



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.

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	60,00	1
2 7/8" #6,40 - 8,60	72,70	2
2 7/8" #9,35 - 11,50	71,53	3
3 1/2" #9,20 - 12,70	88,55	4
3 1/2" #14,30 - 17,00	87,66	5
4" #11,00 -13,20	101,22	6
4" #14,80-16,10	99,95	7
4" #18,90-22,20	99,55	8
4 1/2" #11,60 - 13,50	113,90	9
4 1/2" #15,20 - 18,90	112,63	10
4 1/2" #21,50 - 26,10	112,22	11
5" #13,00-18,00	125,40	12
5" #21,40-26,70	124,67	13
5 1/2" #14,00 - 23,00	138,10	14
5 1/2" #26,00 - 28,40	137,21	15
5 1/2" #29,70 - 32,60	135,28	16
6 5/8" #20,00 - 32,00	166,75	17
7" #20,00-32,00	176,56	18
7" #35,00 - 42,70	174,73	19
7 5/8" #26,40 - 33,70	192,38	20
7 5/8" #39,00 - 45,30	191,26	21
7 5/8" #55,30	188,80	22
7 3/4" #46,10 - 48,60	191,90	23
8 5/8" #32,00 - 40,00	217,73	24
8 5/8" #44,00 - 54,00	216,61	25
8 5/8" #63,50 - 68,10	213,95	26
9 5/8" #36,00 - 53,50	243,13	27

Ø - ESPESOR	Ø F	POS.
9 5/8" #58,40 - 61,10	241,73	28
9 5/8" #107,98	223,35	29
9 7/8" #62,80	248,06	30
10 3/4" #40,50 - 51,00	271,60	31
10 3/4" #55,50 - 73,20	269,75	32
10 3/4" #79,20	268,78	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3304/00		REQUERIMIENTOS P/PIEZAS MEC. VARIACIONES P/DIMENSIONES SIN TOLERANCIAS																						
							<table><tr><td rowspan="3">LONG.</td><td>MAS DE</td><td>...</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td></tr><tr><td>HASTA</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td><td>1000</td></tr><tr><td>+/-</td><td>0.1</td><td>0.2</td><td>0.3</td><td>0.5</td><td>0.8</td></tr></table>				LONG.	MAS DE	...	6	30	120	400	HASTA	6	30	120	400	1000	+/-	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8
LONG.	MAS DE	...	6	30	120	400																							
	HASTA	6	30	120	400	1000																							
	+/-	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8																							
							<table><tr><td rowspan="3">ANGULOS</td><td>MAS DE</td><td>...</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td><td>400</td></tr><tr><td>HASTA</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td><td>400</td><td>...</td></tr><tr><td>+/-</td><td>1</td><td>30'</td><td>20'</td><td>10'</td><td>5'</td></tr></table>				ANGULOS	MAS DE	...	10	50	120	400	HASTA	10	50	120	400	...	+/-	1	30'	20'	10'	5'
ANGULOS	MAS DE	...	10	50	120	400																							
	HASTA	10	50	120	400	...																							
	+/-	1	30'	20'	10'	5'																							
							<table><tr><td rowspan="2">RUGOSIDAD SUPERFICIAL (UM)</td><td>MICRO INCHES</td><td>500</td><td>250</td><td>125</td><td>63</td></tr><tr><td></td><td>12.5</td><td>6.3</td><td>3.2</td><td>1.6</td></tr></table>				RUGOSIDAD SUPERFICIAL (UM)	MICRO INCHES	500	250	125	63		12.5	6.3	3.2	1.6								
RUGOSIDAD SUPERFICIAL (UM)	MICRO INCHES	500	250	125	63																								
		12.5	6.3	3.2	1.6																								
			DESCRIPCION:																										
			PATRON SETEO CONICIDAD BOX (Ø F) HYDRIL																										
			SERIE 563																										
			REALIZO:	REVISO:	APROBO:	FECHA:	ANULA Y SUSTITUYE:		PROYECCION:																				
REV.	DESCRIPCION	FECHA	NRO	SMO	PCL	11/05/10																							