



LIMITE DE DESGASTE
C +0,01mm

NOTAS:

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

2.-MATAR CANTOS VIVOS.

3.-RADIOS NO INDICADOS 2mm.

MATERIAL: SAE 1045/1050

DUREZA: 46/52 HRc

ACABADO: FLASH DE NIQUEL.

φ - ESPESOR	φ C	POS.
2 3/8" #4,60 - 7,35	57,67	1
2 7/8" #6,40 - 8,60	70,35	2
2 7/8" #9,35 - 11,50	69,20	3
3 1/2" #9,20 - 12,70	86,18	4
3 1/2" #14,30 - 17,00	84,92	5
4" #11,00 - 13,20	98,85	6
4" #14,80 - 16,10	97,59	7
4" #18,90 - 22,20	95,60	8
4 1/2" #11,60 - 13,50	111,52	9
4 1/2" #15,20 - 18,90	110,25	10
4 1/2" #21,50 - 26,10	108,26	11
5" #13,00 - 18,00	123,02	12
5" #21,40 - 26,70	120,70	13
5 1/2" #14,00 - 23,00	135,71	14
5 1/2" #26,00 - 28,40	133,21	15
5 1/2" #29,70 - 32,60	130,89	16
6 5/8" #20,00 - 32,00	163,95	17
7" #20,00 - 32,00	173,75	18
7" #35,00 - 42,70	170,32	19
7 5/8" #26,40 - 33,70	189,57	20
7 5/8" #39,00 - 45,30	186,85	21
7 5/8" #55,30	182,40	22
7 3/4" #46,10 - 48,60	187,48	23
8 5/8" #32,00 - 40,00	214,92	24
8 5/8" #44,00 - 54,00	212,19	25
8 5/8" #63,50 - 68,10	207,53	26
9 5/8" #36,00 - 53,50	240,31	27

φ - ESPESOR	φ C	POS.
9 5/8" #58,40 - 61,10	237,31	28
9 5/8" #107,98	216,93	29
9 7/8" #62,80	243,63	30
10 3/4" #40,50 - 51,00	268,79	31
10 3/4" #55,50 - 73,20	265,73	32
10 3/4" #79,20	264,37	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3303/01		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	
			DESCRIPCION: PATRON SETEO CONICIDAD BOX (Ø C) HYDRIL SERIE 563					
			REALIZO: NRO	REVISO: SMO	APROBO: PCL	FECHA: 11/05/10	ANULA Y SUSTITUYE:	PROYECCION:
Mod. valores REV.	DESCRIPCION	FECHA 14/11/13						