



	DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)								SIGNOS DE DIN3141	7-1	Τ.	\Box	₩		L		DEV	DECCRIPCION	DV	DATE		
			MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	MÁS DE	uís	MAQUINADO	Sede 2	Vó~	1	<u>`</u>	<u>~~</u>	w			REV	DESCRIPCION	BI	DATE
	ALCANCES DE MEDIDAS NOMINALES (mm)	HASTA 6	6 HASTA 30	30 HASTA 100	OO HASTA 300	ATZAH 006 0001	000 HASTA 2000	2000 HASTA 4000	DE 4000	RUGOSIDADES	DIN ISC 1302	N12 N1	11 N10	N9 1	N7	N6 N	15 N4	la N1				
	MAQUINADO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,5	±2,0	±3,0	ADMISIBLES EN:	1002	ro 0		. , , ,		20 0		.0.005				
RADIOS NO IND. = 3.15mm	PAILERIA	±0,5	±1,0	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±6,0	±8,0	<u> </u>	μ	50 25	5 12,5	6,3	1,6	0,8 0,	,4 U,Z1	+0,025				
QUITAR FILOS 🗸	1		-				~-	NIED										- 1				
MARCAR No. PIEZA			IC)LEK	ANC	-IAS	GE	NEK	ALE:	S MAG	UIN	AD/	Α5									

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 PASIVADA

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

DESCRIPCION:		DISEÑADOR	TAMAÑO
TAPA LATERAL INFERIOR		OM REVISO	R
NO. DIBUJO	ACABADO:	SG	ן ט
142824-M005	RAL#7035	DIBUJO OM	NUMFRO DE
MATERIAL:	TRATAMIENTO TERMICO:	FECHA	HO.JA
ASTM-A36	N/A	18/12/21	1 de 1