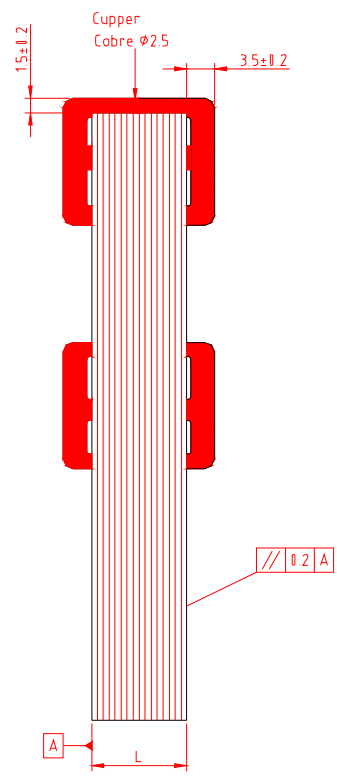
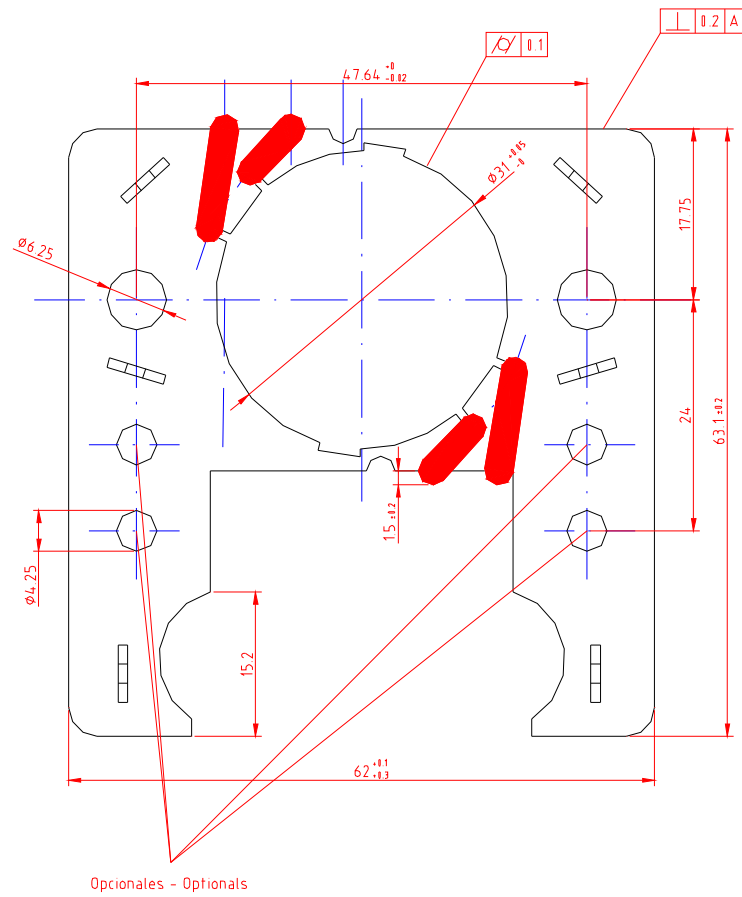


Tolerancias lineales admitidas para los intervalos de dimensiones nominales según ISO 2768-1								
Designación	Descripción	De 1 a 3	De 3 a 6	De 6 a 30	De 30 a 100	De 100 a 300	De 300 a 1000	De 1000 a ∞
f	fino	±0,15	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5
m	medio	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2
c	grueso	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
y	por ajuste	---	±1,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6

Nº Rev	Fecha	Motivo de revisión
1	26-16-01	Creación
2	02-14-01	Definición alturas y tolerancias
3	06-16-01	Cotas paralelismo, cilindricidad y perpendicularidad



Soldadura: Una única soldadura  
Welding: one welding point

Apilamientos II

10.8	+0.2
15.0	+0.5
20	+0.7
25	-0
30	+0.7
40	-0

ESPECIFICACIONES:	DIBUJADO POR: S. Izquierdo	ISO E Cotas en mm	Estampaciones Modernas S.L. Zaragoza	
	COMPROBADO POR: J.L. González		TÍTULO PAQUETE ESTATOR MOTOR TURBO BARRETA	
	APROBADO POR: A. Bernal	TAMAÑO A3	Nº PLANO PAR-0120	
		ESCALA 2.1	Fecha creación plano 26-16-00	HOJA 1 de 1