


Technical drawing of a mechanical part. The main view shows a cross-section of a cylindrical component with a central hole. The outer diameter is dimensioned as 38.00. The inner diameter is dimensioned as 52.00. A detail view of the inner hole is shown, indicating a diameter of 1/8" and a tip.

DETALLE E
ESCALA 1 : 3

	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 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	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:													PIVOTE HMI					
	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 µ 50 25 12.5 6.3 3.2 1.6 0.8 0.4 0.2+0.025													NO. DIBUJO 142824_W006				ACABADO: RAL 5002	REVISOR S.G.L.
	PALETA		±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0														MATERIAL: ASTM A36				TERMINO TERMICO: N/A	DIBUJO O.P.H.
RADIO NO IND. = 3.15mm																													
QUITAR FILOS																													
MARCAR No. PIEZA																													
		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																											