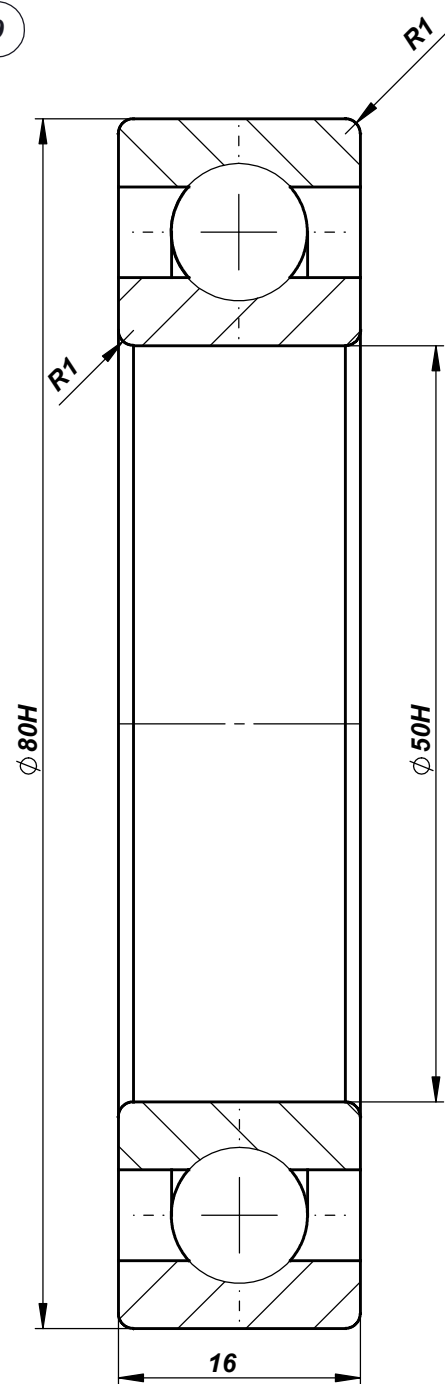
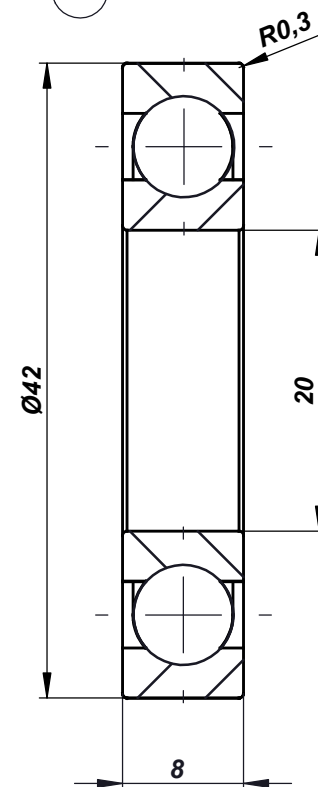


9



Ajustes de pieza nº			
	Agujero H	Eje	Asiento Ø
Cota nominal	50	50	
Dif. superior	0,025	0,03	
Dif. inferior	0	0,026	
Cota máxima	50,025	50,03	
cota mínima	50	50,026	
Tolerancia	25 µm	4 µm	25µm + 4µm = 29 µm
Apriete máximo			50,03 - 50 = 30µm
Apriete mínimo			50,026 - 50,025 = 1µm
Tipo de ajuste			Fijo

15



Ajustes de pieza nº			
	Agujero H	Eje	Asiento Ø
Cota nominal	20	20	
Dif. superior	0.021	0,026	
Dif. inferior	0	0,022	
Cota máxima	20,021	20,026	
Cota mínima	20	20,022	
Tolerancia	21µm	4µm	21µm + 4µm = 25µm
Apriete máximo			20,026 - 20 = 6µm
Apriete mínimo			20,022 - 20 , 021 = 10µm
Tipo de ajuste			Fijo

2	Rodamiento eje	15	DIN 625-16004	Ø42x8xØ42
2	Rodamiento tornillo sin fin	9	DIN 625-6010	Ø80x16xØ80
Cantidad	Denominación	Marca	Norma	Dimensiones
Asignatura:	GRUPO	LAMINA	FECHA	
Expresión Gráfica	2		11/01/2021	
ESCALA 2:1	Dibujo de despiece			NOMBRE: Álex Ávila Cadenas Carlos Arans Sevilla Emmanuel Jiménez Medina Daniel Manjón Bardají