



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.

2.-MATAR CANTOS VIVOS.

3.-RADIOS NO INDICADOS 2mm.

MATERIAL: SAE 1045/1050

DUREZA: 46/52 HRc

ACABADO: FLASH DE NIQUEL.

Ø - ESPESOR	Ø C	POS.
2 3/8" #4,60 - 7,35	57,56	1
2 7/8" #6,40 - 8,60	70,26	2
2 7/8" #9,35 - 11,50	69,09	3
3 1/2" #9,20 - 12,70	86,11	4
3 1/2" #14,30 - 17,00	84,81	5
4" #11,00 - 13,20	98,78	6
4" #14,80 - 16,10	97,51	7
4" #18,90 - 22,20	95,48	8
4 1/2" #11,60 - 13,50	111,46	9
4 1/2" #15,20 - 18,90	110,19	10
4 1/2" #21,50 - 26,10	108,15	11
5" #13,00 - 18,00	122,96	12
5" #21,40 - 26,70	120,60	13
5 1/2" #14,00 - 23,00	135,66	14
5 1/2" #26,00 - 28,40	133,15	15
5 1/2" #29,70 - 32,60	130,81	16
6 5/8" #20,00 - 32,00	163,91	17
7" #20,00 - 32,00	173,71	18
7" #35,00 - 42,70	170,26	19
7 5/8" #26,40 - 33,70	189,53	20
7 5/8" #39,00 - 45,30	186,79	21
7 5/8" #55,30	182,30	22
7 3/4" #46,10 - 48,60	187,43	23
8 5/8" #32,00 - 40,00	214,88	24
8 5/8" #44,00 - 54,00	212,14	25
8 5/8" #63,50 - 68,10	207,44	26
9 5/8" #36,00 - 53,50	240,28	27

Ø - ESPESOR	Ø C	POS.
9 5/8" #58,40 - 61,10	237,26	28
9 5/8" #107,98	216,84	29
9 7/8" #62,80	243,59	30
10 3/4" #40,50 - 51,00	268,76	31
10 3/4" #55,50 - 73,20	265,68	32
10 3/4" #79,20	264,31	33

COD.309

					NRO.PLANO/REV.: EFRI-DWG 3303/00		REQUERIMIENTOS P/PIEZAS MEC. VARIACIONES P/DIMENSIONES EN TOLERANCIAS	
							LONG.	
							MAS DE ... 6 30 120 400 1000	
							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	
							RUGOSIDAD MICRO (µm)	
							500 250 125 6.3	
							SUPERFICIAL (µm)	
							12.5 6.3 3.2 1.6	
							PROYECCION:	
REV.	DESCRIPCION	FECHA	REALIZO: NRO	REVISO: SMO	APROBO: PCL	FECHA: 11/05/10	ANULA Y SUSTITUYE:	