



LIMITE DE DESGASTE
I +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.
 - 2.-MATAR CANTOS VIVOS.
 - 3.-RADIOS NO INDICADOS 2mm.
- MATERIAL: SAE 1045/1050
DUREZA: 46/52 HRC
ACABADO: FLASH DE NIQUEL.

Ø - ESPESOR	Ø I	POS.
2 3/8" #4,60 - 7,35	55,68	1
2 7/8" #6,40 - 8,60	68,38	2
2 7/8" #9,35 - 11,50	66,98	3
3 1/2" #9,20 - 12,70	84,28	4
3 1/2" #14,30 - 17,00	82,30	5
4" #11,00 - 13,20	96,98	6
4" #14,80 - 16,10	95,45	7
4" #18,90 - 22,20	91,77	8
4 1/2" #11,60 - 13,50	109,65	9
4 1/2" #15,20 - 18,90	108,15	10
4 1/2" #21,50 - 26,10	104,47	11
5" #13,00 - 18,00	121,11	12
5" #21,40 - 26,70	116,92	13
5 1/2" #14,00 - 23,00	133,81	14
5 1/2" #26,00 - 28,40	129,69	15
5 1/2" #29,70 - 32,60	126,82	16
6 5/8" #20,00 - 32,00	161,65	17
7" #20,00 - 32,00	171,45	18
7" #35,00 - 42,70	166,27	19
7 5/8" #26,40 - 33,70	187,30	20
7 5/8" #39,00 - 45,30	182,83	21
7 5/8" #55,30	176,33	22
7 3/4" #46,10 - 48,60	183,46	23
8 5/8" #32,00 - 40,00	212,70	24
8 5/8" #44,00 - 54,00	208,20	25
8 5/8" #63,50 - 68,10	201,52	26
9 5/8" #36,00 - 53,50	238,10	27

Ø - ESPESOR	Ø I	POS.
9 5/8" #58,40 - 61,10	233,32	28
9 5/8" #107,98	210,92	29
9 7/8" #62,80	239,65	30
10 3/4" #40,50 - 51,00	266,52	31
10 3/4" #55,50 - 73,20	262,23	32
10 3/4" #79,20	260,30	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3305/00		REQUERIMIENTOS P/PIEZAS MEC. VARIACIONES P/DIMENSIONES SIN TOLERANCIAS	
			DESCRIPCION: PATRON SETEO CONICIDAD BOX (Ø I) HYDRIL SERIE 563				LONG. MAS DE ... 6 30 120 400 HASTA 6 30 120 400 1000 +/- 0.1 0.2 0.3 0.5 0.8	
							ANGULOS LONG. LADO MAS CORTO MAS DE ... 10 50 120 400 HASTA 10 50 120 400 ... +/- 1' 30' 20' 10' 5'	
							RUGOSIDAD MICRO SUPERFICIAL (UM) 500 250 125 63 12.5 6.3 3.2 1.6	
REALIZO:			REVISO:		APROBO:		FECHA:	
NRO			SMO		PCL		11/05/10	
ANULA Y SUSTITUYE:			PROYECCION:					
REV.	DESCRIPCION	FECHA						