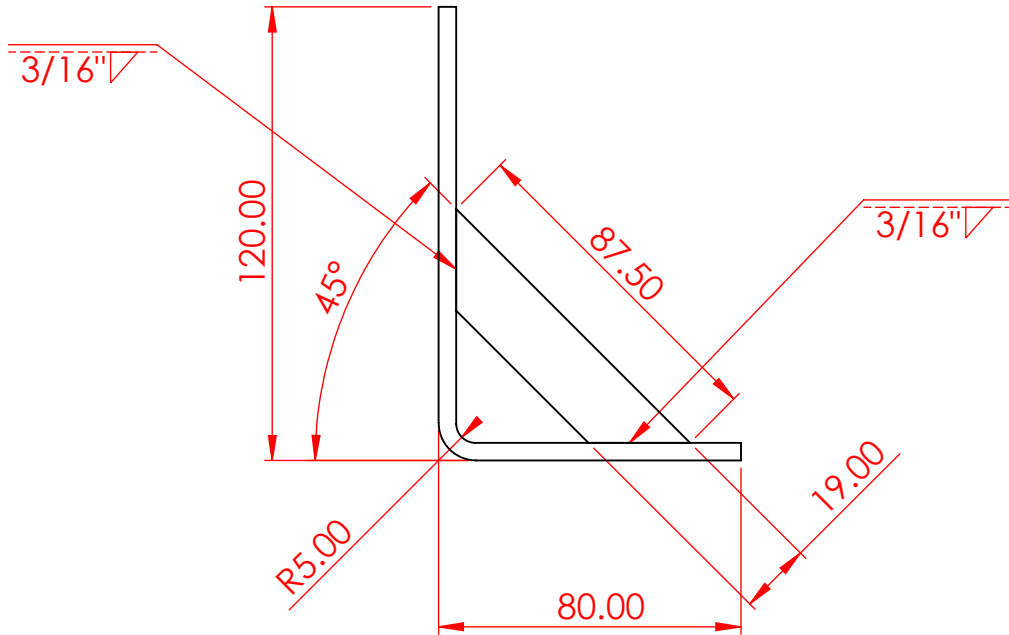


N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	SOLERA 3/16" x 1_1/2"	200
2	1	SOLERA 3/16" x 3/4"	88

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO	DIN 3141 3096 2											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: PORTA TOPE DER.		DISEÑADOR O.M.C.	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			NO. DIBUJO 142824_W010		REVISO S.G.L.	
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5																		±2.0	±3.0					DIBUJO O.P.H.	
	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0																		±6.0	±8.0					TERMINO TERMICO: N/A	
RADIOS NO IND. = 3.15mm								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.1	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO				FECHA 21/12/2021		NÚMERO DE HOJA 1 de 1						
QUITAR FILOS								TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																								
MARCAR No. PIEZA																																



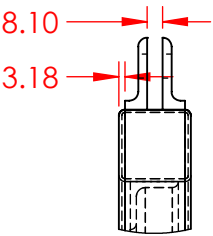
CONJUNTO SOLDADO  
REQ. 2 PZS.



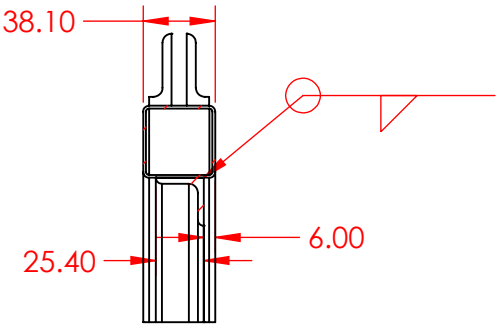
N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	SOLERA ASTM A36	4.7 x 38 x 200
2	1	SOLERA ASTM A36	4.7 x 19 X 87.5

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								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: PORTA TOPE IZQ.		DISENADOR O.M.C.	TAMAÑO  B
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:													NO. DIBUJO 142824_W011		REVISOR S.G.L.	
																						ACABADO: RAL 7035		DIBUJO O.P.H.	
	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS								MATERIAL: INDICADO		TERMICO TERMICO: N/A		FECHA 18/12/2021												
RADIO NO IND. = 3.15mm																								NUMERO DE HOJA 1 de 1	
QUITAR FILOS																									
MARCAR No. PIEZA																									

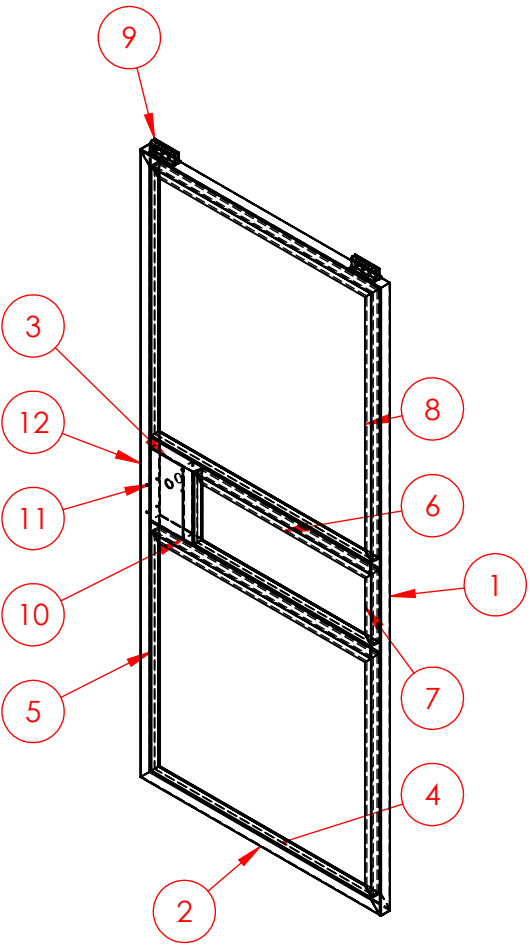
N.º DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES (mm)
1	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2035
2	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	900
3	2	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	823.8
4	4	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	823.8
5	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	775.62
6	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	663.8
7	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	233.9
8	2	ANGULO 1" X 1" X 0.125"	873.08
9	4	ANGULO 1.5" X 1.5" X 0.1875"	88.9
10	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	237.0
11	1	LAMINA CAL.11	121.9 X 233.9
12	1	PTR 1.5" X 1.5", CAL.11	2035
13	1	LAMINA CAL.11	121.9 X 233.9



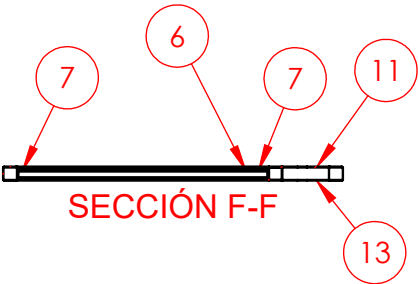
DETALLE D  
ESCALA 1 : 4



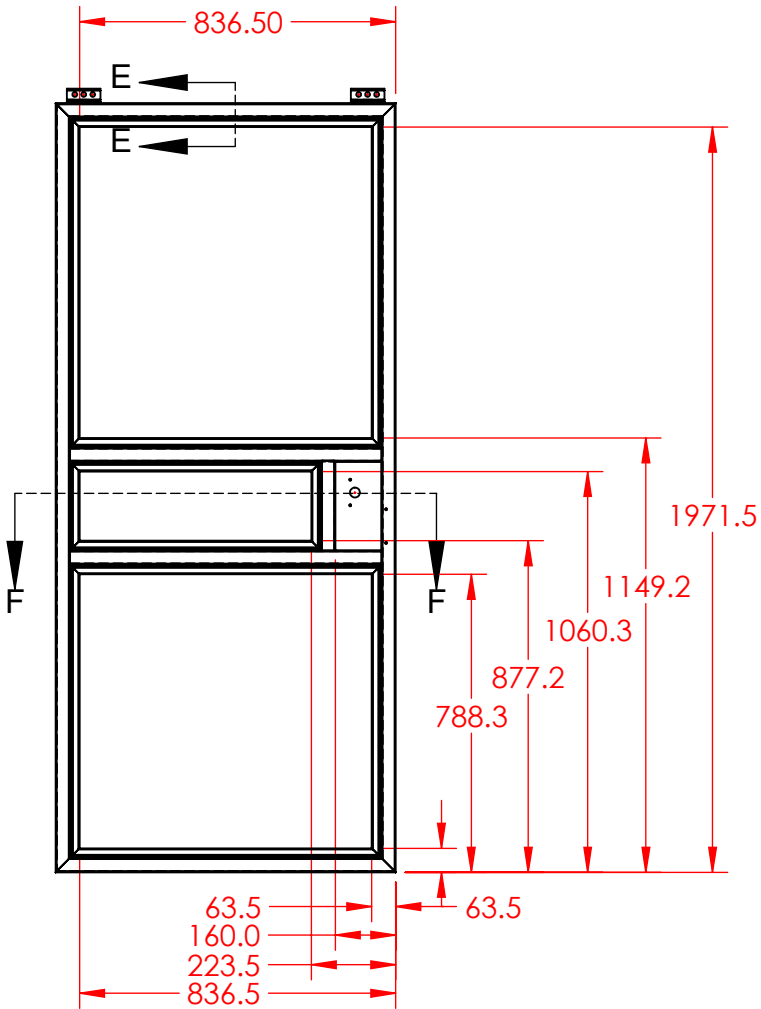
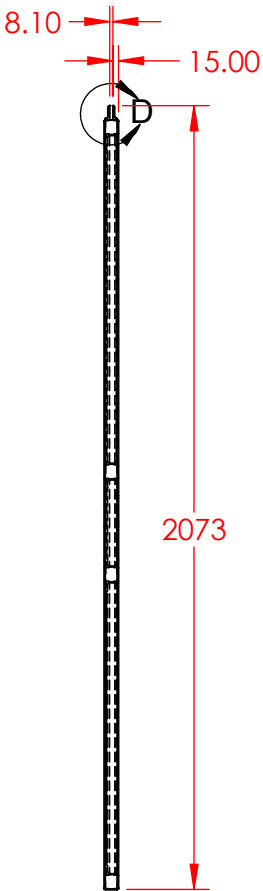
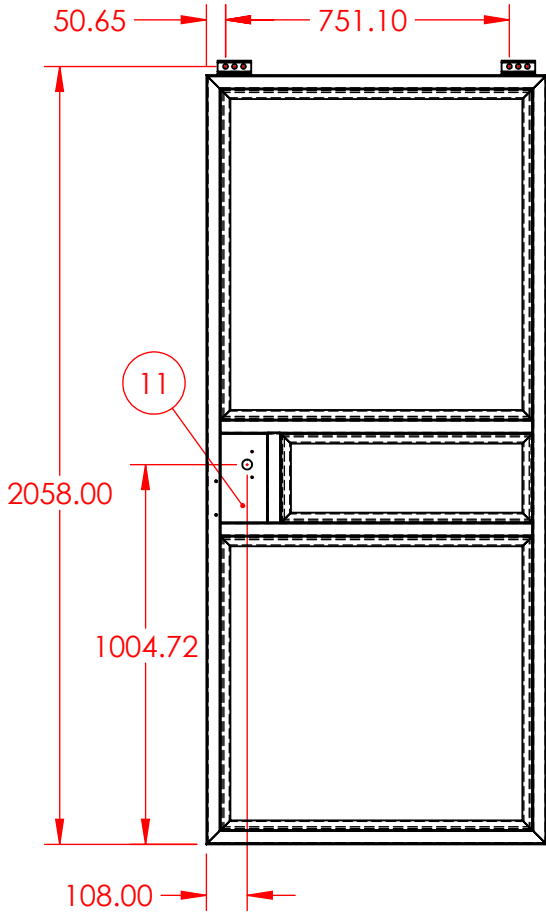
SECCIÓN E-E  
ESCALA 1 : 4



CONJUNTO SOLDADO  
142824-W012



SECCIÓN F-F



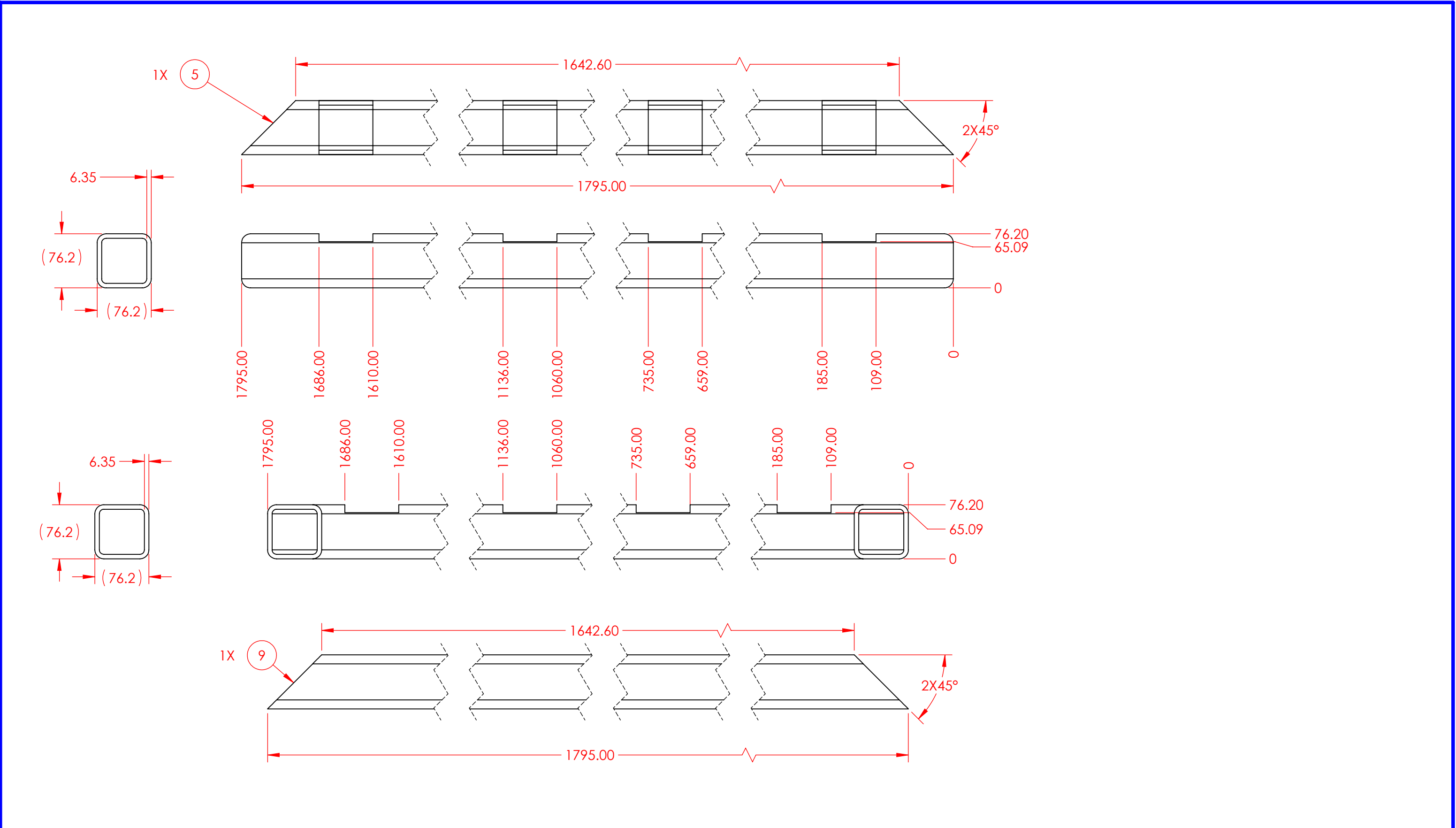
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO					DIN 3141	REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO													
	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				OM												
																										REVISOR												
																										SG												
RADIO NO IND. = 3.15mm		PALETA		±0.1		±0.2		±0.3		±0.5		±0.8		±1.5		±2.0		±3.0		DIBUJO	NÚMERO DE HOJA 1 de 2																	
QUITAR FILOS		MARCAR No. PIEZA		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS										DIN 1302	μ	50	25	12.5	6.3	3.2		1.6	0.8	0.4	0.2-0.025	EB												
														FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO										NO. DIBUJO		ACABADO:		FECHA										
																								142824-W012		RAL#5002												
																																		MATERIAL:		TERMICO TERMICO:		
																																		ASTM-A36		N/A		









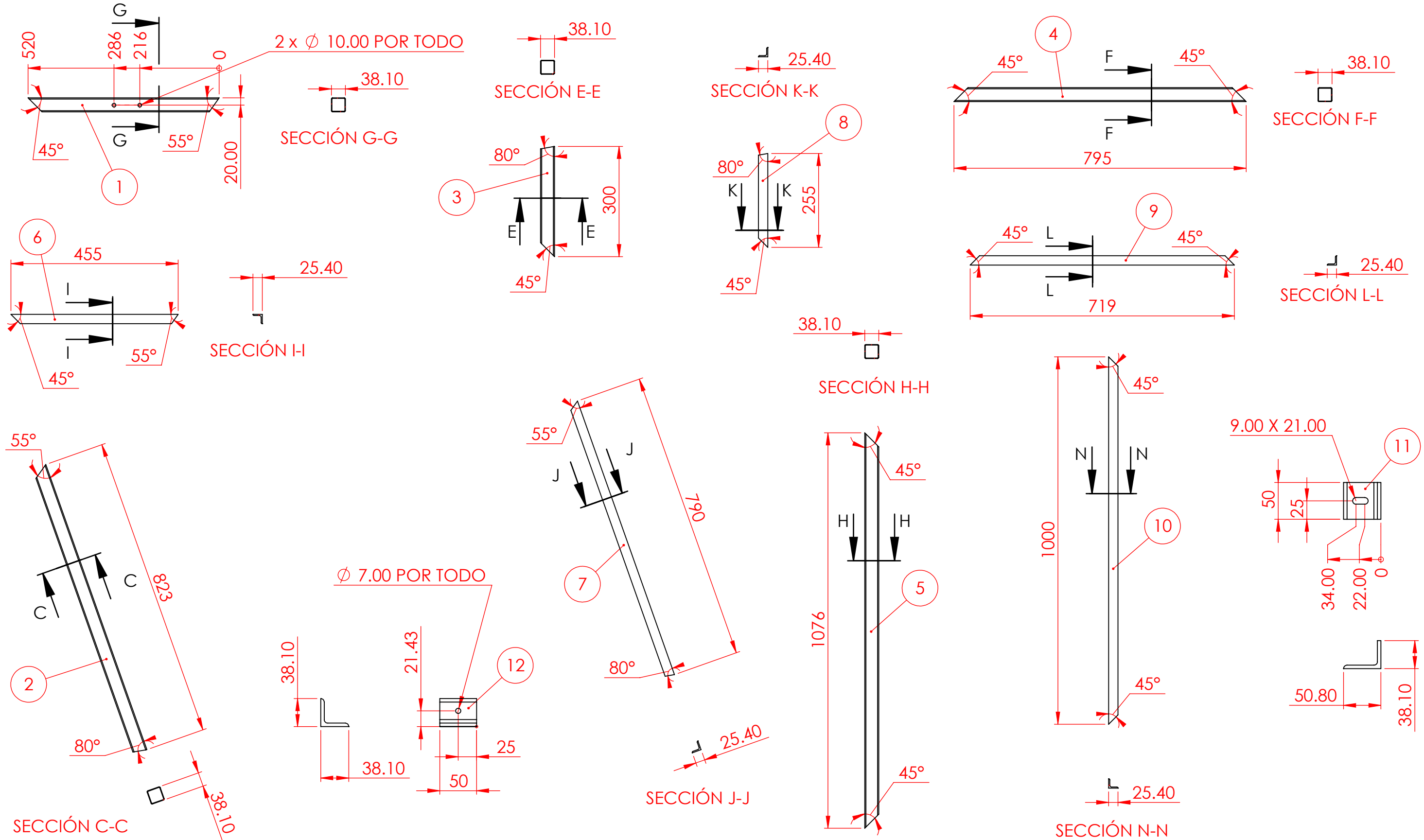



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141		REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISENADOR	TAMAÑO		
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								DIN 1302		DIN 3141							BASE P/FIXTURE				NO. DIBUJO	ACABADO:
	MAQUINADO								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:		DIN 3141							DIBUJO	TRATAMIENTO TERMICO:				
	PALETERA								μ		DIN 3141												
RADIOS NO IND. = 3.15mm	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2+0.025	142824-W014	RAL#5002	B	NUMERO DE HOJA 2 de 3		
QUITAR FILOS	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS								FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V.		MONTERREY, N.L. MEXICO		ASTM-A36		N/A	18/12/2021							
MARCAR No. PIEZA																							

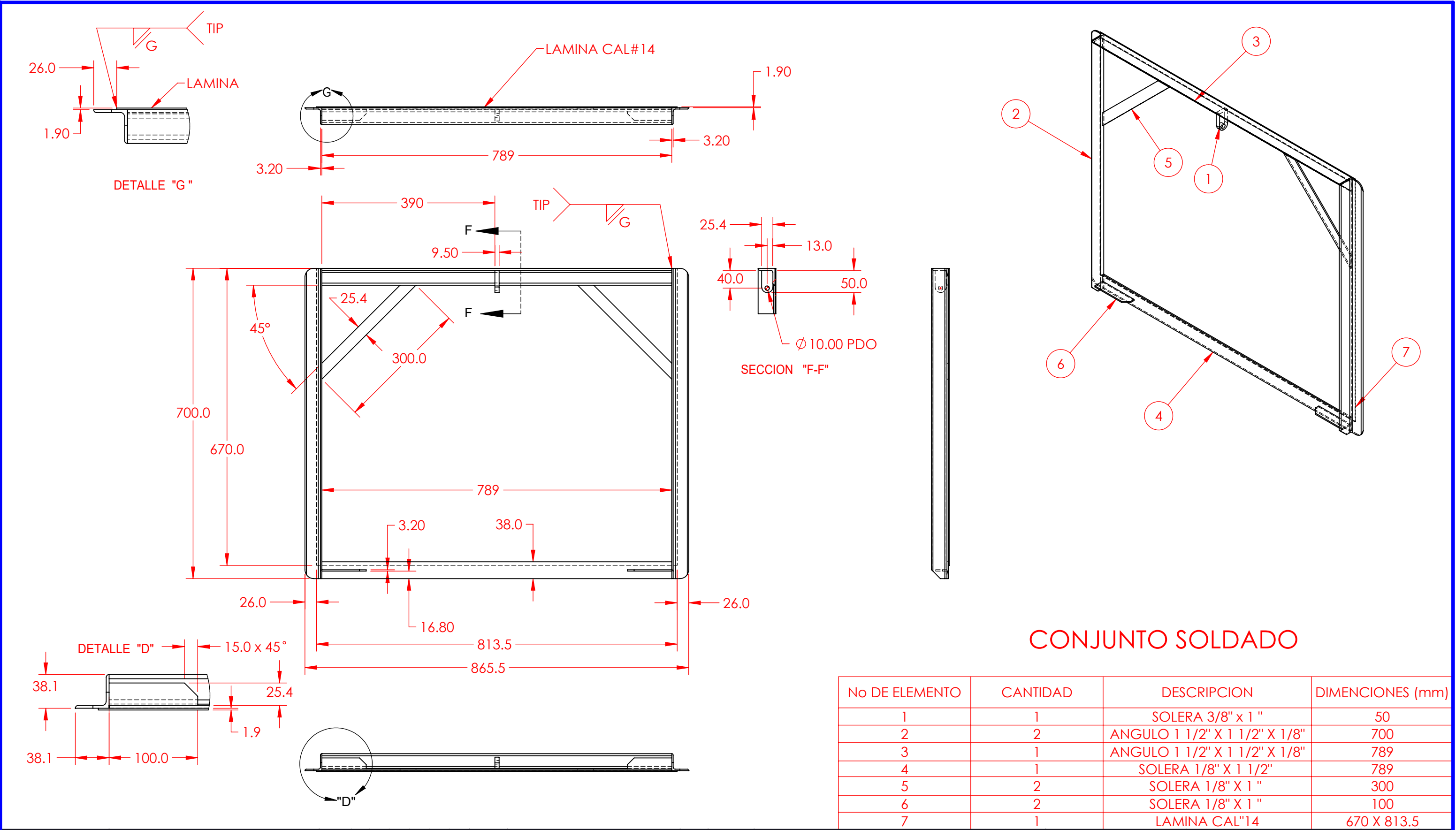






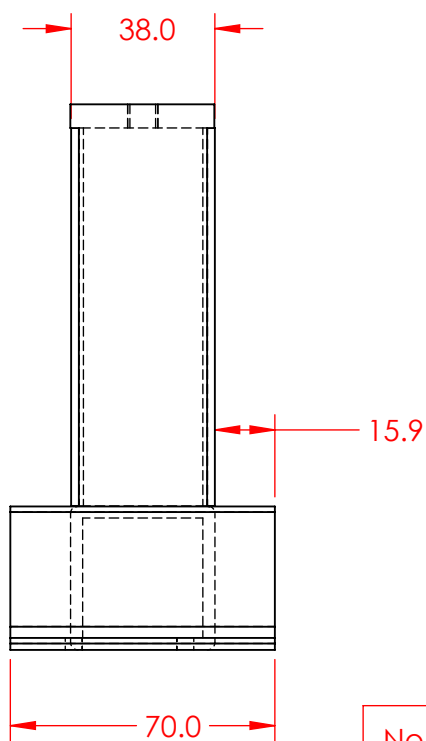
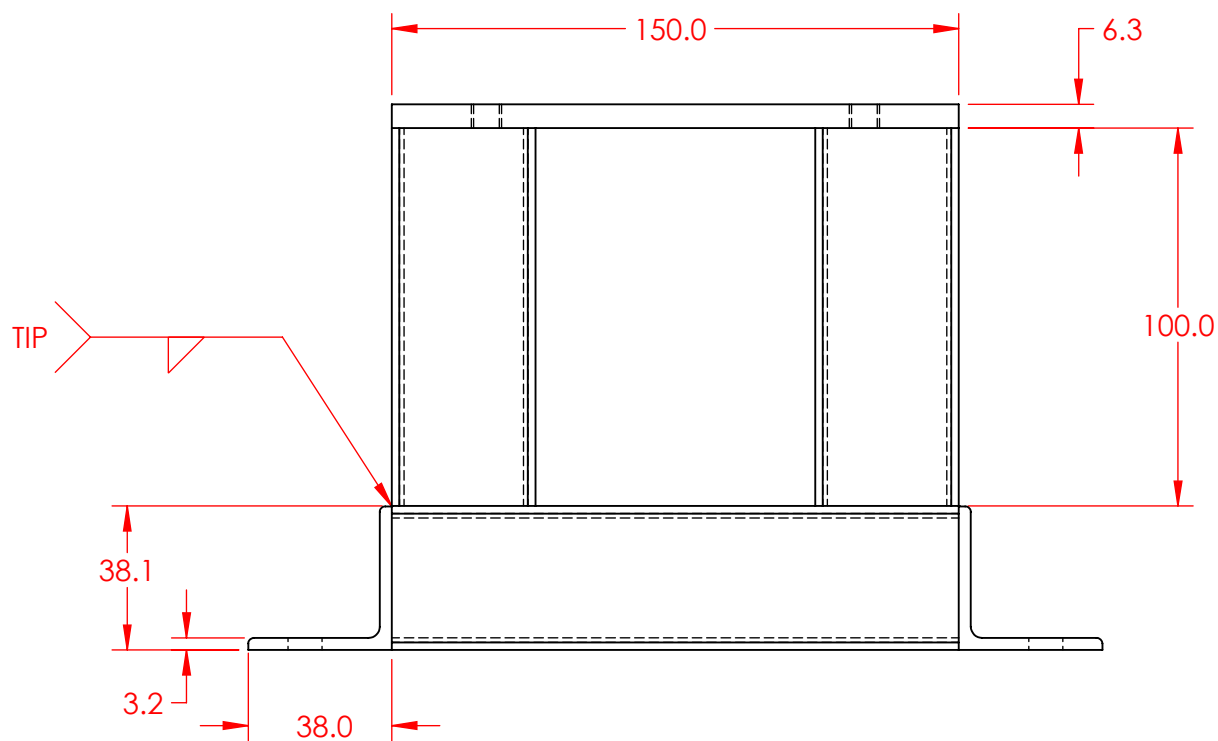
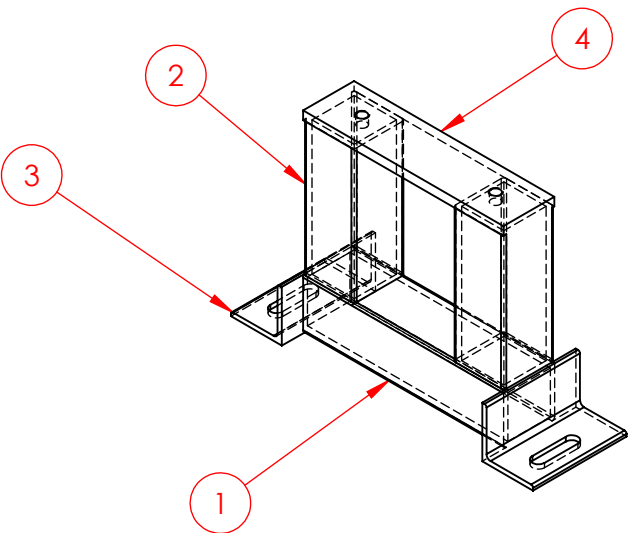
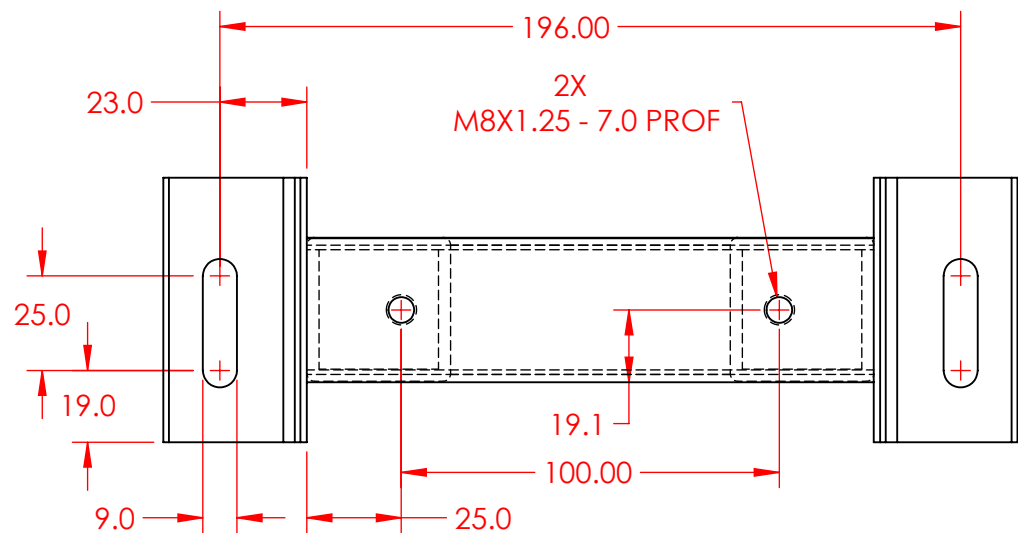


	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO								REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION: MARCO CENTRAL		DISENADOR O.M.C. REVISOR S.G.L. DIBUJO O.P.H. FECHA 22/12/2021	TAMAÑO B NUMERO DE HOJA 2 de 2					
	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	DIN ISO 1302	N12	N11	N10	N9	N8	N7						N6	N5			N4 o N1	NO. DIBUJO 142824_W015	ACABADO: N/A		
	MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0	μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6						0.8	0.4			0.2±0.025	MATERIAL: INDICADO	TERMICO TERMICO: N/A		
	PALETA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO												FAMA								
RADIOS NO IND. = 3.15mm																														
QUITAR FILOS																														
MARCAR No. PIEZA																														
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																														




No DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCION	DIMENCIONES (mm)
1	1	SOLERA 3/8" x 1 "	50
2	2	ANGULO 1 1/2" X 1 1/2" X 1/8"	700
3	1	ANGULO 1 1/2" X 1 1/2" X 1/8"	789
4	1	SOLERA 1/8" X 1 1/2"	789
5	2	SOLERA 1/8" X 1 "	300
6	2	SOLERA 1/8" X 1 "	100
7	1	LAMINA CAL"14	670 X 813.5

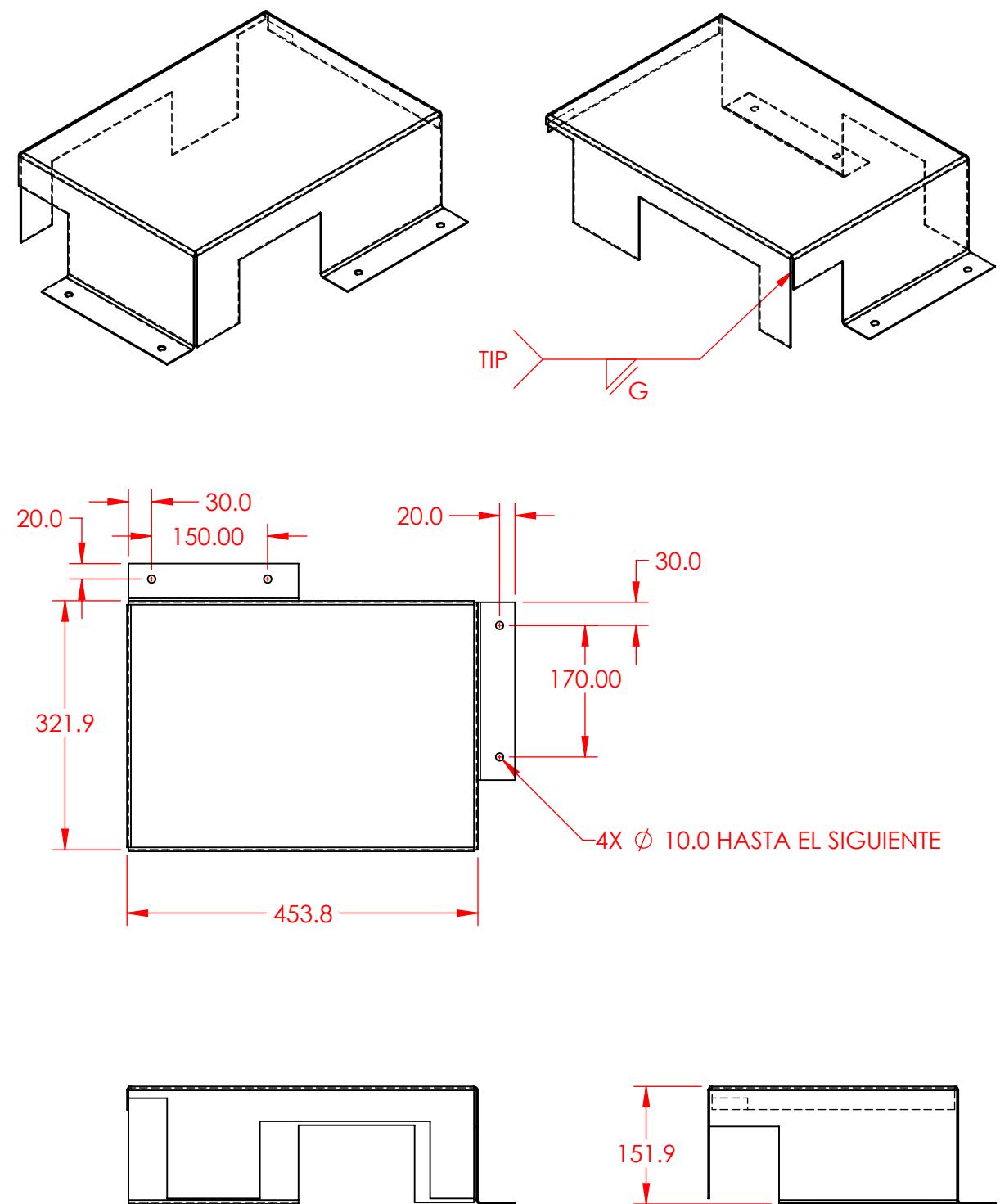
	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE MAQUINADO										REV	DESCRIPCION	BY	DATE	NOTA: TODAS LAS SOLDADURAS NO INDICADAS SERAN DE 3.15mm DEL ESPESOR MINIMO A UNIR CUANDO SE SUELDE POR DOS LADOS Y 6.3mm CUANDO SE SUELDE SOLO POR UNO, TODAS LAS SOLDADURAS IRAN DECAPADAS Y PASIVADAS	DESCRIPCION:		DISEÑADOR OM	TAMAÑO B		
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)								RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:															COMPUERTA					
																								NO. DIBUJO					
																								ACABADO:					
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PALETERA								MAQUINADO																142824-W016	RAL #7035	DIBUJO OM	NUMERO DE HOJA 1 de 1	
QUITAR FILOS									TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																				
MARCAR No. PIEZA																													

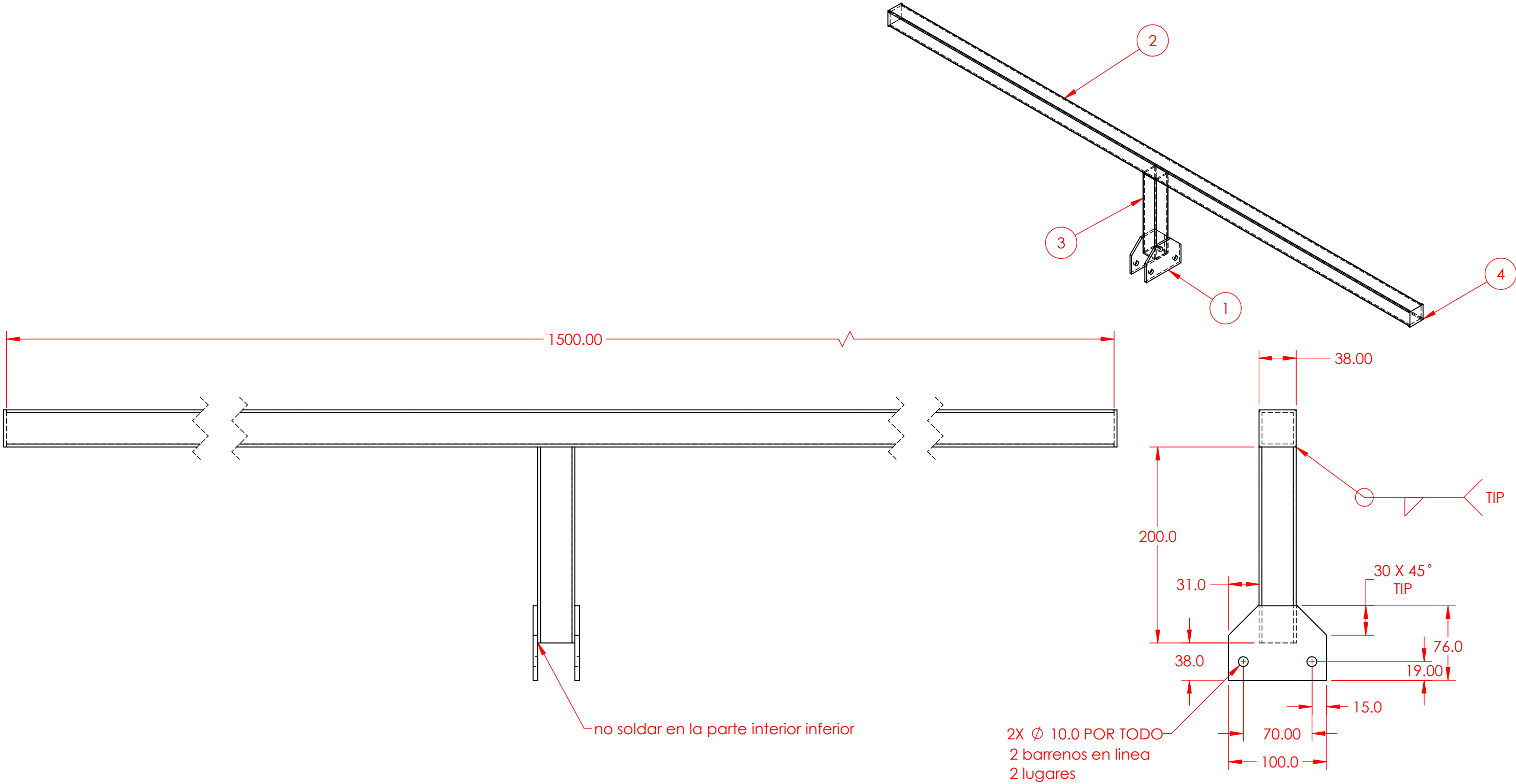


CONJUNTO SOLDADO

No DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCION	DIMENCIONES (mm)
1	1	PTR 1 1/2" X 1 1/2" X 1/8"	150
2	2	PTR 1 1/2" X 1 1/2" X 1/8"	100
3	2	ANGULO 1 1/2" X 1 1/2" X 1/8"	70
4	1	SOLERA 1/4" X 1 1/2"	150

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)										SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141	DIN 3142	DIN 3143	DIN 3144	DIN 3145	DIN 3146	DIN 3147	DIN 3148	DIN 3149	DIN 3150	DIN 3151	DIN 3152	DIN 3153	DIN 3154	DIN 3155	DIN 3156	DIN 3157	DIN 3158	DIN 3159	DIN 3160	DIN 3161	DIN 3162	DIN 3163	DIN 3164	DIN 3165	DIN 3166	DIN 3167	DIN 3168	DIN 3169	DIN 3170	DIN 3171	DIN 3172	DIN 3173	DIN 3174	DIN 3175	DIN 3176	DIN 3177	DIN 3178	DIN 3179	DIN 3180	DIN 3181	DIN 3182	DIN 3183	DIN 3184	DIN 3185	DIN 3186	DIN 3187	DIN 3188	DIN 3189	DIN 3190	DIN 3191	DIN 3192	DIN 3193	DIN 3194	DIN 3195	DIN 3196	DIN 3197	DIN 3198	DIN 3199	DIN 3200	DIN 3201	DIN 3202	DIN 3203	DIN 3204	DIN 3205	DIN 3206	DIN 3207	DIN 3208	DIN 3209	DIN 3210	DIN 3211	DIN 3212	DIN 3213	DIN 3214	DIN 3215	DIN 3216	DIN 3217	DIN 3218	DIN 3219	DIN 3220	DIN 3221	DIN 3222	DIN 3223	DIN 3224	DIN 3225	DIN 3226	DIN 3227	DIN 3228	DIN 3229	DIN 3230	DIN 3231	DIN 3232	DIN 3233	DIN 3234	DIN 3235	DIN 3236	DIN 3237	DIN 3238	DIN 3239	DIN 3240	DIN 3241	DIN 3242	DIN 3243	DIN 3244	DIN 3245	DIN 3246	DIN 3247	DIN 3248	DIN 3249	DIN 3250	DIN 3251	DIN 3252	DIN 3253	DIN 3254	DIN 3255	DIN 3256	DIN 3257	DIN 3258	DIN 3259	DIN 3260	DIN 3261	DIN 3262	DIN 3263	DIN 3264	DIN 3265	DIN 3266	DIN 3267	DIN 3268	DIN 3269	DIN 3270	DIN 3271	DIN 3272	DIN 3273	DIN 3274	DIN 3275	DIN 3276	DIN 3277	DIN 3278	DIN 3279	DIN 3280	DIN 3281	DIN 3282	DIN 3283	DIN 3284	DIN 3285	DIN 3286	DIN 3287	DIN 3288	DIN 3289	DIN 3290	DIN 3291	DIN 3292	DIN 3293	DIN 3294	DIN 3295	DIN 3296	DIN 3297	DIN 3298	DIN 3299	DIN 3300	DIN 3301	DIN 3302	DIN 3303	DIN 3304	DIN 3305	DIN 3306	DIN 3307	DIN 3308	DIN 3309	DIN 3310	DIN 3311	DIN 3312	DIN 3313	DIN 3314	DIN 3315	DIN 3316	DIN 3317	DIN 3318	DIN 3319	DIN 3320	DIN 3321	DIN 3322	DIN 3323	DIN 3324	DIN 3325	DIN 3326	DIN 3327	DIN 3328	DIN 3329	DIN 3330	DIN 3331	DIN 3332	DIN 3333	DIN 3334	DIN 3335	DIN 3336	DIN 3337	DIN 3338	DIN 3339	DIN 3340	DIN 3341	DIN 3342	DIN 3343	DIN 3344	DIN 3345	DIN 3346	DIN 3347	DIN 3348	DIN 3349	DIN 3350	DIN 3351	DIN 3352	DIN 3353	DIN 3354	DIN 3355	DIN 3356	DIN 3357	DIN 3358	DIN 3359	DIN 3360	DIN 3361	DIN 3362	DIN 3363	DIN 3364	DIN 3365	DIN 3366	DIN 3367	DIN 3368	DIN 3369	DIN 3370	DIN 3371	DIN 3372	DIN 3373	DIN 3374	DIN 3375	DIN 3376	DIN 3377	DIN 3378	DIN 3379	DIN 3380	DIN 3381	DIN 3382	DIN 3383	DIN 3384	DIN 3385	DIN 3386	DIN 3387	DIN 3388	DIN 3389	DIN 3390	DIN 3391	DIN 3392	DIN 3393	DIN 3394	DIN 3395	DIN 3396	DIN 3397	DIN 3398	DIN 3399	DIN 3400	DIN 3401	DIN 3402	DIN 3403	DIN 3404	DIN 3405	DIN 3406	DIN 3407	DIN 3408	DIN 3409	DIN 3410	DIN 3411	DIN 3412	DIN 3413	DIN 3414	DIN 3415	DIN 3416	DIN 3417	DIN 3418	DIN 3419	DIN 3420	DIN 3421	DIN 3422	DIN 3423	DIN 3424	DIN 3425	DIN 3426	DIN 3427	DIN 3428	DIN 3429	DIN 3430	DIN 3431	DIN 3432	DIN 3433	DIN 3434	DIN 3435	DIN 3436	DIN 3437	DIN 3438	DIN 3439	DIN 3440	DIN 3441	DIN 3442	DIN 3443	DIN 3444	DIN 3445	DIN 3446	DIN 3447	DIN 3448	DIN 3449	DIN 3450	DIN 3451	DIN 3452	DIN 3453	DIN 3454	DIN 3455	DIN 3456	DIN 3457	DIN 3458	DIN 3459	DIN 3460	DIN 3461	DIN 3462	DIN 3463	DIN 3464	DIN 3465	DIN 3466	DIN 3467	DIN 3468	DIN 3469	DIN 3470	DIN 3471	DIN 3472	DIN 3473	DIN 3474	DIN 3475	DIN 3476	DIN 3477	DIN 3478	DIN 3479	DIN 3480	DIN 3481	DIN 3482	DIN 3483	DIN 3484	DIN 3485	DIN 3486	DIN 3487	DIN 3488	DIN 3489	DIN 3490	DIN 3491	DIN 3492	DIN 3493	DIN 3494	DIN 3495	DIN 3496	DIN 3497	DIN 3498	DIN 3499	DIN 3500	DIN 3501	DIN 3502	DIN 3503	DIN 3504	DIN 3505	DIN 3506	DIN 3507	DIN 3508	DIN 3509	DIN 3510	DIN 3511	DIN 3512	DIN 3513	DIN 3514	DIN 3515	DIN 3516	DIN 3517	DIN 3518	DIN 3519	DIN 3520	DIN 3521	DIN 3522	DIN 3523	DIN 3524	DIN 3525	DIN 3526	DIN 3527	DIN 3528	DIN 3529	DIN 3530	DIN 3531	DIN 3532	DIN 3533	DIN 3534	DIN 3535	DIN 3536	DIN 3537	DIN 3538	DIN 3539	DIN 3540	DIN 3541	DIN 3542	DIN 3543	DIN 3544	DIN 3545	DIN 3546	DIN 3547	DIN 3548	DIN 3549	DIN 3550	DIN 3551	DIN 3552	DIN 3553	DIN 3554	DIN 3555	DIN 3556	DIN 3557	DIN 3558	DIN 3559	DIN 3560	DIN 3561	DIN 3562	DIN 3563	DIN 3564	DIN 3565	DIN 3566	DIN 3567	DIN 3568	DIN 3569	DIN 3570	DIN 3571	DIN 3572	DIN 3573	DIN 3574	DIN 3575	DIN 3576	DIN 3577	DIN 3578	DIN 3579	DIN 3580	DIN 3581	DIN 3582	DIN 3583	DIN 3584	DIN 3585	DIN 3586	DIN 3587	DIN 3588	DIN 3589	DIN 3590	DIN 3591	DIN 3592	DIN 3593	DIN 3594	DIN 3595	DIN 3596	DIN 3597	DIN 3598	DIN 3599	DIN 3600	DIN 3601	DIN 3602	DIN 3603	DIN 3604	DIN 3605	DIN 3606	DIN 3607	DIN 3608	DIN 3609	DIN 3610	DIN 3611	DIN 3612	DIN 3613	DIN 3614	DIN 3615	DIN 3616	DIN 3617	DIN 3618	DIN 3619	DIN 3620	DIN 3621	DIN 3622	DIN 3623	DIN 3624	DIN 3625	DIN 3626	DIN 3627	DIN 3628	DIN 3629	DIN 3630	DIN 3631	DIN 3632	DIN 3633	DIN 3634	DIN 3635	DIN 3636	DIN 3637	DIN 3638	DIN 3639	DIN 3640	DIN 3641	DIN 3642	DIN 3643	DIN 3644	DIN 3645	DIN 3646	DIN 3647	DIN 3648	DIN 3649	DIN 3650	DIN 3651	DIN 3652	DIN 3653	DIN 3654	DIN 3655	DIN 3656	DIN 3657	DIN 3658	DIN 3659	DIN 3660	DIN 3661	DIN 3662	DIN 3663	DIN 3664	DIN 3665	DIN 3666	DIN 3667	DIN 3668	DIN 3669	DIN 3670	DIN 3671	DIN 3672	DIN 3673	DIN 3674	DIN 3675	DIN 3676	DIN 3677	DIN 3678	DIN 3679	DIN 3680	DIN 3681	DIN 3682	DIN 3683	DIN 3684	DIN 3685	DIN 3686	DIN 3687	DIN 3688	DIN 3689	DIN 3690	DIN 3691	DIN 3692	DIN 3693	DIN 3694	DIN 3695	DIN 3696	DIN 3697	DIN 3698	DIN 3699	DIN 3700	DIN 3701	DIN 3702	DIN 3703	DIN 3704	DIN 3705	DIN 3706	DIN 3707	DIN 3708	DIN 3709	DIN 3710	DIN 3711	DIN 3712	DIN 3713	DIN 3714	DIN 3715	DIN 3716	DIN 3717	DIN 3718	DIN 3719	DIN 3720	DIN 3721	DIN 3722	DIN 3723	DIN 3724	DIN 3725	DIN 3726	DIN 3727	DIN 3728	DIN 3729	DIN 3730	DIN 3731	DIN 3732	DIN 3733	DIN 3734	DIN 3735	DIN 3736	DIN 3737	DIN 3738	DIN 3739	DIN 3740	DIN 3741	DIN 3742	DIN 3743	DIN 3744	DIN 3745	DIN 3746	DIN 3747	DIN 3748	DIN 3749	DIN 3750	DIN 3751	DIN 3752	DIN 3753	DIN 3754	DIN 3755	DIN 3756	DIN 3757	DIN 3758	DIN 3759	DIN 3760	DIN 3761	DIN 3762	DIN 3763	DIN 3764	DIN 3765	DIN 3766	DIN 3767	DIN 3768	DIN 3769	DIN 3770	DIN 3771	DIN 3772	DIN 3773	DIN 3774	DIN 3775	DIN 3776	DIN 3777	DIN 3778	DIN 3779	DIN 3780	DIN 3781	DIN 3782	DIN 3783	DIN 3784	DIN 3785	DIN 3786	DIN 3787	DIN 3788	DIN 3789	DIN 3790	DIN 3791	DIN 3792	DIN 3793	DIN 3794	DIN 3795	DIN 3796	DIN 3797	DIN 3798	DIN 3799	DIN 3800	DIN 3801	DIN 3802	DIN 3803	DIN 3804	DIN 3805	DIN 3806	DIN 3807	DIN 3808	DIN 3809	DIN 3810	DIN 3811	DIN 3812	DIN 3813	DIN 3814	DIN 3815	DIN 3816	DIN 3817	DIN 3818	DIN 3819	DIN 3820	DIN 3821	DIN 3822	DIN 3823	DIN 3824	DIN 3825	DIN 3826	DIN 3827	DIN 3828	DIN 3829	DIN 3830	DIN 3831	DIN 3832	DIN 3833	DIN 3834	DIN 3835	DIN 3836	DIN 3837	DIN 3838	DIN 3839	DIN 3840	DIN 3841	DIN 3842	DIN 3843	DIN 3844	DIN 3845	DIN 3846	DIN 3847	DIN 3848	DIN 3849	DIN 3850	DIN 3851	DIN 3852	DIN 3853	DIN 3854	DIN 3855	DIN 3856	DIN 3857	DIN 3858	DIN 3859	DIN 3860	DIN 3861	DIN 3862	DIN 3863	DIN 3864	DIN 3865	DIN 3866	DIN 3867	DIN 3868	DIN 3869	DIN 3870	DIN 3871	DIN 3872	DIN 3873	DIN 3874	DIN 3875	DIN 3876	DIN 3877	DIN 3878	DIN 3879	DIN 3880	DIN 3881	DIN 3882	DIN 3883	DIN 3884	DIN 3885	DIN 3886	DIN 3887	DIN 3888	DIN 3889	DIN 3890	DIN 3891	DIN 3892	DIN 3893	DIN 3894	DIN 3895	DIN 3896	DIN 3897	DIN 3898	DIN 3899	DIN 3900	DIN 3901	DIN 3902	DIN 3903	DIN 3904	DIN 3905	DIN 3906	DIN 3907	DIN 3908	DIN 3909	DIN 3910	DIN 3911	DIN 3912	DIN 3913	DIN 3914	DIN 3915	DIN 3916	DIN 3917	DIN 3918	DIN 3919	DIN 3920	DIN 3921	DIN 3922	DIN 3923	DIN 3924	DIN 3925	DIN 3926	DIN 3927	DIN 3928	DIN 3929	DIN 3930	DIN 3931	DIN 3932	DIN 3933	DIN 3934	DIN 3935	DIN 3936	DIN 3937	DIN 3938	DIN 3939	DIN 3940	DIN 3941	DIN 3942	DIN 3943	DIN 3944	DIN 3945	DIN 3946	DIN 3947	DIN 3948	DIN 3949	DIN 3950	DIN 3951	DIN 3952	DIN 3953	DIN 3954	DIN 3955	DIN 3956	DIN 3957	DIN 3958	DIN 3959	DIN 3960	DIN 3961	DIN 3962	DIN 3963	DIN 3964	DIN 3965	DIN 3966	DIN 3967	DIN 3968	DIN 3969	DIN 3970	DIN 3971	DIN 3972	DIN 3973	DIN 3974	DIN 3975	DIN 3976	DIN 3977	DIN 3978	DIN 3979	DIN 3980	DIN 3981	DIN 3982	DIN 3983	DIN 3984	DIN 3985	DIN 3986	DIN 3987	DIN 3988	DIN 3989	DIN 3990	DIN 3991	DIN 3992	DIN 3993	DIN 3994	DIN 3995	DIN 3996	DIN 3997	DIN 3998	DIN 3999	DIN 4000	DIN 4001	DIN 4002	DIN 4003	DIN 4004	DIN 4005	DIN 4006	DIN 4007	DIN 4008	DIN 4009	DIN 4010	DIN 4011	DIN 4012	DIN 4013	DIN 4014	DIN 4015	DIN 4016	DIN 4017	DIN 4018	DIN 4019	DIN 4020	DIN 4021	DIN 4022	DIN 4023	DIN 4024	DIN 4025	DIN 4026	DIN 4027	DIN 4028	DIN 4029	DIN 4030	DIN 4031	DIN 4032	DIN 4033	DIN 4034	DIN 4035	DIN 4036	DIN 4037	DIN 4038	DIN 4039	DIN 4040	DIN 4041	DIN 4042	DIN 4043	DIN 4044	DIN 4045	DIN 4046	DIN 4047	DIN 4048	DIN 4049	DIN 4050	DIN 4051	DIN 4052	DIN 4053	DIN 4054	DIN 4055	DIN 4056	DIN 4057	DIN 4058	DIN 4059	DIN 4060	DIN 4061	DIN 4062	DIN 4063	DIN 4064	DIN 4065	DIN 4066	DIN 4067	DIN 4068	DIN 4069	DIN 4070	DIN 4071	DIN 4072	DIN 4073	DIN 4074	DIN 4075	DIN 4076	DIN 4077	DIN 4078	DIN 4079	DIN 4080	DIN 4081	DIN 4082	DIN 4083	DIN 4084	DIN 4085	DIN 4086	DIN 4087	DIN 4088	DIN 4089	DIN 4090	DIN 4091	DIN 4092	DIN 4093	DIN 4094	DIN 4095	DIN 4096	DIN 4097	DIN 4098	DIN 4099	DIN 4100	DIN 4101	DIN 4102	DIN 4103	DIN 4104	DIN 4105	DIN 4106	DIN 4107	DIN 4108	DIN 4109	DIN 4110	DIN 4111	DIN 4112	DIN 4113	DIN 4114	DIN 4115	DIN 4116	DIN 4117	DIN 4118	DIN 4119	DIN 4120	DIN 4121	DIN 4122	DIN 4123	DIN 4124	DIN 4125	DIN 4126	DIN 4127	DIN 4128	DIN 4129	DIN 4130	DIN 4131	DIN 4132	DIN 4133	DIN 4134	DIN 4135	DIN 4136	DIN 4137	DIN 4138	DIN 4139	DIN 4140	DIN 4141	DIN 4142	DIN 4143	DIN 4144	DIN 4145	DIN 4146	DIN 4147	DIN 4148	DIN 4149	DIN 4150	DIN 4151	DIN 4152	DIN 4153	DIN 4154	DIN 4155	DIN 4156	DIN 4157	DIN 4158	DIN 4159	DIN 4160	DIN 4161	DIN 4162	DIN 4163	DIN 4164	DIN 4165	DIN 4166	DIN 4167	DIN 4168	DIN 4169	DIN 4170	DIN 4171	DIN 4172	DIN 4173	DIN 4174	DIN 4175	DIN 4176	DIN 4177	DIN 4178	DIN 4179	DIN 4180	DIN 4181	DIN 4182	DIN 4183	DIN 4184	DIN 4185	DIN 4186	DIN 4187	DIN 4188	DIN 4189	DIN 4190	DIN 4191	DIN 4192	DIN 4193	DIN 4194	DIN 4195	DIN 4196	DIN 4197	DIN 4198	DIN 4199	DIN 4200	DIN 4201	DIN 4202	DIN 4203	DIN 4204	DIN 4205	DIN 4206	DIN 4207	DIN 4208	DIN 4209	DIN 4210	DIN 4211	DIN 4212	DIN 4213	DIN 4214	DIN 4215	DIN 4216	DIN 4217	DIN 4218	DIN 4219	DIN 4220	DIN 4221	DIN 4222	DIN 4223	DIN 4224	DIN 4225	DIN 4226	DIN 4227	DIN 4228	DIN 4229	DIN 4230	DIN 4231	DIN 4232	DIN 4233	DIN 4234	DIN 4235	DIN 4236	DIN 4237	DIN 4238	DIN 4239	DIN 4240	DIN 4241	DIN 4242	DIN 4243	DIN 4244	DIN 4245	DIN 4246	DIN 4247	DIN 4248	DIN 4249	DIN 4250	DIN 4251	DIN 4252	DIN 4253	DIN 4254	DIN 4255	DIN 4256	DIN 4257	DIN 4
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---------------------	--	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-------





No DE ELEMENTO	CANTIDAD	DESCRIPCION	DIMENSIONES (mm)
1	2	SOLERA 3/16" X 3"	100
2	1	PTR 1 1/2" X 1 1/2" X 1 /8"	1500
3	1	PTR 1 1/2" X 1 1/2" X 1 /8"	200
4	2	SOLERA 1/8" X 1 1/2"	38

	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACION DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO		DIN 3141 Se debe 2						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:		DISENADOR	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
	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 o 0.025	DIBUJO
	PALERA		±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 o 0.025	ACABADO: RAL #7035
RADIO NO IND. = 3.15mm																	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO		FAMA		TRATAMIENTO TERMICO: N/A		FECHA 18/12/21	NUMERO DE HOJA 1 de 1					
QUITAR FILOS																													
MARCAR No. PIEZA																													
TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																													