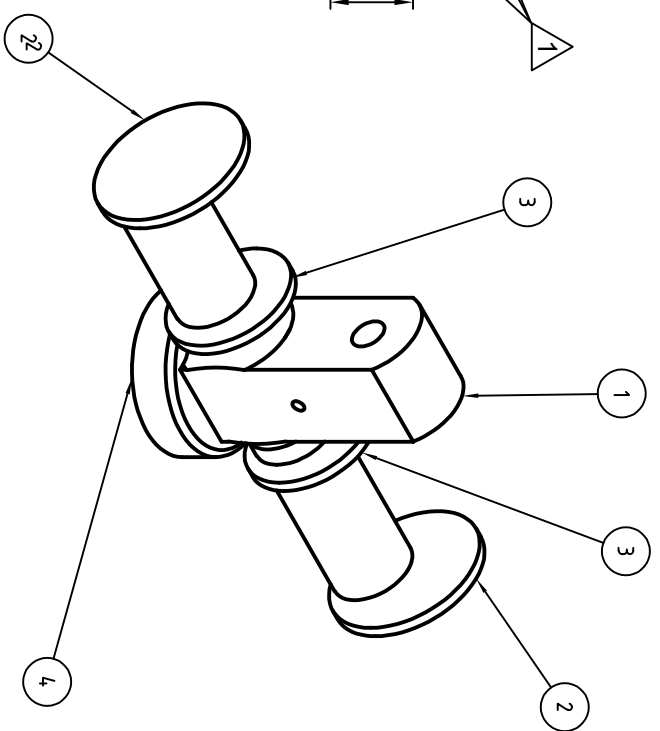
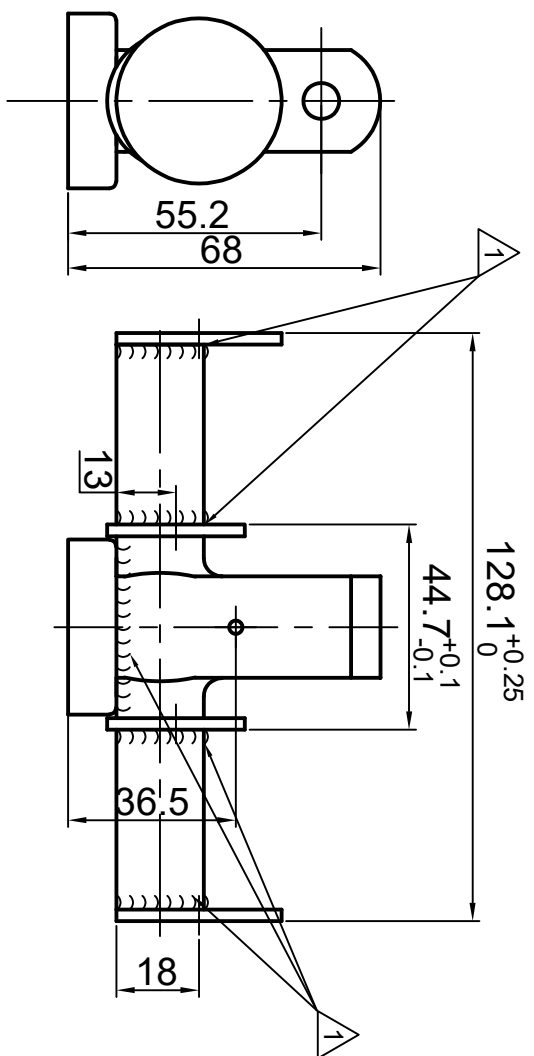


Reemplaza a:		MOTIVO		APROBADO
REV.	FECHA			D.Morera
1	30/04/25	Se actualiza formato de hoja.		



NOTA:

- 1 Soldar en todo el perímetro de acuerdo a EPA 001(Sold. TIG).
- 2 Tratamiento térmico normalizado a 850°C durante 20min.
- 3 Pintura de acuerdo a EPA 005.

1	2	3	4	5
1	Corte de placa s/Layout rev. B	5	MATPLATE 4130	Acero AISI 4130 N
1	Alojamiento Arandela	4	64026-006-AA	Acero AISI 4130 N R 1 1/2" x 350mm/28
2	SopORTE Interno Sandow	3	64026-006-SI	Acero AISI 4130 N S.100 x 36" x 100/56
2	SopORTE Externo Sandow	2	64026-006-SE	Acero AISI 4130 N S.100 x 36" x 100/56
1	Pieza T mecanizada	1	030P5306-1	Acero AISI 4130 N P 1" x 12" x 24"/28

Rug. Grad:	Trat. Térmico:	Esc.:	Fecha	Nombre	Material:	
-	-	2:1	13-06-06	C.Montiel	----	
	Trat. Superf.:	1:1	Revisó	13-06-06	C.Montiel	
	-	1:5	Aprobó	13-06-06	G.Giordana	
						Cantidad: ----

TOLERANCIA GENERAL		N/A	
Angulos	≤ 30°	30° a 120°	> 120°
	15°	30°	1°
Díametro	0-6	6 a 30	30 a 120
	30	120	315
Largo		30	1000
			1000

SISTEMAS DE AMORTIGUADOR

SOPORTE SUP. AMORTIG. PA25

AMORTIGUADOR PA25

N° de Parte: **64026-006-AR**

Archivo: 64026-006-AR.dwg
Fecha de emisión: 3/06/2006
Reemp. a: ----

REV.	0	2	3	4
------	---	---	---	---

