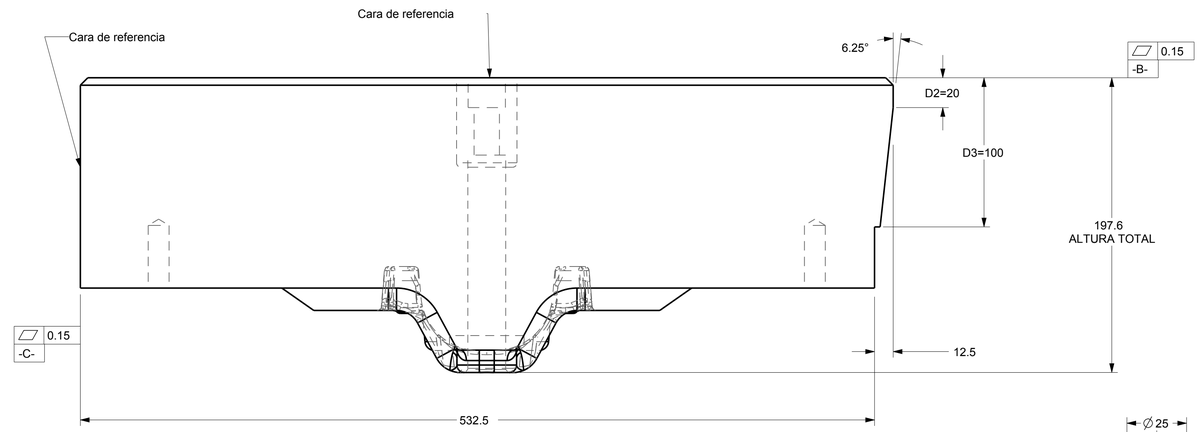
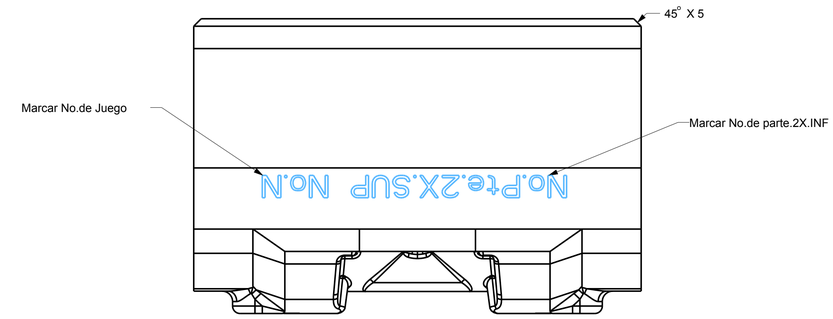
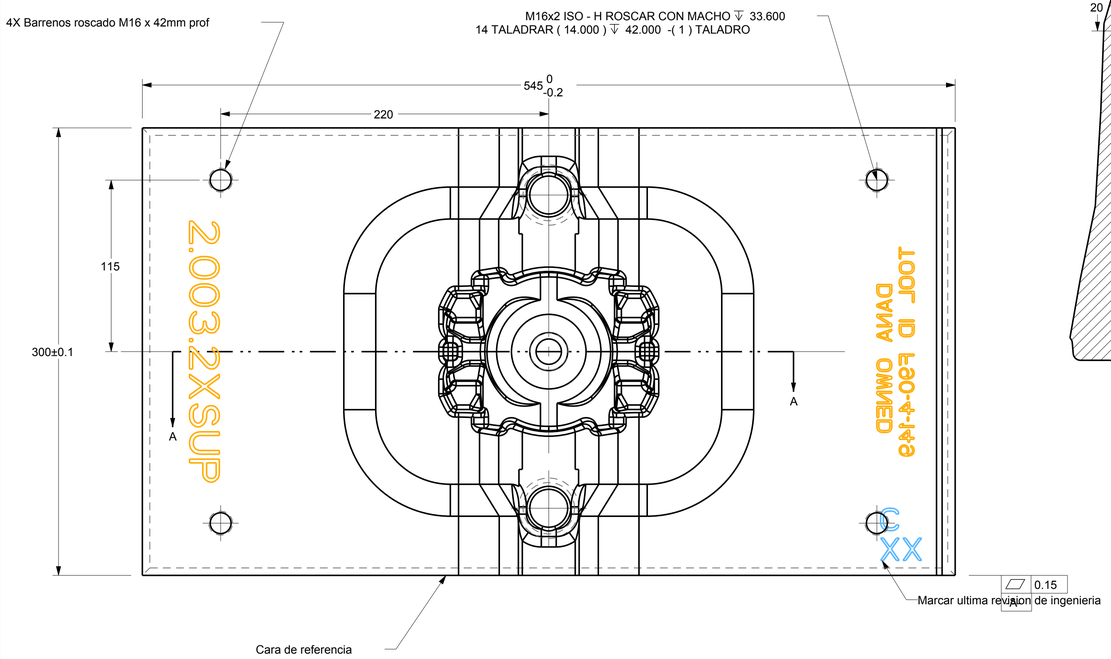
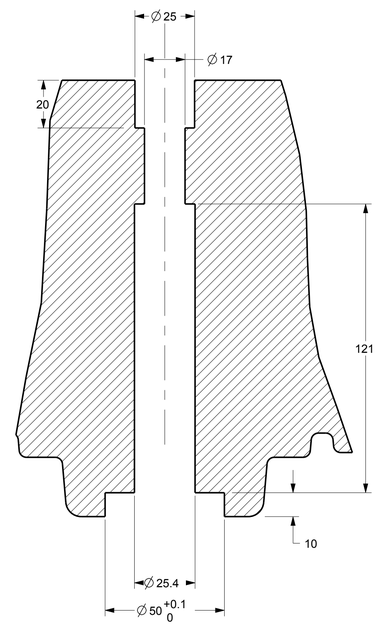
No.	APRB.	LOC.	DESCRIPCION	FECHA
Or	JOC	------	Se libera para fabricacion. Rev. JMN	29/MAR/17
A	JOC	------	Se aumenta espesor de rebaba. se eliminan retenciones, se reduce corona y se modifica zona de expulsion. Rev. AMC	29/MAY/18
B	JOC	------	Se modifica inserto de matriz, diametro interno de 30 a 39 mm. Rev. AMC	15/OCT/18
C	JOC		Se incrementa ancho de corona de rebaba. Rev. AMC	20/MAY/19



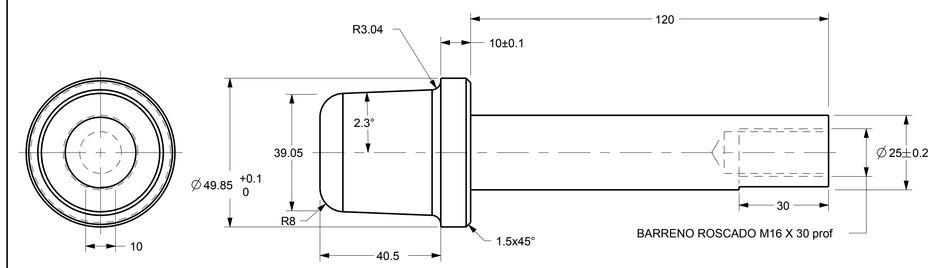


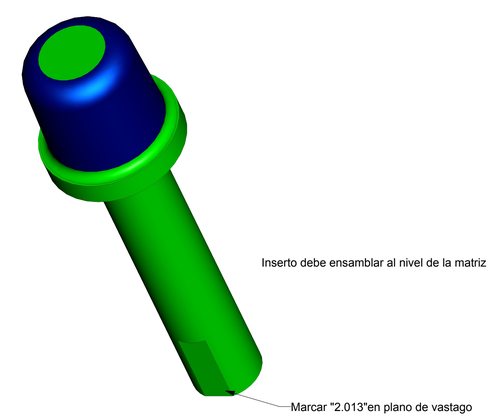


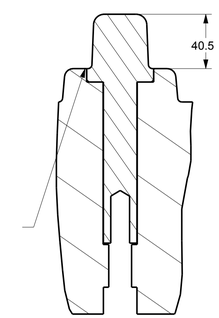


SECCIÓN A-A
ESCALA 4:5

INSERTO SUP 2013







NOTAS:
1. Donde no se especifique hacer chaflan de 1.5 x 45°
3. Material: H-13 Temp.y Rev. 48-52 HRc

NOTAS:
1. Donde no se especifique hacer chaflan de 1.5 x 45°
2. Tolerancia general en las dimensiones del bloque ±0.5
3. Materiao: WF Temp.y Rev. 42-46 HRc (Opcional H13).
4. Tolerancia sobre el grabado de la figura del modelo matematico 3D de +/-0.2mm.
5. Modelo de la cavidad: 2013_MATRIZ2OPSUP_REVC
6. Factor de expansion: 1.45%
7. E: Espesor de rebarba= 3.5mm
8. Pulido de Figura maximo 1.6 micras Ra.
9. Radio de contorno suavizar a minimo R3.
10. Deben ser radios tangenciales en todo el contorno de la figura.
11. Libre de poros y grietas.
12. Eliminar obstrucciones en barrenos c/ pasa no pasa.

LA INFORMACION CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO ESTA PROTEGIDA POR LAS LEYES DE DERECHO DE AUTOR Y PROPIEDAD INTELECTUAL Y SE PROHIBE SU REPRODUCCION TOTAL O PARCIAL POR CUALQUIER MEDIO SIN AUTORIZACION DE SU PROPIETARIO: FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V.

FORJA DE MONTERREY S.A. DE C.V.
CARR. MONTERREY COLOMBIA Km.6.5
CD. GENERAL ESCOBEDO
C.P. 66050
NUEVO LEON, MEXICO.

UNA EMPRESA DEL GRUPO QUIMMCO

MATERIAL: NOTA 3			
TRATAMIENTO: NOTA 3	NOM. ARCHIVO DE DIBUJO: 2013_MATRIZ2OPSUP_REVC		
PESO: 227.5 Kg	NOM. ARCHIVO SOLIDO: 2013_MATRIZ2OPSUP_REVC		
CANTIDAD: 1	DIBUJO: JMN	FECHA: 29/MAR/17	
EQUIPO DE MFRA: xxx	REVISO: JGDV	FECHA: 29/MAR/17	
CLIENTE: xxx	AUTORIZO: JOC	FECHA: 29/MAR/17	

DESCRIPCIÓN: 2013 2aOp SUP

PROYECCIÓN	REF. CLIENTE:	HOJA	REV:
	F90-4-149	1 DE 1	A
	REF. F de M: 2013.03.2.2	ESC: 1:2	COTAS: MM