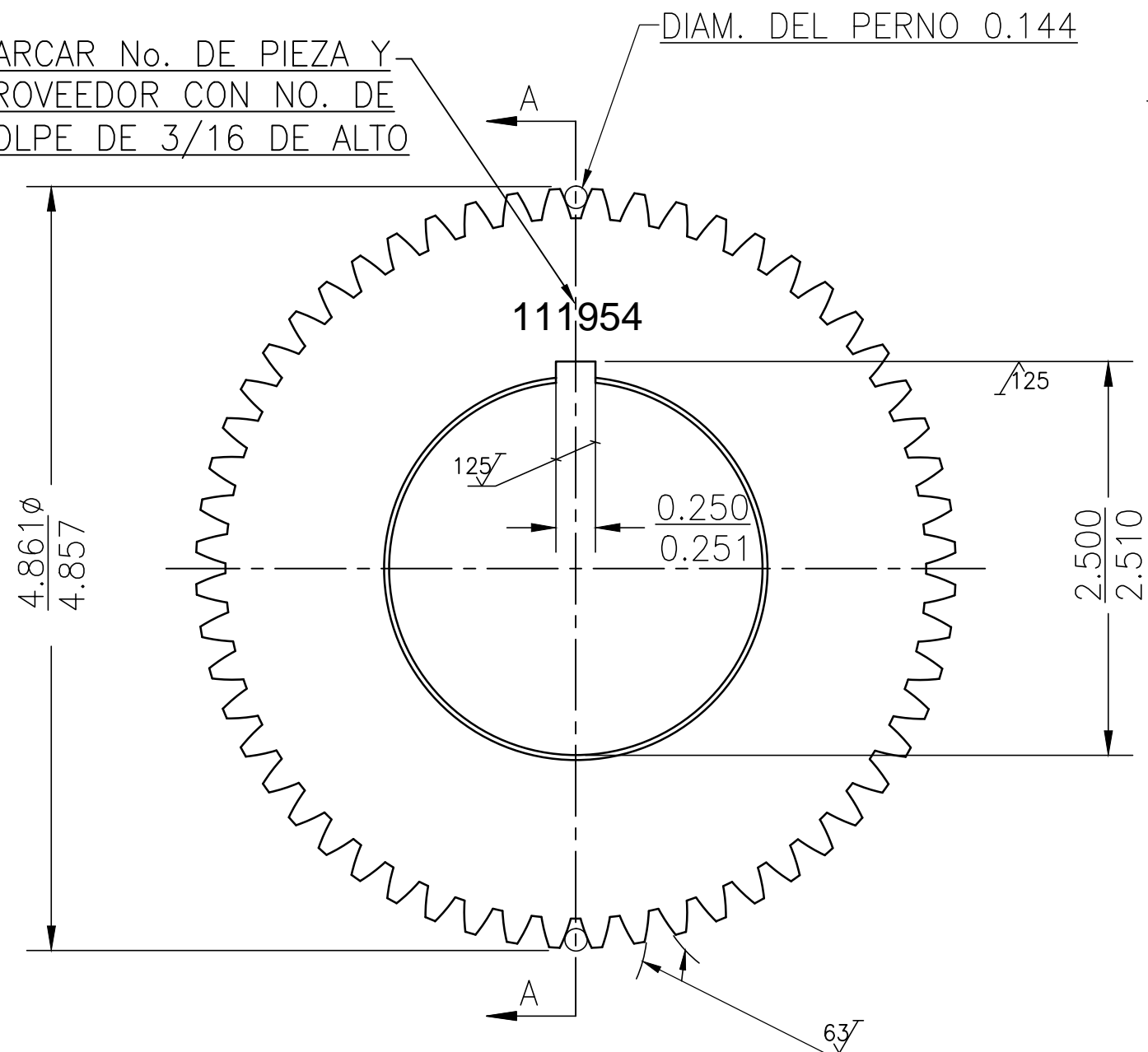
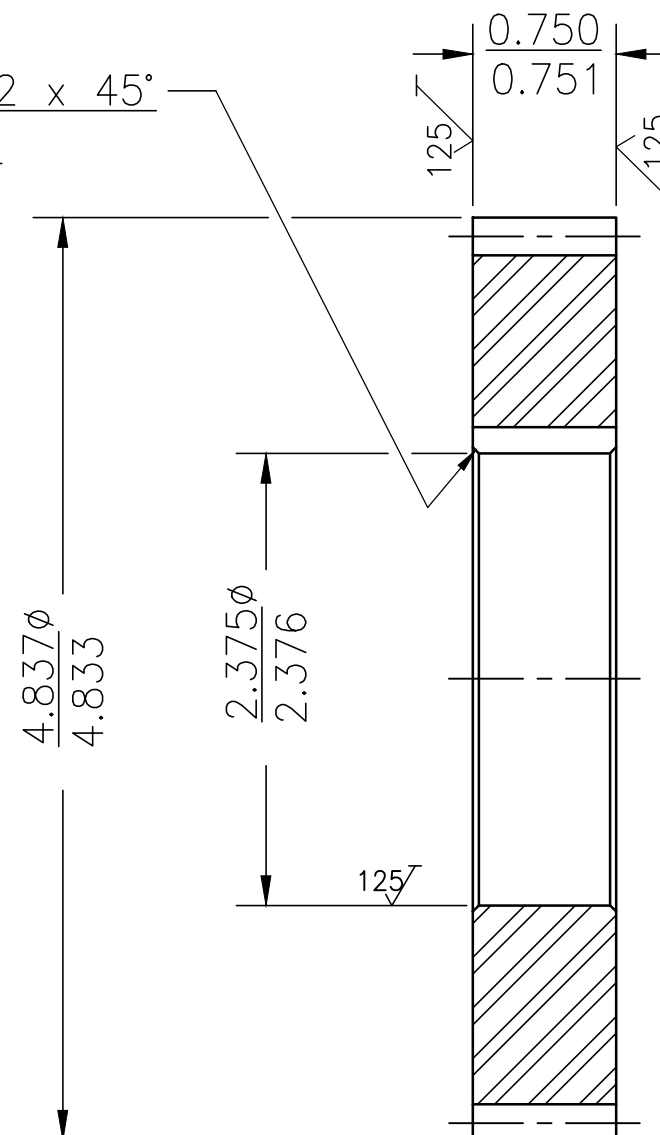


Ⓐ●MARCAR No. DE PIEZA Y
PROVEEDOR CON NO. DE
GOLPE DE 3/16 DE ALTO



CHAFLAN 1/32 x 45°
AMBOS LADOS



SECCION A-A
ESCALA 1 : 1

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

DATOS:
PASO = 12
No. DE DIENTES = 56
DIAM. DE PASO = 4.666
ANGULO DE PRESION = 14 1/2°
BACKLASH = 0.008

	R A N G O	FRACC.	DECIM.	PARALELISMO	0.003"/PIE	F				NOMBRE			
	DE 0" A 12"	± 1/64	± 0.005	CONCENTRICIDAD	0.001" LTI	E				ENGRANE RECTO 56 D.			
	DE 12" A 24"	± 1/32	± 0.007	PERPENDICULARIDAD	± 0.003"/PIE	D				ESCALA	MATERIAL	NUMERO FAMA	CAMBIO
	DE 24" EN →	± 1/16	± 0.010	OVALADO	0.0005" LTI	C				1:1	AISI-4140T Ⓐ	111954	A
RADIOS NO IND. =	ANGULARES	± 15'	PANDURA	0.003"/PIE	B		1	165350		DIBUJO	FECHA	NUMERO SAP	TAMAÑO
QUITAR FILOS	ACABADOS NO IND. =	250	PLANICIDAD	0.003"/PIE	A	16-01-18	1	111940		M.C.Q.	07-26-73	7000030490	B
MARCAR No. PIEZA	REF.	111954	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS	CAMBIO	FECHA	SE USA EN	REDIBUJO	FECHA	REVISO	FABRICACION DE MAQUINAS			
										S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO			