



Forja de Monterrey S.A. de C.V.

Solicitante: Jose F. Estrada Hdz



Fecha de Solicitud: 1-oct-21

FORJA  
DE MONTERREY

Fecha Requerida: 15-oct-21

## Orden de Servicio

Herramental (Modelo): 1018

Proveedor: -

N° de Orden: OS-11282

Hoja: 1 de 1

Herramienta(s)	Descripción del Servicio	Localización de Ingeniería (FTP)	Rev.	Proceso Sugerido
Punch Holder 5a sta	Fabricacion	DRIVEG\FMTING-COMPRAS\OS-11096	G	Fresa

### Ayudas Visuales:

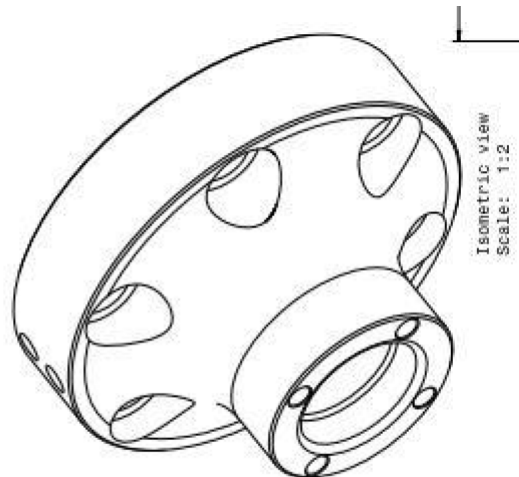
#### Fabricación de Punch Holder 5a sta 1018

El material será proporcionado por FdM. (Fx)

Marcar de la siguiente manera

SD 1121 5 STA H13 XX

Donde "XX" es el número de serie de piezas fabricadas



#### Reportes Requeridos para Validación de Servicio

Reporte Dimensional ☒ Si Reporte de Dureza ☐ NO

#### Reportes Opcionales para Validación de Servicio

Registro de Temperaturas ☒ NO Líquidos Penetrantes ☒ NO

#### Identificaciones requeridas para Validación de Servicio

Identificación de revision ☒ No Marcajes sobre figura ☒ No

#### Notas:



#### Razon de la Orden de Servicio:

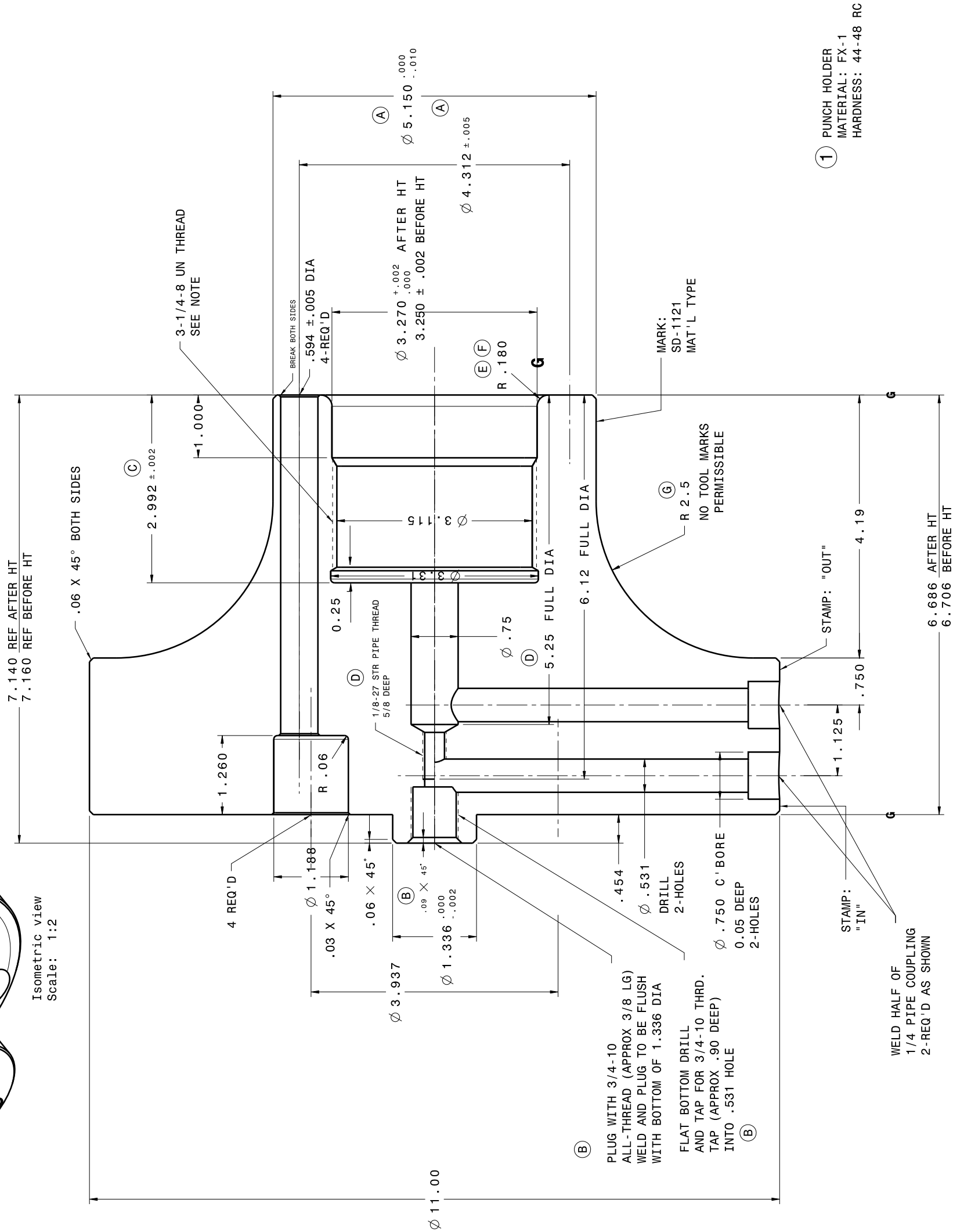
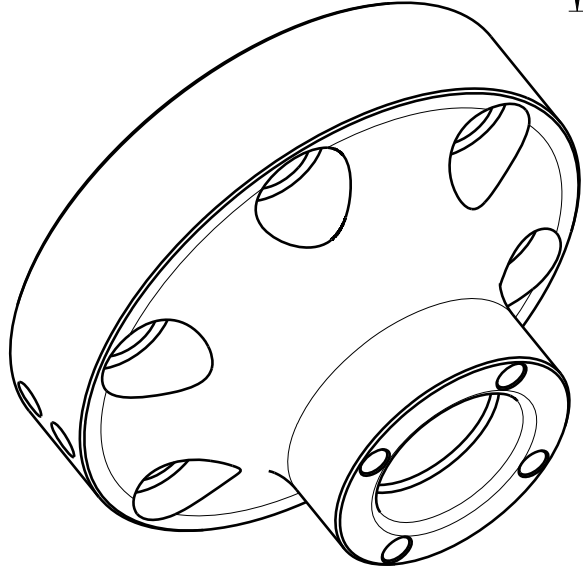
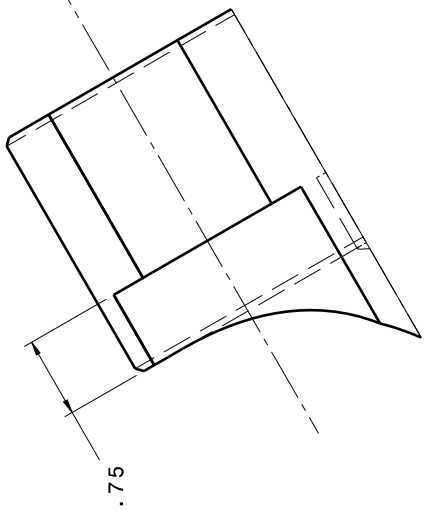
Para programa de produccion del mes de Octubre 2021

Identificación de herramienta ☒ Si

RG-PPP32-3

SYM	REVISION	DATE	BY
A	5-150 DIA WAS 5.369, 4.312 DIA WAS 4.471 GR-5 WAS GR-4	KM	
B	ADD 3/4-10 TAPPED HOLE AND PLUG; ADD .09 X .45"	4-16-02	KM
C	2.992 +/- .002 DIM WAS 3-.002	10-25-02	KM
D	5.25 WAS 5.375, 5/8 WAS 1/2	1-20-03	KM
E	.06 R WAS .06 X .45"	11-3-03	KM
F	.180R WAS .06R	7-11-07	MLM
G	2-5 R WAS 1.0 R	7-20-09	MLM

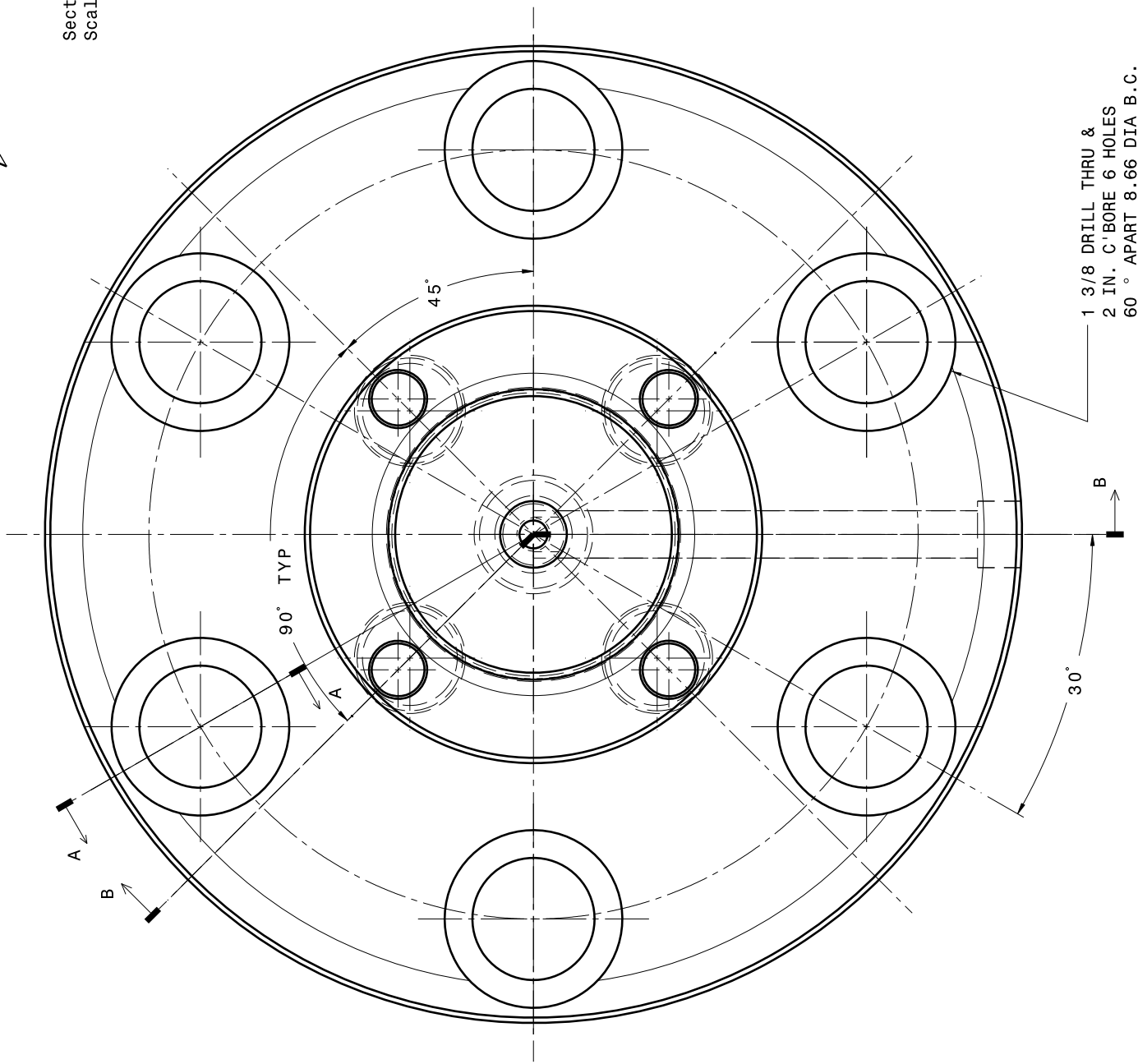
NOTE: 3-1/4-8 UN THREADS TO BE SIZED:  
PITCH DIAMETER MIN. 3.169/MAX. 3.177  
CLASS 3B



① PUNCH HOLDER  
MATERIAL: FX-1  
HARDNESS: 44-48 RC

(GR-5)

Section view A-A  
Scale: 1:1



DO NOT SCALE

Section view B-B  
Scale: 1:1

THIS PRINT IS LOANED ON A CONFIDENTIAL  
BASIS SUBJECT TO RETURN UPON DEMAND  
BY MERITOR AND NOTHING HEREON MAY BE  
REPRODUCED, USED OR DISCLOSED IN WHOLE  
OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN  
PERMISSION OF MERITOR

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

MACHINING TOLERANCE

(2) PLACE DECIMALS  $\pm .01$

(3) PLACE DECIMALS  $\pm .005$

(4) PLACE DECIMALS  $\pm .0005$

BASE MUST BE STAMPED WITH PART  
NUMBER, TOOL AND DETAIL NUMBERS.  
ALL DETAILS MUST BE STAMPED  
WITH TOOL AND DETAIL NUMBERS .  
BREAK ALL UNNECESSARY SHARP CORNERS.

CUSTOMER	ARVINMERITOR	
DESCRIPTION	5TH STATION PUNCH HOLDER	
PART NUMBER	3213-V-1322	SHOP DRAWING NUMBER 1121

CAD CAM CENTER - MORRISTOWN