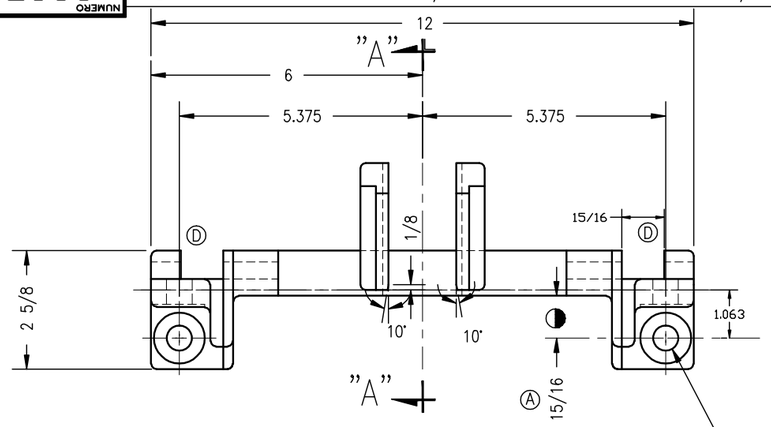
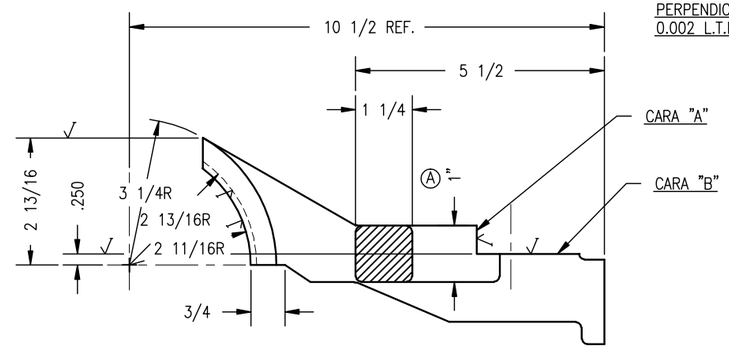
CAMBIO	NUMERO
D	303734

Ⓐ ANTES ACOTACION DE 7/8 AHORA ACOTACION DE 15/16 14/07/93



BROCA 9/16 ø PDA.
ASIENTO PLANO 1 1/8 ø
4–AGUJEROS

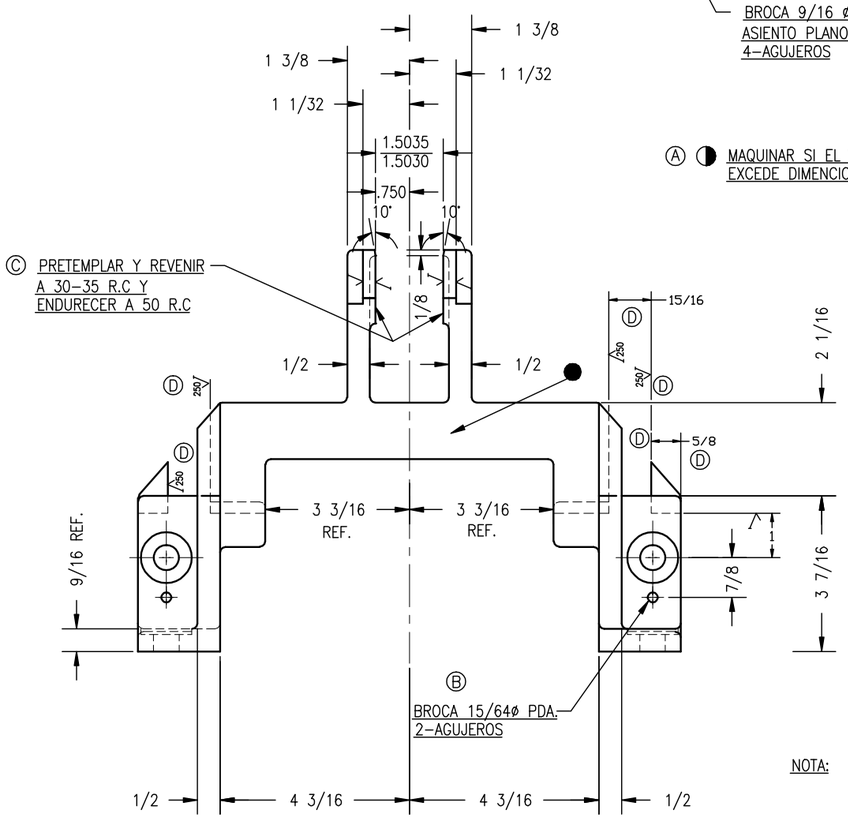


CARAS "A" Y "B" SERAN PERPENDICULARES DENTRO DE 0.002 L.T.I.

CARA "A"

CARA "B"

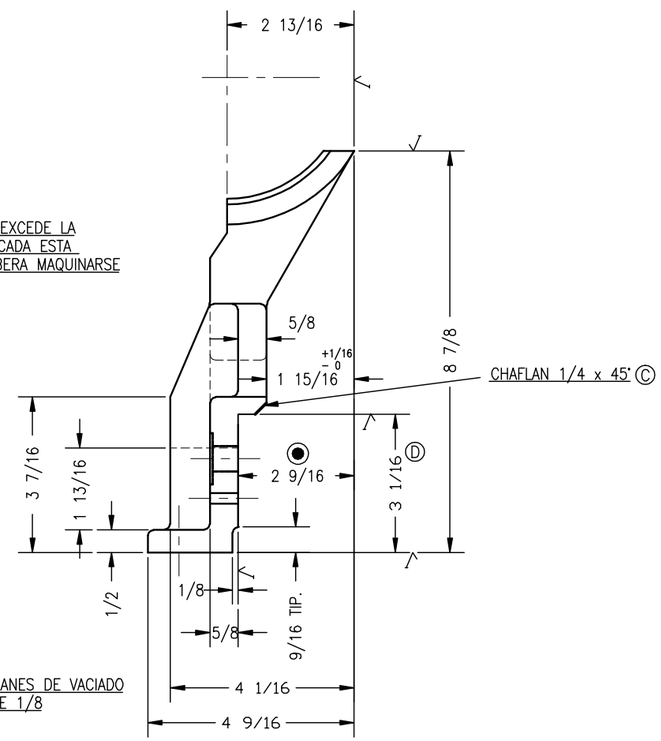
SECCION "A" – "A"



Ⓒ PRETEMPLAR Y REVENIR A 30–35 R.C Y ENDURECER A 50 R.C

Ⓐ ◑ MAQUINAR SI EL VACIADO EXCEDE DIMENCIONES INDICADAS

BROCA 15/64ø PDA.
2–AGUJEROS



● SI EL VACIADO EXCEDE LA DIMENSION INDICADA ESTA SUPERFICIE DEBERA MAQUINARSE

CHAFLAN 1/4 x 45° Ⓒ

NOTA:

TODOS LOS RADIOS Y CHAFLANES DE VACIADO NO ESPECIFICADOS SERAN DE 1/8

USAR MODELO No. 303734

RANGO	FRACC.	DECIM.					
DE 0" A 12"	± 1/64	±0.005	PARALELISMO 0.003"/PIE	F			
DE 12" A 24"	± 1/32	±0.007	CONCENTRICIDAD 0.001" L.T.I.	E			
DE 24" EN →	± 1/16	±0.010	PERPENDICULARIDAD ±0.003"/PIE	D	06–11		
			OVALADO 0.0005"L.T.I.	C	01–11		
QUITAR FILOS ✓	ANGULARES	± 15'	PANDURA 0.003"/PIE	B	NOV–07		
MARCAR No. PIEZA ●	ACABADOS NO IND. =	125	RADIOS NO IND. =	A	VII–93	1	303695
REF. OIS–12–107	TOLERANCIAS GENERALES MAQUINADAS			CAMBIO	FECHA	CANT.	SE USA EN

NOMBRE	LOCATING BRACKET		
ESCALA 1/2: 1	MATERIAL Ⓒ FIERRO VACIADO SP–100	NUMERO 303734	CAMBIO D
DIBUJO T Y D	FECHA FEB–93	FABRICACION DE MAQUINAS S.A. DE C. V. MONTERREY, N.L. MEXICO	TAMAÑO B
REVISO ASA	FECHA FEB–93		

PD–MA–DYC–7.3/1–1

AUTORIZADO
FECHA DE IMPRESIÓN: 16/06/2020
ADN - ADMINISTRACIÓN DE DIBUJOS NETWORK
Impresión generada por: Jesus Angel Garcia Saldaña