



LIMITE DE DESGASTE
F +0,01mm

NOTAS:

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

2.-MATAR CANTOS VIVOS.

3.-RADIOS NO INDICADOS 2mm.

MATERIAL: SAE 1045/1050

DUREZA: 46/52 HRc

ACABADO: FLASH DE NIQUEL.

Ø - ESPESOR	Ø F	POS.
2 3/8" #4,60 - 7,35	60,11	1
2 7/8" #6,40 - 8,60	72,79	2
2 7/8" #9,35 - 11,50	71,64	3
3 1/2" #9,20 - 12,70	88,62	4
3 1/2" #14,30 - 17,00	87,76	5
4" #11,00 - 13,20	101,29	6
4" #14,80 - 16,10	100,03	7
4" #18,90 - 22,20	99,66	8
4 1/2" #11,60 - 13,50	113,95	9
4 1/2" #15,20 - 18,90	112,69	10
4 1/2" #21,50 - 26,10	112,32	11
5" #13,00 - 18,00	125,46	12
5" #21,40 - 26,70	124,76	13
5 1/2" #14,00 - 23,00	138,15	14
5 1/2" #26,00 - 28,40	137,27	15
5 1/2" #29,70 - 32,60	135,36	16
6 5/8" #20,00 - 32,00	166,80	17
7" #20,00 - 32,00	176,60	18
7" #35,00 - 42,70	174,79	19
7 5/8" #26,40 - 33,70	192,42	20
7 5/8" #39,00 - 45,30	191,32	21
7 5/8" #55,30	188,90	22
7 3/4" #46,10 - 48,60	191,95	23
8 5/8" #32,00 - 40,00	217,76	24
8 5/8" #44,00 - 54,00	216,66	25
8 5/8" #63,50 - 68,10	214,04	26
9 5/8" #36,00 - 53,50	243,16	27

Ø - ESPESOR	Ø F	POS.
9 5/8" #58,40 - 61,10	241,78	28
9 5/8" #107,98	223,43	29
9 7/8" #62,80	248,10	30
10 3/4" #40,50 - 51,00	271,64	31
10 3/4" #55,50 - 73,20	269,79	32
10 3/4" #79,20	268,84	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3304/01		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 (µm) 500 250 125 63 12.5 6.3 3.2 1.6	
			DESCRIPCION: PATRON SETEO CONICIDAD BOX (Ø F) HYDRIL SERIE 563					
			REALIZO: NRO		REVISO: SMO		APROBO: PCL	
					FECHA: 31/10/13		ANULA Y SUSTITUYE: 	
Mod. valores 14/11/13								
REV.	DESCRIPCION	FECHA						