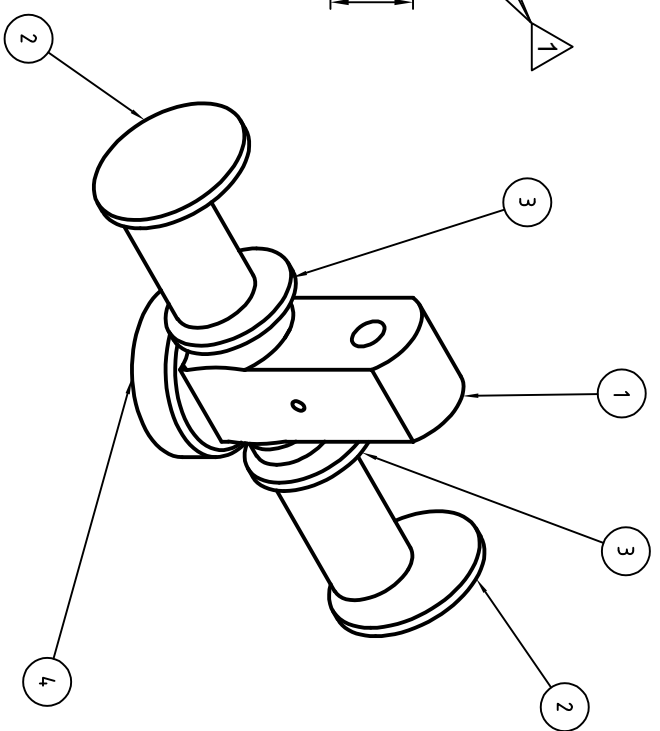
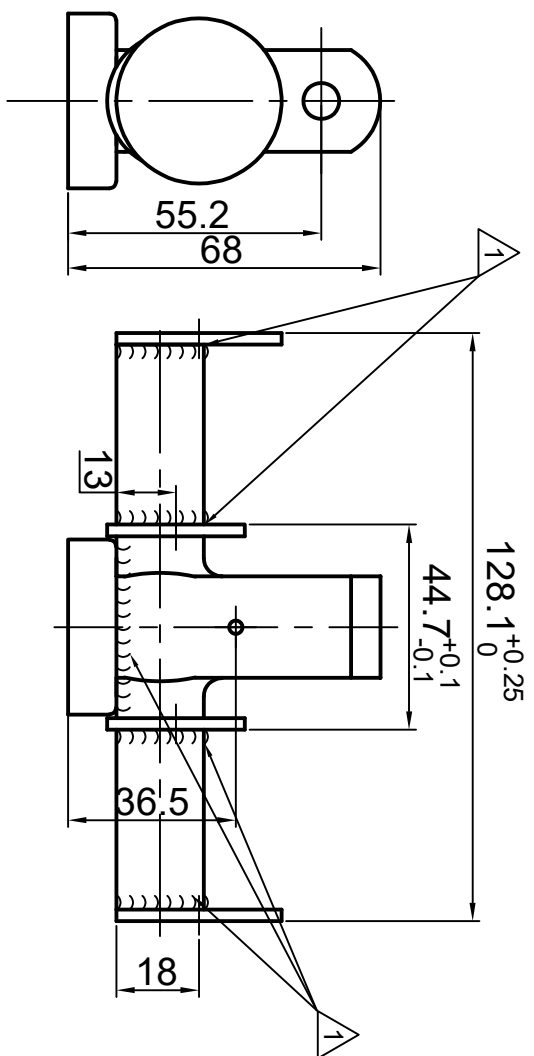


Reemplaza a:		MOTIVO		APROBADO
REV.	FECHA			D.Morera
1	30/04/25	Se actualiza formato de hoja.		



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	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	Materia:	Nº de Pieza	Materia
-	-	2:1	27-03-15	C.Montiel	----		
	Trat. Superf:	1:1	Revisó				
	-	1:5	27-03-15	G.Montiel			
			Aprobó	28-03-15	G.Jordana		

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

SISTEMAS DE AMORTIGUADOR
SOPORTE SUP. AMORTIG. PA25-150
AMORTIGUADOR PA25-150

Nº de Parte:		64026-005-AR	
Archivo:		64026-005-AR.dwg	
Fecha de emisión:		27/03/2015	
Reemp. a:		----	
REV.	0	2	3
			4

