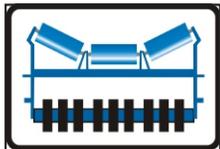


**NOTA:**

- 1.- ACOTACIONES EN MM
- 2.- FLECHA SAE 1045 MAQUINADA ENTRE PUNTOS DEL TORNO PARA GARANTIZAR CONCENTRICIDAD
- 3.- POLEA CON RECUBRIMIENTO DE HULE  $\frac{1}{2}$ " O 12.7 MM
- 4.- DISCOS MAQUINADOS EN DIAMETROS PARA MAYOR CONCENTRICIDAD CON EL TAMBOR
- 5.- LA SOLDADURA DE PENETRACION PROFUNDA Y CONTINUA
- 6.- TOLERANCIAS EN DIAMETRO DE FLECHA SON CORRESPONDIENTES AL ISO H9/IT5 (+- 0.5MM)
- 7.- DISCO DE ACERO AL CARBON A-36
- 8.- RECUBRIMIENTO DE HULE NATURAL CON SBR Y EPDM PARA ABRASION Y TENSION, CON DUREZA 55 A 65 SHORE "A"
- 9.- SE FABRICARA DE ACUERDO A LAS MEDIDAS SEGUN SU DIBUJO CON LAS NORMA DIM



**FERSA**  
**IDLERS BELTS DE MEXICO**  
 ING. VICTOR JORGE GHINIS ISLAS  
 R.F.C GIIV5307-GA3  
 CALLE 2 ESQUINA PERA S/N  
 COL. AMPLACION SANTA JULIA  
 42080 PACHUCA, HGO  
 EMAIL: [ventasfersa@hotmail.com](mailto:ventasfersa@hotmail.com)  
 TEL /FAX. 01771-7135038 / 01771-1073715



EMPRESA:

PROYECTO No:

CROQUIS:

HOJA:

1 DE 1

DIBUJO:

REVISO:

ING. VICTOR J. GHINIS ISLAS