



LIMITE DE DESGASTE
1 +0,01mm

NOTAS:

1.-FRESAR DOS ASIENTOS PLANOS DE 1mm DE PROFUNDIDAD, EN UNO GRABAR, "ØI", N*PLANO, VERSION, POSICION DIAMETRO, ESPESOR, TIPO SERIE DEL PRODUCTO Y VALOR DEL DIAMETRO "I".

2.-MATAR CANTOS VIVOS.

3.-RADIOS NO INDICADOS 2mm.

MATERIAL: SAE 1045/1050

DUREZA: 46/52 HRc

ACABADO: FLASH DE NIQUEL.

φ - ESPESOR	φ I	POS.
2 3/8" #4.60 - 7.35	55.80	1
2 7/8" #6.40 - 8.60	68.48	2
2 7/8" #9.35 - 11.50	67.09	3
3 1/2" #9.20 - 12.70	84.36	4
3 1/2" #14.30 - 17.00	82.41	5
4" #11.00 - 13.20	97.05	6
4" #14.80 - 16.10	95.53	7
4" #18.90 - 22.20	91.89	8
4 1/2" #11.60 - 13.50	109.71	9
4 1/2" #15.20 - 18.90	108.22	10
4 1/2" #21.50 - 26.10	104.58	11
5" #13.00 - 18.00	121.17	12
5" #21.40 - 26.70	117.02	13
5 1/2" #14.00 - 23.00	133.86	14
5 1/2" #26.00 - 28.40	129.76	15
5 1/2" #29.70 - 32.60	126.91	16
6 5/8" #20.00 - 32.00	161.69	17
7" #20.00 - 32.00	171.49	18
7" #35.00 - 42.70	166.33	19
7 5/8" #26.40 - 33.70	187.34	20
7 5/8" #39.00 - 45.30	182.89	21
7 5/8" #55.30	176.43	22
7 3/4" #46.10 - 48.60	183.52	23
8 5/8" #32.00 - 40.00	212.74	24
8 5/8" #44.00 - 54.00	208.25	25
8 5/8" #63.50 - 68.10	201.62	26
9 5/8" #36.00 - 53.50	238.13	27

φ - ESPESOR	φ I	POS.
9 5/8" #58.40 - 61.10	233.37	28
9 5/8" #107.98	211.01	29
9 7/8" #62.80	239.69	30
10 3/4" #40.50 - 51.00	266.56	31
10 3/4" #55.50 - 73.20	262.27	32
10 3/4" #79.20	260.36	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3305/01		REQUERIMIENTOS P/PIEZAS MEC. VARIACIONES P/DIMENSIONES SIN TOLERANCIAS	
							LONG. MAS DE ... 6 30 120 400 HASTA 6 30 120 400 1000 +/- 0.1 0.2 0.3 0.5 0.8	
							LONG. LADO MAS CORTO MAS DE ... 10 50 120 400 HASTA 10 50 120 400 ... +/- 1' 30' 20' 10' 5'	
							MICRO SUPERFICIAL (UM) 500 250 125 63	
							PROYECCION: 	
Mod. valores	14/11/13	REALIZO:	REVISO:	APROBO:	FECHA:	ANULA Y SUSTITUYE:		
REV.	DESCRIPCION	FECHA	NRO	SMO	PCL	11/05/10		