

PED-AUT-06-ESP02
SCALE 1 : 2

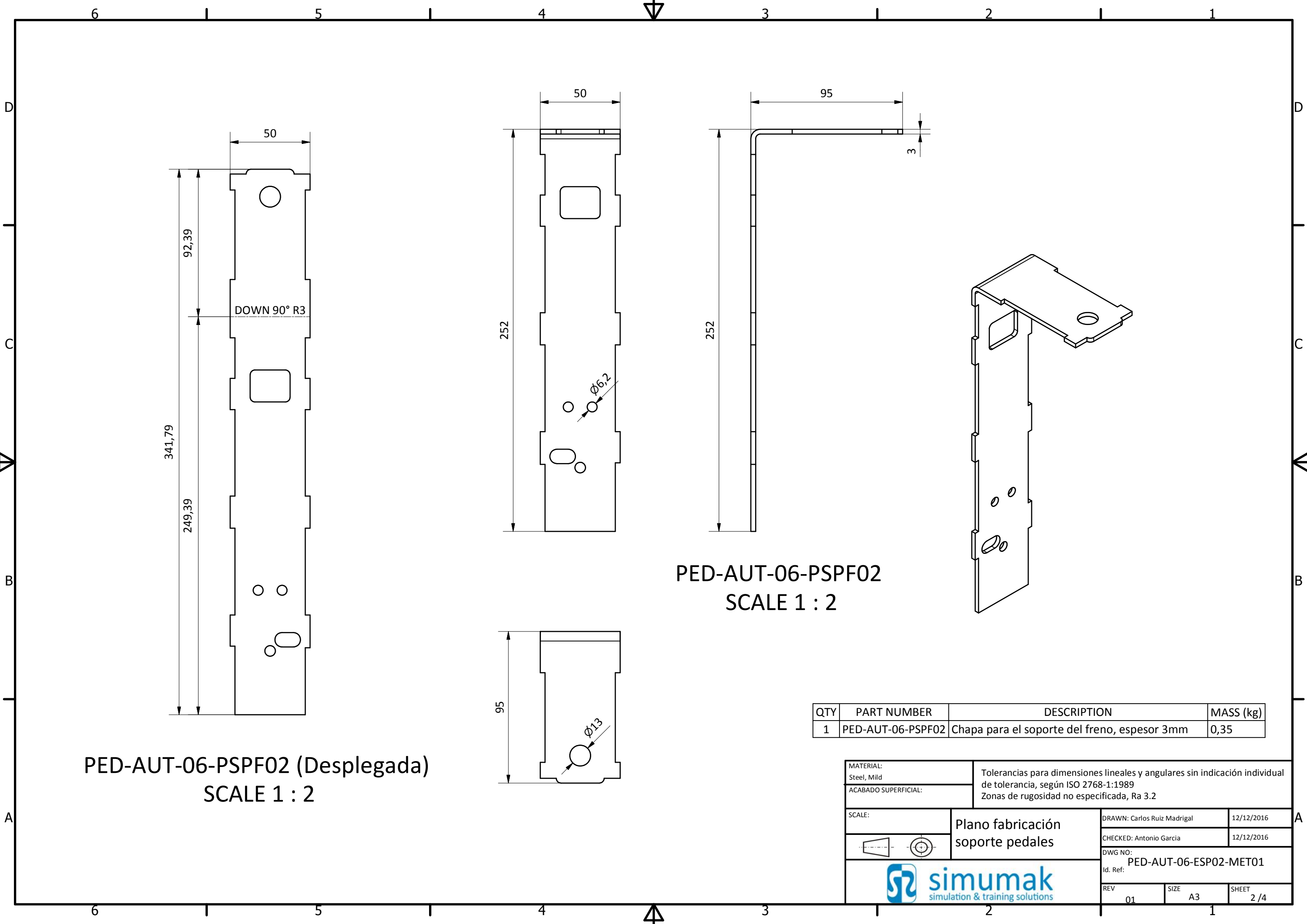
Soldar por puntos en la línea, de arriba a abajo (debe quedar rígido).
Donde indican las flechas, debe haber soldadura ya que es zona vulnerable a doblarse.

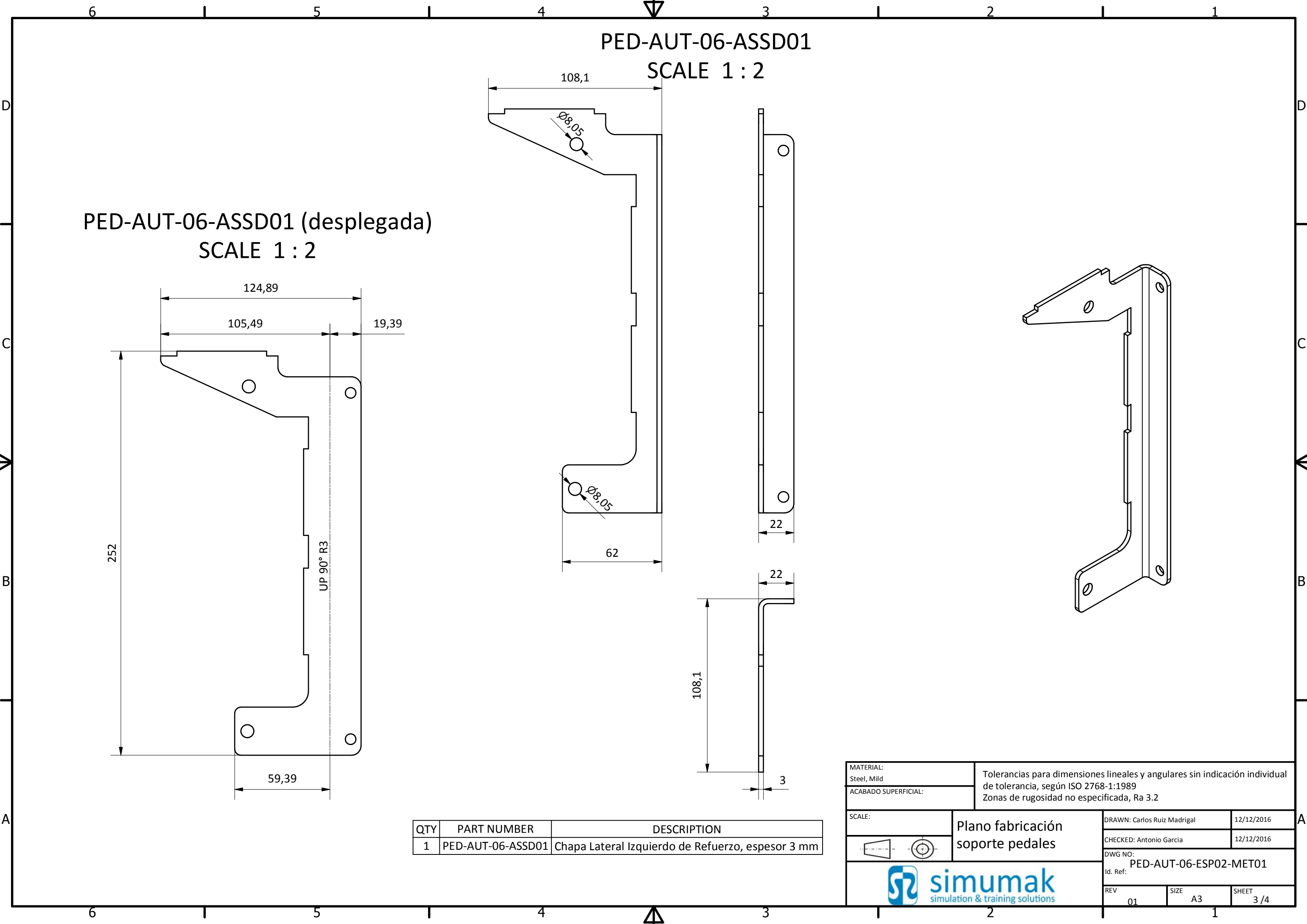
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
1	1	PED-AUT-06-ASSI01	Chapa Lateral Derecho de Refuerzo, espesor 3 mm	0,27
2	1	PED-AUT-06-ASSD01	Chapa Lateral Izquierdo de Refuerzo, espesor 3 mm	0,27
3	1	PED-AUT-06-PSPF02	Chapa para el soporte del freno, espesor 3mm	0,35

SECCIÓN A-A
SCALE 1 : 2

REVISION HISTORY			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
01	Se añaden anotaciones de soldadura	23/09/2014	CR / AG
02	Se añaden cotas con tolerancias	18/07/2016	ST / AG
01	Se disminuyen los taladros 6,6mm a 6,2mm para atornillar con la chapa potenciómetro. Se quitan holguras.	12/12/2016	CR / AG

MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel, Mild						
ACABADO SUPERFICIAL:						
Cincado						
SCALE:		Plano fabricación soporte pedales		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		12/12/2016
				CHECKED: Antonio Garcia		12/12/2016
 simumak simulation & training solutions		DWG NO:				PED-AUT-06-ESP02-MET01
		Id. Ref:				
		REV	01	SIZE	A3	SHEET





PED-AUT-06-ASSD01 (desplegada)
SCALE 1 : 2

PED-AUT-06-ASSD01
SCALE 1 : 2

QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	PED-AUT-06-ASSD01	Chapa Lateral Izquierdo de Refuerzo, espesor 3 mm

MATERIAL: Steel, Mild		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2			
ACABADO SUPERFICIAL:					
SCALE:		<div>Plano fabricación soporte pedales</div> <div></div>		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal	12/12/2016
				CHECKED: Antonio Garcia	12/12/2016
				DWG NO: PED-AUT-06-ESP02-MET01 Id. Ref:	
 simumak simulation & training solutions		REV 01	SIZE A3	SHEET 3 / 4	

