



		DIFERENCIAS PARA MEDIDAS SIN INDICACIÓN DE TOLERANCIA (DIN 7168)							SIGNOS DE MAQUINADO  DIN ISO 1302 N12 N11 N10 N9 N8 N7 N6 N5 N4 a N1							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: SUJETA DEDO-PINZA		DISEÑADOR MU	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	RUGOSIDADES ADMISIBLES EN:  μ 50 25 12.5 6.3 3.2 1.6 0.8 0.4 0.2+0.025		
RADIO NO IND. = 3.15mm		MAQUINADO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.0	±3.0											NUMERO DE HOJA			
QUITAR FILOS		PALETERIA	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0														
MARCAR NO. PIEZA		TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS																				FECHA 17/01/2022		
																						1 de 1		

ESTE PLANO Y EL DERECHO A SU USO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE FABRICACION DE MAQUINAS, S. A. DE C. V., EL USO INDEBIDO Y LA VIOLACION A LA CONFIDENCIALIDAD DEL MISMO SERA CASTIGADO CONFORME A LA LEY, DESPUES DE UTILIZARLO PARA LO QUE FUE PRESTADO DEBERA DEVOLVERSE A "FAMA" DE INMEDIATO O CUANDO "FAMA" LO SOLICITE.