



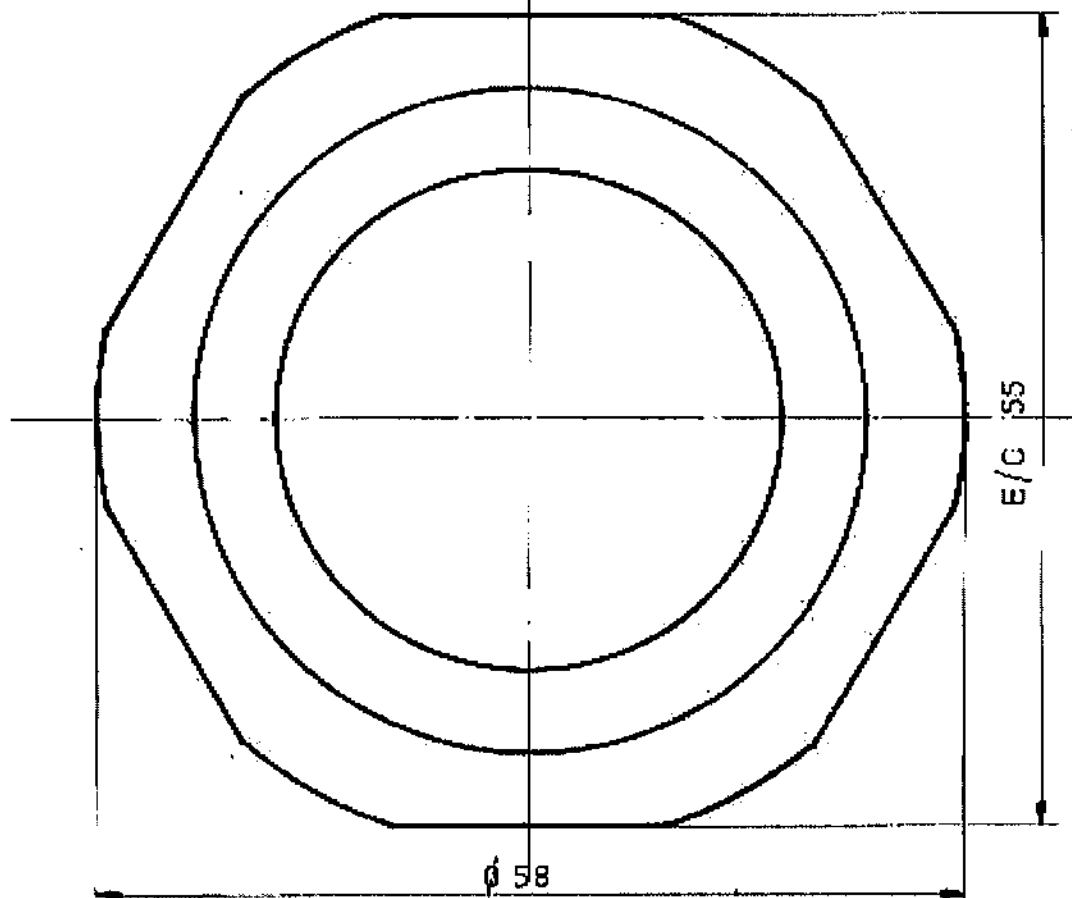
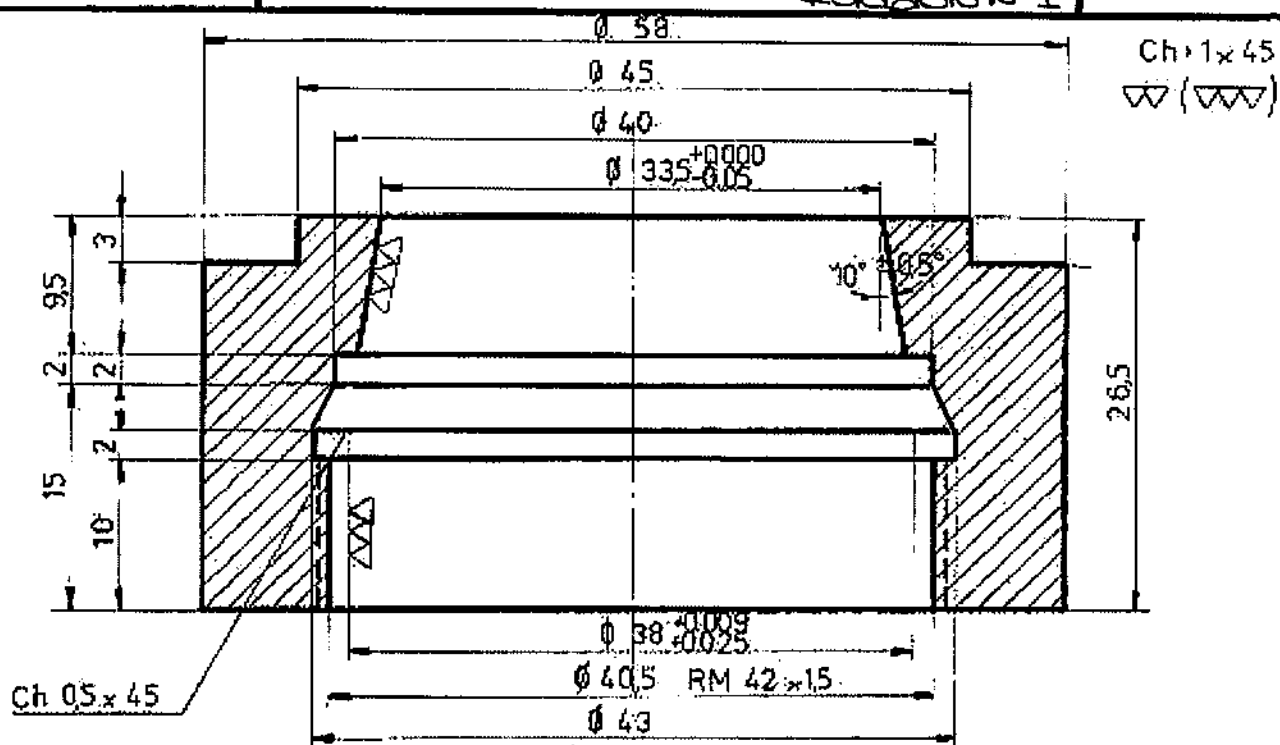
# CASA DE MONEDA

## SOCIEDAD DEL ESTADO

HOJA:

DE:

Fig 3.  
Requisito 1



OBRA: TUERCA PORTACUÑO  
MAQUINA SCHULER

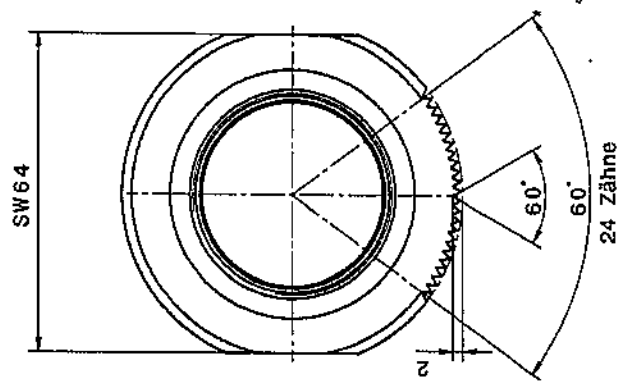
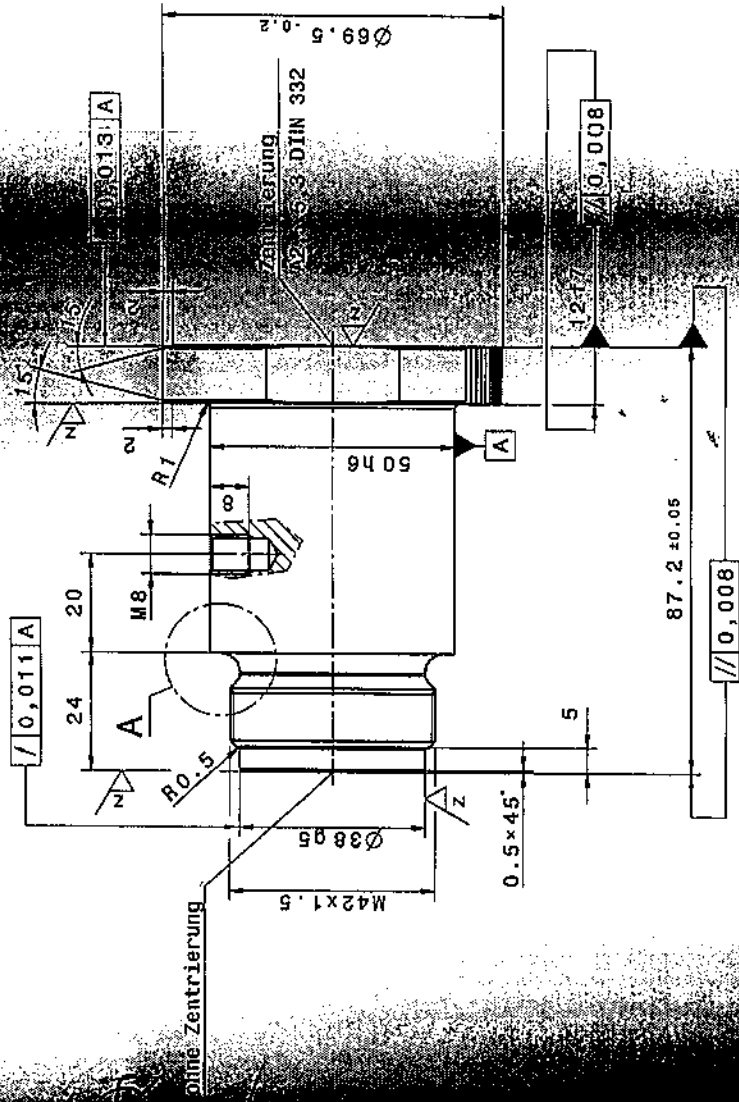
PL. N° 27 - A4 - 25. ✓

REALIZO C.A. PREVITAL 2503 82

APPROBO:

| PRECISION | 1-6  | 6-30 | 30-100 | 100-300 | 300-1000 |
|-----------|------|------|--------|---------|----------|
| ±0.1      | ±0.2 | ±0.3 | ±0.4   | ±0.5    | ±0.6     |



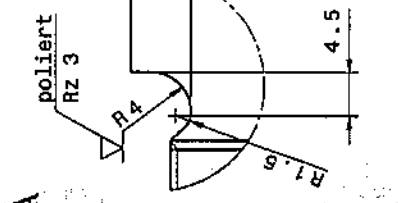


gehärtet und angelassen 55 ± 2 HRC

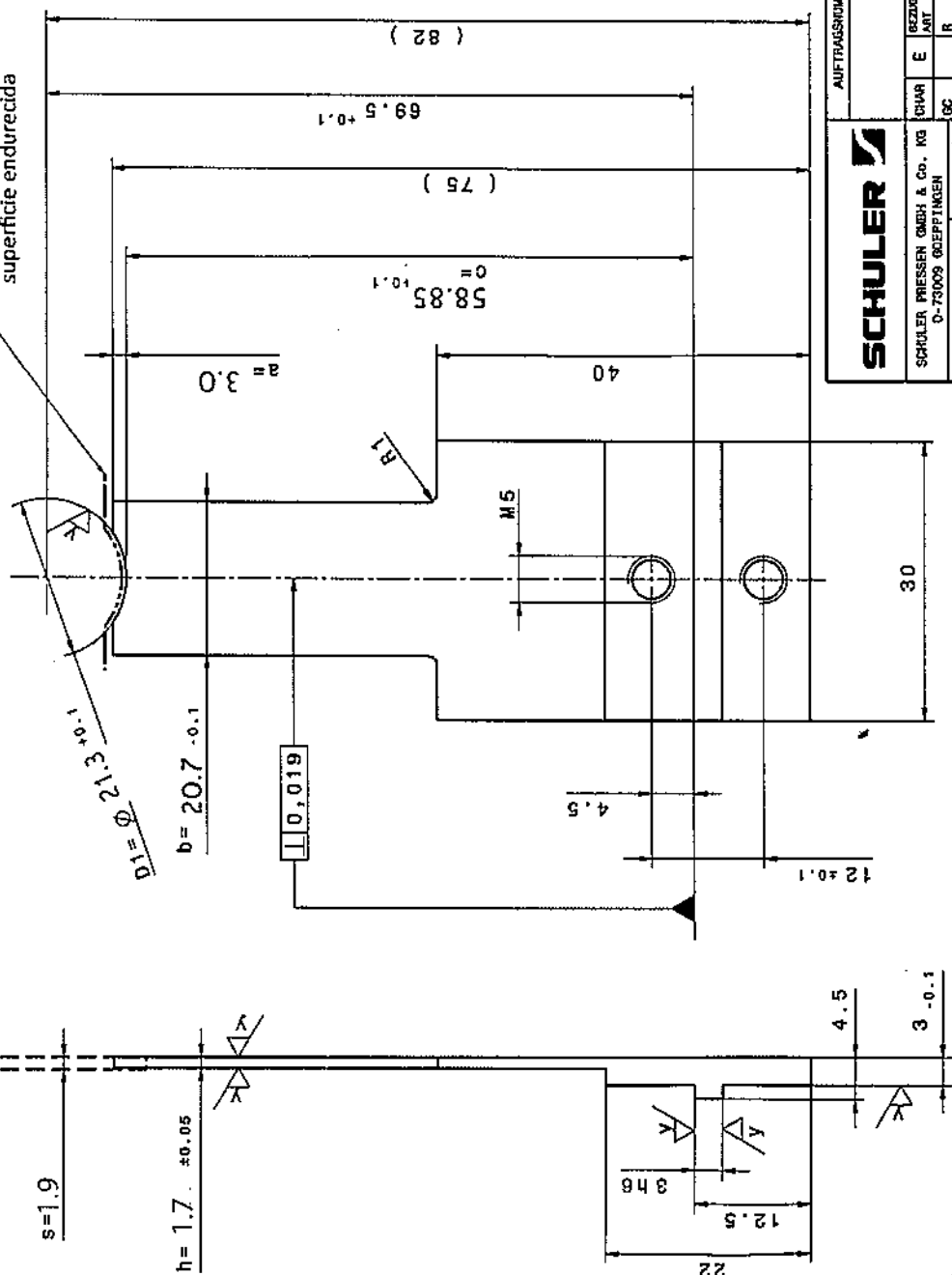
01 Berichtigt

|                                                             |  |                |  |                    |  |             |  |             |  |           |  |        |  |
|-------------------------------------------------------------|--|----------------|--|--------------------|--|-------------|--|-------------|--|-----------|--|--------|--|
| <b>SCHULER</b>                                              |  | AUFTRAGSNUMMER |  | ABDEL. V. DOKU-NR. |  | 43-031.793  |  | F           |  | MASS-STAR |  | 1:1    |  |
| SCHULER PRESSEN GMBH & Co. KG                               |  | CHAR           |  | DOKU-NR.           |  | 43-033.660  |  | ZAHN-NR.    |  | ZAHN-NR.  |  | 1      |  |
| D-73009 SOEPPLINGEN                                         |  | E              |  | MASS               |  | 1,370       |  | GRUPPEN-NR. |  | 21.15.02  |  |        |  |
| ESTELLT MIT CAD-STRICH:                                     |  | OC             |  | TYPE               |  | MRH/MRV-150 |  |             |  |           |  |        |  |
| CATIA V5                                                    |  | SPHORE         |  | WEK-STOFF          |  | X185CrMoV12 |  | 1.2601      |  |           |  |        |  |
| 1 DRUCKSTUECK                                               |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| STOESSEL                                                    |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| AEANDERUNGSSTAENDE:                                         |  | 01             |  | 01                 |  | 01          |  | 01          |  | 01        |  | 01     |  |
| ERSTELLUNG:                                                 |  | DATUM          |  | 07.03.2008         |  | NAME        |  | BUDTOK      |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| ANZAHL                                                      |  | 1/1            |  | 24.07.2008         |  | ABT.        |  | MHS         |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| DATUM                                                       |  | 24.07.2008     |  | GEPRUEFT:          |  | NAME        |  | BUDTOK      |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| FREIGABE:                                                   |  | DATUM          |  | 24.07.2008         |  | NAME        |  | BUDTOK      |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| DATUM                                                       |  | 24.07.2008     |  | GESELLSCHAFT       |  | NAME        |  | BUDTOK      |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| NAME                                                        |  | BUDTOK         |  | SIGNATUR           |  | NAME        |  | BUDTOK      |  | NAME      |  | BUDTOK |  |
| TEILNACH ALTERNATIVE:                                       |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| ALLE MASSE OHNE TOLERANZANGABE NACH DIN ISO 2768-MK         |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| OBERFLAECHEGEHAEUFENHEIT NACH N 01.01.17                    |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| SCHRAUBEN - SCHRAUBEN KEINE SYMBOLENGABEN IM ZEICHNUNGSSPEL |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |
| TEILNACH ALTERNATIVE:                                       |  | 1              |  | 1                  |  | 1           |  | 1           |  | 1         |  | 1      |  |

| Passmasse | Minimas |
|-----------|---------|
| 12,00 f7  | 0,016   |
| 38,00 g5  | 0,034   |
| 38,00 h3  | 0,009   |
| 50,00 h6  | 0,020   |
|           | 0,000   |
|           | 0,390   |
|           | 0,000   |
|           | 0,016   |



**superficie endurecida**



D1 = Platinen-Φ  
S = Platinenstärke

### **h = S -0,2**

**b = D1-0,6**      **Toleranz - 0,1**

**a = 1,5 bei  $D1 \leq 20$**   
**3,0 bei  $D1 > 20$**

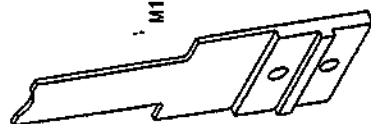
**c = 69,5 - D1 :2 Toleranz + 0,1**

[illegible]

|          |                 |
|----------|-----------------|
| Passmass | Abmasse         |
| 3,00 h6  | 0,000<br>-0,006 |

$$\left( \frac{A}{k} \right)$$

**M1=1**



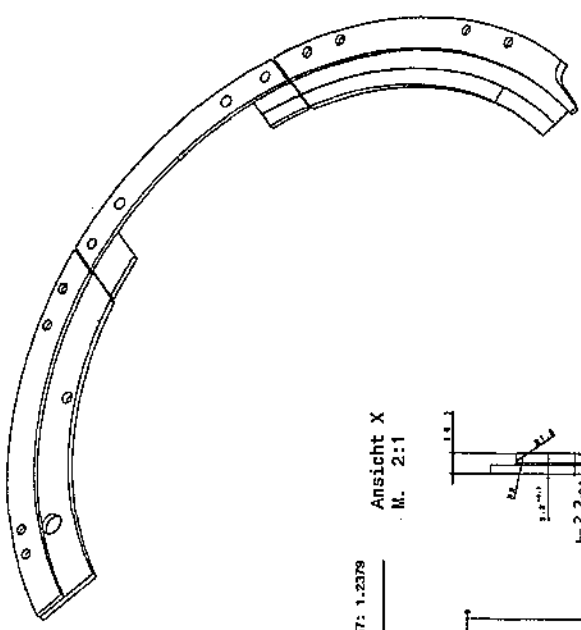
7

| Case | Year | Location |
|------|------|----------|
| 1    | 1991 | USA      |
| 2    | 1991 | USA      |
| 3    | 1991 | USA      |
| 4    | 1991 | USA      |
| 5    | 1991 | USA      |
| 6    | 1991 | USA      |
| 7    | 1991 | USA      |
| 8    | 1991 | USA      |
| 9    | 1991 | USA      |
| 10   | 1991 | USA      |
| 11   | 1991 | USA      |
| 12   | 1991 | USA      |
| 13   | 1991 | USA      |
| 14   | 1991 | USA      |
| 15   | 1991 | USA      |
| 16   | 1991 | USA      |
| 17   | 1991 | USA      |
| 18   | 1991 | USA      |
| 19   | 1991 | USA      |
| 20   | 1991 | USA      |
| 21   | 1991 | USA      |
| 22   | 1991 | USA      |
| 23   | 1991 | USA      |
| 24   | 1991 | USA      |
| 25   | 1991 | USA      |
| 26   | 1991 | USA      |
| 27   | 1991 | USA      |
| 28   | 1991 | USA      |
| 29   | 1991 | USA      |
| 30   | 1991 | USA      |
| 31   | 1991 | USA      |
| 32   | 1991 | USA      |
| 33   | 1991 | USA      |
| 34   | 1991 | USA      |
| 35   | 1991 | USA      |
| 36   | 1991 | USA      |
| 37   | 1991 | USA      |
| 38   | 1991 | USA      |
| 39   | 1991 | USA      |
| 40   | 1991 | USA      |
| 41   | 1991 | USA      |
| 42   | 1991 | USA      |
| 43   | 1991 | USA      |
| 44   | 1991 | USA      |
| 45   | 1991 | USA      |
| 46   | 1991 | USA      |
| 47   | 1991 | USA      |
| 48   | 1991 | USA      |
| 49   | 1991 | USA      |
| 50   | 1991 | USA      |
| 51   | 1991 | USA      |
| 52   | 1991 | USA      |
| 53   | 1991 | USA      |
| 54   | 1991 | USA      |
| 55   | 1991 | USA      |
| 56   | 1991 | USA      |
| 57   | 1991 | USA      |
| 58   | 1991 | USA      |
| 59   | 1991 | USA      |
| 60   | 1991 | USA      |
| 61   | 1991 | USA      |
| 62   | 1991 | USA      |
| 63   | 1991 | USA      |
| 64   | 1991 | USA      |
| 65   | 1991 | USA      |
| 66   | 1991 | USA      |
| 67   | 1991 | USA      |
| 68   | 1991 | USA      |
| 69   | 1991 | USA      |
| 70   | 1991 | USA      |
| 71   | 1991 | USA      |
| 72   | 1991 | USA      |
| 73   | 1991 | USA      |
| 74   | 1991 | USA      |
| 75   | 1991 | USA      |
| 76   | 1991 | USA      |
| 77   | 1991 | USA      |
| 78   | 1991 | USA      |
| 79   | 1991 | USA      |
| 80   | 1991 | USA      |
| 81   | 1991 | USA      |
| 82   | 1991 | USA      |
| 83   | 1991 | USA      |
| 84   | 1991 | USA      |
| 85   | 1991 | USA      |
| 86   | 1991 | USA      |
| 87   | 1991 | USA      |
| 88   | 1991 | USA      |
| 89   | 1991 | USA      |
| 90   | 1991 | USA      |
| 91   | 1991 | USA      |
| 92   | 1991 | USA      |
| 93   | 1991 | USA      |
| 94   | 1991 | USA      |
| 95   | 1991 | USA      |
| 96   | 1991 | USA      |
| 97   | 1991 | USA      |
| 98   | 1991 | USA      |
| 99   | 1991 | USA      |
| 100  | 1991 | USA      |

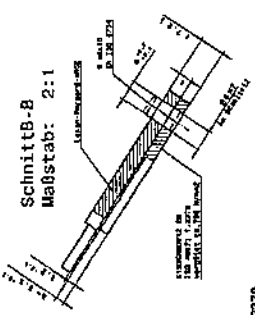
|          |                   |
|----------|-------------------|
| O1 =     | Platindurchmesser |
| S =      | Platindicke       |
| R1 =     | 180,1 ± 7,2397    |
| R2 =     | 81 ± 0,3          |
| C =      | 7/201 ± 0,6       |
| Toleranz | +0,06             |
| Toleranz | +0,1              |
| Toleranz | -0,1              |

[illegible]

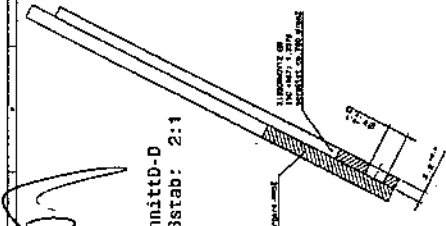
|              |           |
|--------------|-----------|
| Practitioner | Admission |
| 0, 00 00     | 0, 00 00  |
| 0, 00 00     | 0, 00 00  |
| 0, 00 00     | 0, 00 00  |



**SchnittB-8**  
**Maßstab: 2:1**



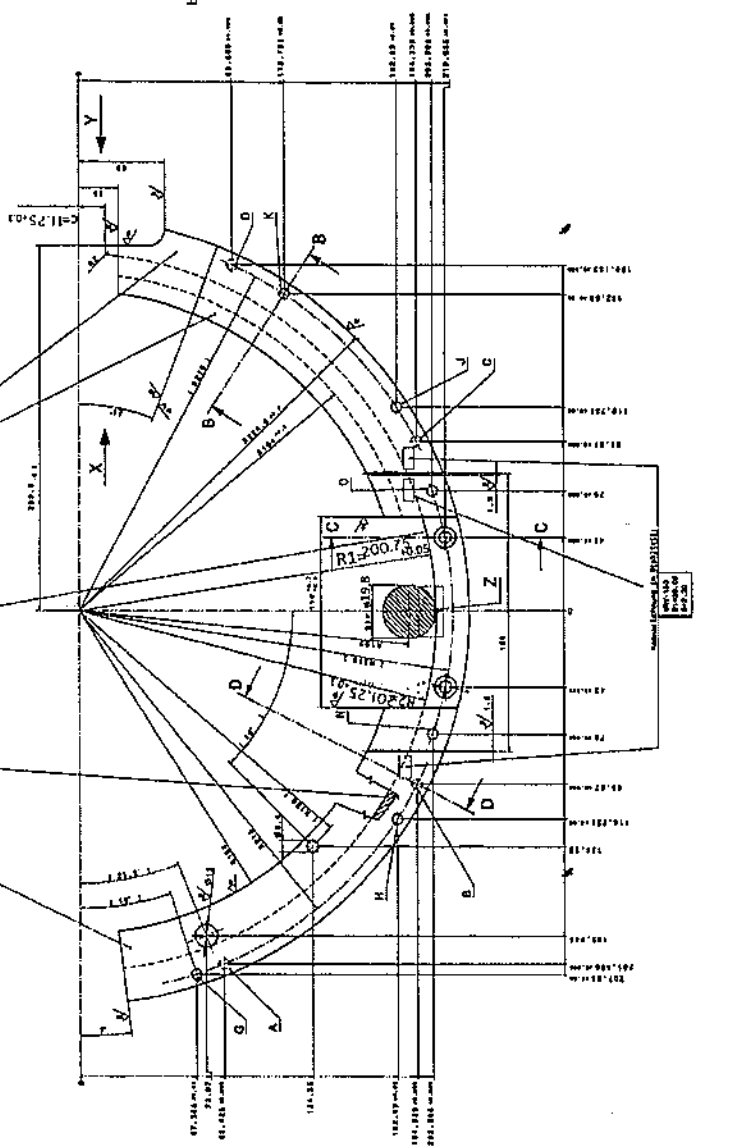
**SchnittD-D**  
**Maßstab: 2:1**



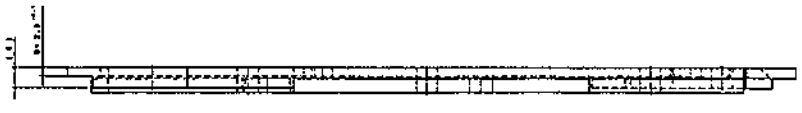
Ansicht X  
M. 2:1



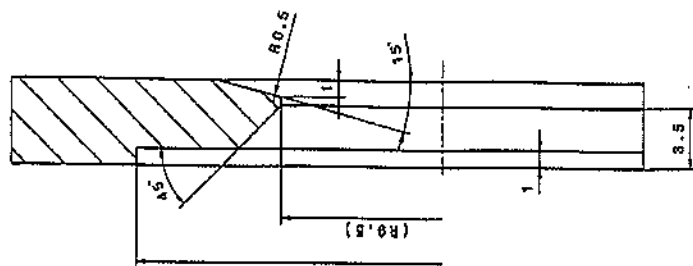
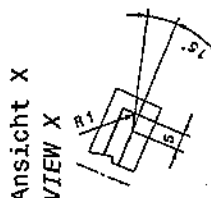
**Schnitt C-C**  
**Maßstab: 2:1**



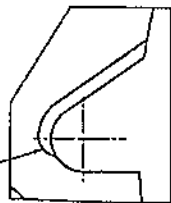
Ansicht Y  
M. 2:1



Ansicht X

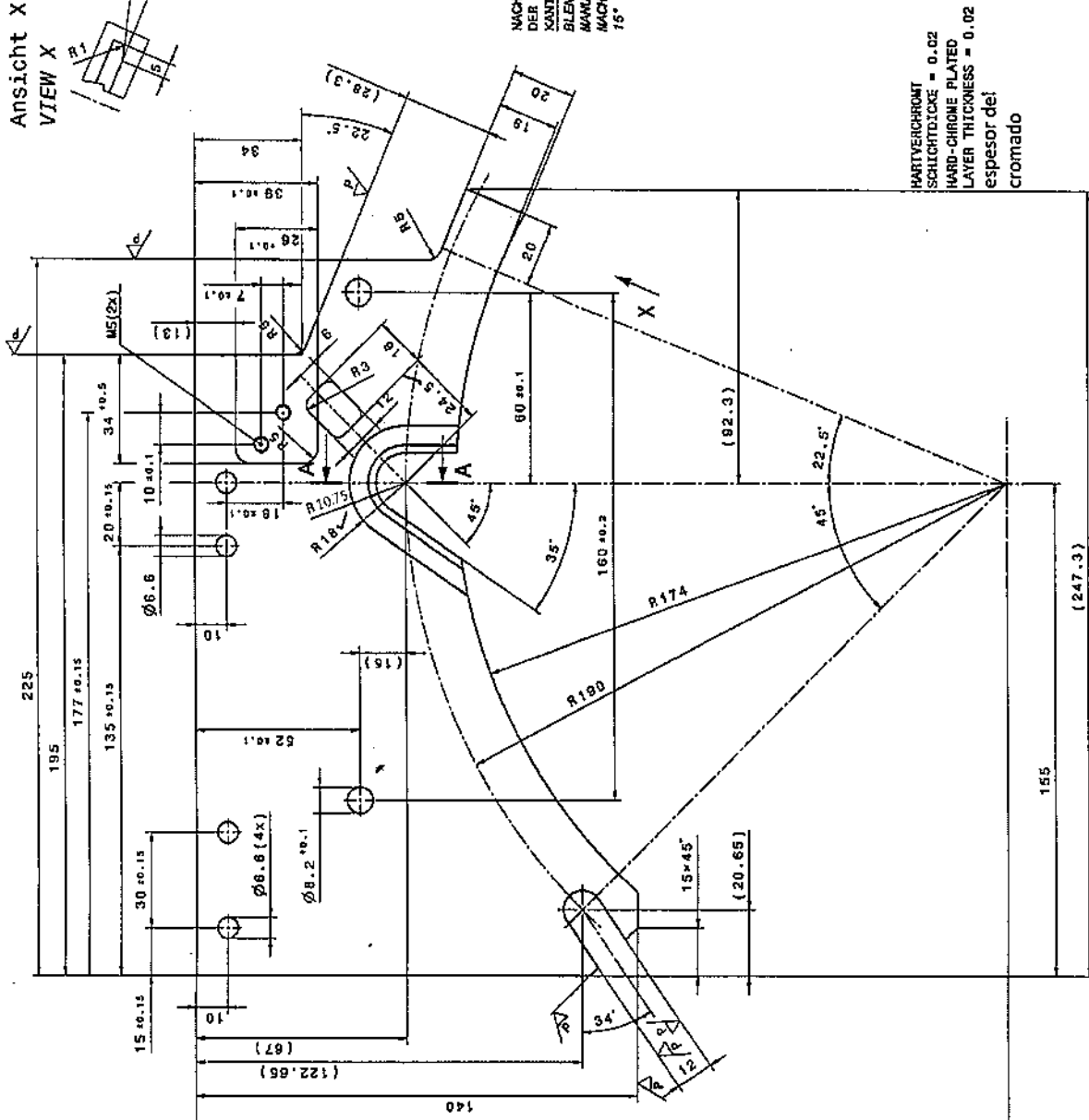


NACH DEM BEARBEITEN  
 DER 15°-SCHRÄGE  
 KANTE VERZIEREN

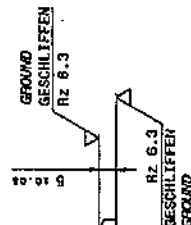


GROUND  
GESCHLIFEN  
RZ 6.3

|    |                         |
|----|-------------------------|
| 03 | berichtigt              |
| 02 | ins Catia<br>gezeichnet |

[illegible]

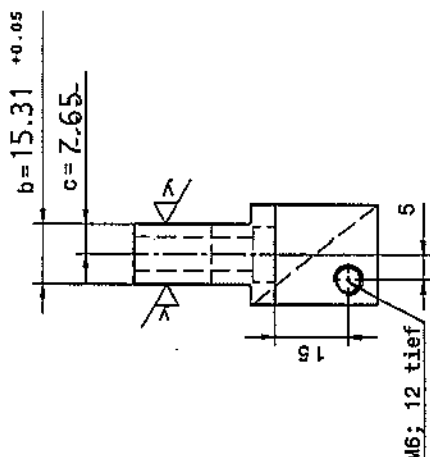
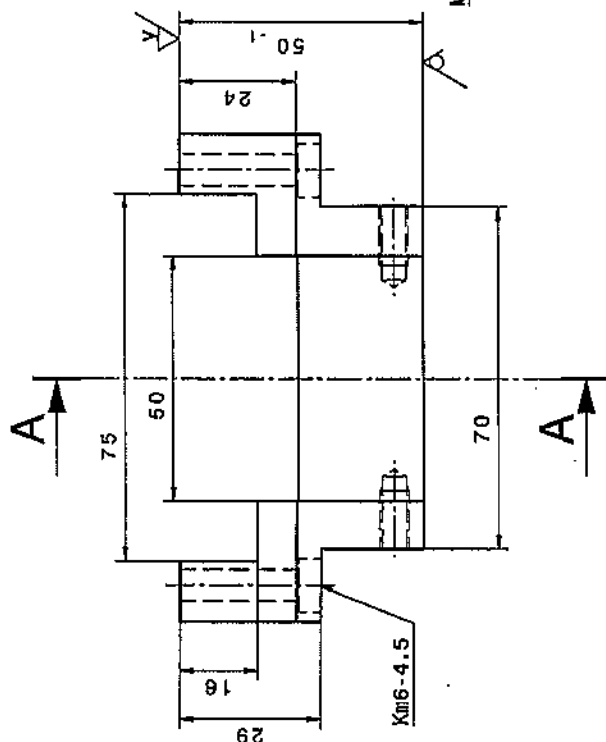
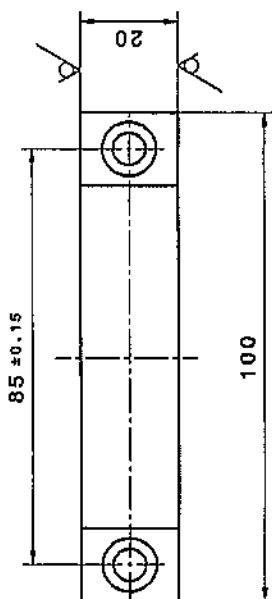
HARTVERCHROMT  
SCHICHTDICKE = 0.02  
HARD-CHROME PLATED  
LAYER THICKNESS = 0.02  
espesor del  
cromado



PLANHEIT NACH DEM  
HARTVERCHROMEN PRUEFEN  
GGFS: RICHTEN!  
CHECK FLATNESS  
AFTER HARDCHROMING  
AND STRAIGHTEN,  
IF NECESSARY



|   |   |     |                              |   |             |          |       |
|---|---|-----|------------------------------|---|-------------|----------|-------|
| b | = | bei | $D1 > 13,5$                  | = | $D1 - 5,99$ | TOLERANZ | +0.05 |
| b | = | bei | $D1 \leq 13,5$               | = | $D1 - 1,99$ | TOLERANZ | +0.05 |
| c | = | b/2 | (b MIT 2 DEZIMALST. ANGEBEN) |   |             |          |       |



## SchnittA-A



**GÜLTIG FÜR D1 < 24.0 mm**

|                                                                                     |  |                                                    |  |                                       |  |                                                                                     |  |                            |  |                            |  |                            |  |                            |  |                            |  |                            |  |                                   |  |                                           |  |                            |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--|----------------------------------------------------|--|---------------------------------------|--|-------------------------------------------------------------------------------------|--|----------------------------|--|----------------------------|--|----------------------------|--|----------------------------|--|----------------------------|--|----------------------------|--|-----------------------------------|--|-------------------------------------------|--|----------------------------|--|
|  |  | SCHULER PRESSEN GMBH & CO. KG<br>D-73099 GÖPPINGEN |  | FERTIGTEIL MIT GÖ-STEINER<br>CATIA V5 |  |  |  | CHAR E<br>GC<br>SPRACHE    |  | XX<br>R                    |  | MASSE<br>TYPE              |  | 0,257 KG<br>MRH-150        |  | 43-033.793/3<br>S23SJRC+C  |  | 1.0122+C                   |  | ABSZ. V. DOKU-NR. 43-030.859<br>F |  | MASS-<br>BLATT-<br>ZAHLE<br>BLATT-<br>NR. |  | 1:1<br>1<br>1/1            |  |
|                                                                                     |  | PLATINENLEHRE                                      |  | D1= 21.3 (ØCOSPEL)                    |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.        |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT. |  |
| ANERKENNUNGSSTÄNDE:                                                                 |  | ERSTELLUNG:                                        |  | 28.03.2008<br>NAME<br>ABT.            |  | 10.04.2008<br>NAME<br>ABT.                                                          |  | 10.04                      |  |                            |  |                            |  |                            |  |                            |  |                            |  |                                   |  |                                           |  |                            |  |

**MASSANGABEN ZU SPG.-SENKUNGEN N. SN10, 25, 0 FUER  
ZYL.-KOPFSCHR. SENKRAUBEN**

**SPG.-SENKUNGEN 00. GRUNDZUG: UNTER 13mm GEN. DURCHM. NUR DURCHMESSER.**

| SENKRAUBEN-BEZ. | d <sup>1</sup> | d <sup>2</sup> | d <sup>3</sup> | TOL | t <sup>2</sup> |
|-----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|
| KmG-d 5         | 6              | 11             | 0              | 4   | 5              |
| KmG-d 4         | 5              | 10             | 0              | 4   | 4              |

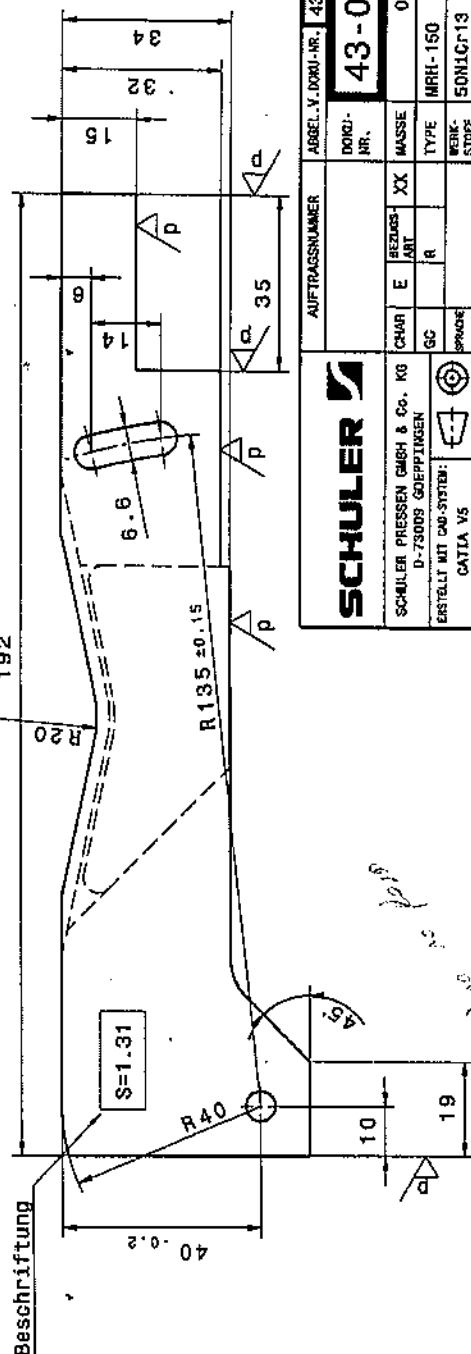
**MASSANGABEN ZU SPG.-SENKUNGEN N. SN10, 25, 0 FUER  
ZYL.-KOPFSCHR. SENKRAUBEN**

**SPG.-SENKUNGEN 00. GRUNDZUG: UNTER 13mm GEN. DURCHM. NUR DURCHMESSER.**

| SENKRAUBEN-BEZ. | d <sup>1</sup> | d <sup>2</sup> | d <sup>3</sup> | TOL | t <sup>2</sup> |
|-----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|
| KmG-d 5         | 6              | 11             | 0              | 4   | 5              |
| KmG-d 4         | 5              | 10             | 0              | 4   | 4              |

| Passmass  | Abmasse         |
|-----------|-----------------|
| 6,60 H15  | +0,580<br>0,000 |
| 11,00 H13 | +0,270<br>0,000 |




$$\left( \frac{y}{p} \right)$$

|          |                 |
|----------|-----------------|
| Passmass | Abmasse         |
| 6,00 H12 | +0,120<br>0,000 |

$$S = \emptyset \text{ cospel}$$

S= Platinendicke  
H1=S+0.55 Toleranz +0.1  
H2=S-0.7 Toleranz -0.1

templado y revenido

GEHAERTET UND ANGELASSEN 54 ± 2 HRC

[illegible]



Rechnung 12.

1700 12

DI = Plattendurchmesser  
 S = Plattendicke

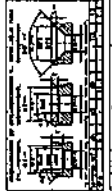
$AS = 100 \cdot I = 177201$     Inertialmoment  
 $BS = 81 \cdot S^3$     Flächenträgheitsmoment  
 $C = 177201 \cdot S \cdot A$     Flächenträgheitsmoment  
 (Bewertung des Trägheitsmoment mit 12)

| Bezeichnung | Einheit | Wert | Bezeichnung | Einheit | Wert |
|-------------|---------|------|-------------|---------|------|
| 1           | mm      | 1000 | 10          | mm      | 1000 |
| 2           | mm      | 1000 | 11          | mm      | 1000 |
| 3           | mm      | 1000 | 12          | mm      | 1000 |
| 4           | mm      | 1000 | 13          | mm      | 1000 |
| 5           | mm      | 1000 | 14          | mm      | 1000 |
| 6           | mm      | 1000 | 15          | mm      | 1000 |
| 7           | mm      | 1000 | 16          | mm      | 1000 |
| 8           | mm      | 1000 | 17          | mm      | 1000 |
| 9           | mm      | 1000 | 18          | mm      | 1000 |

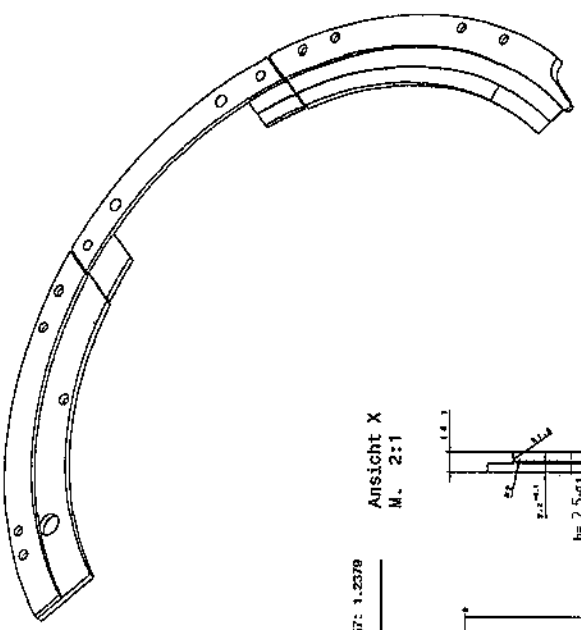
SCHÜLER

43-033.918

1700 12

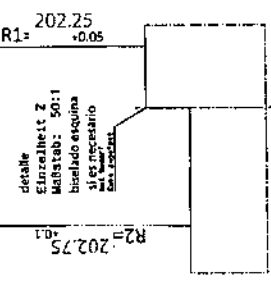
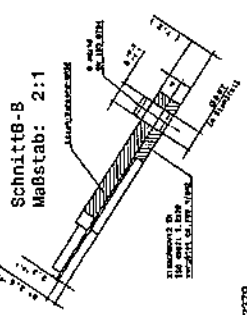
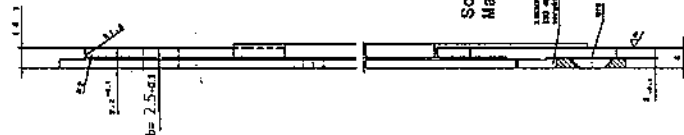


| Einheit | Wert |
|---------|------|
| mm      | 1000 |
| mm      | 1000 |
| mm      | 1000 |
| mm      | 1000 |



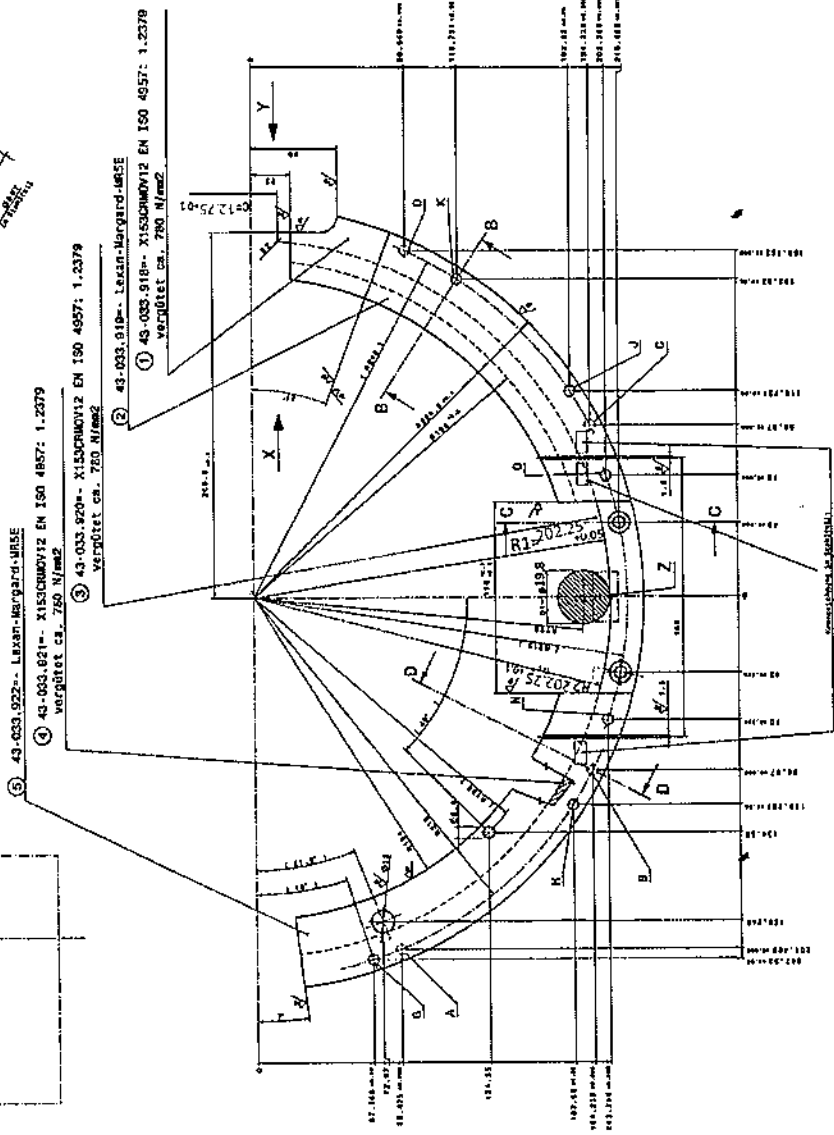
Ansicht X  
 M. 2:1

Schnitt-C  
 Maßstab: 2:1



Schnitt-D  
 Maßstab: 2:1

Ansicht Y  
 M. 2:1

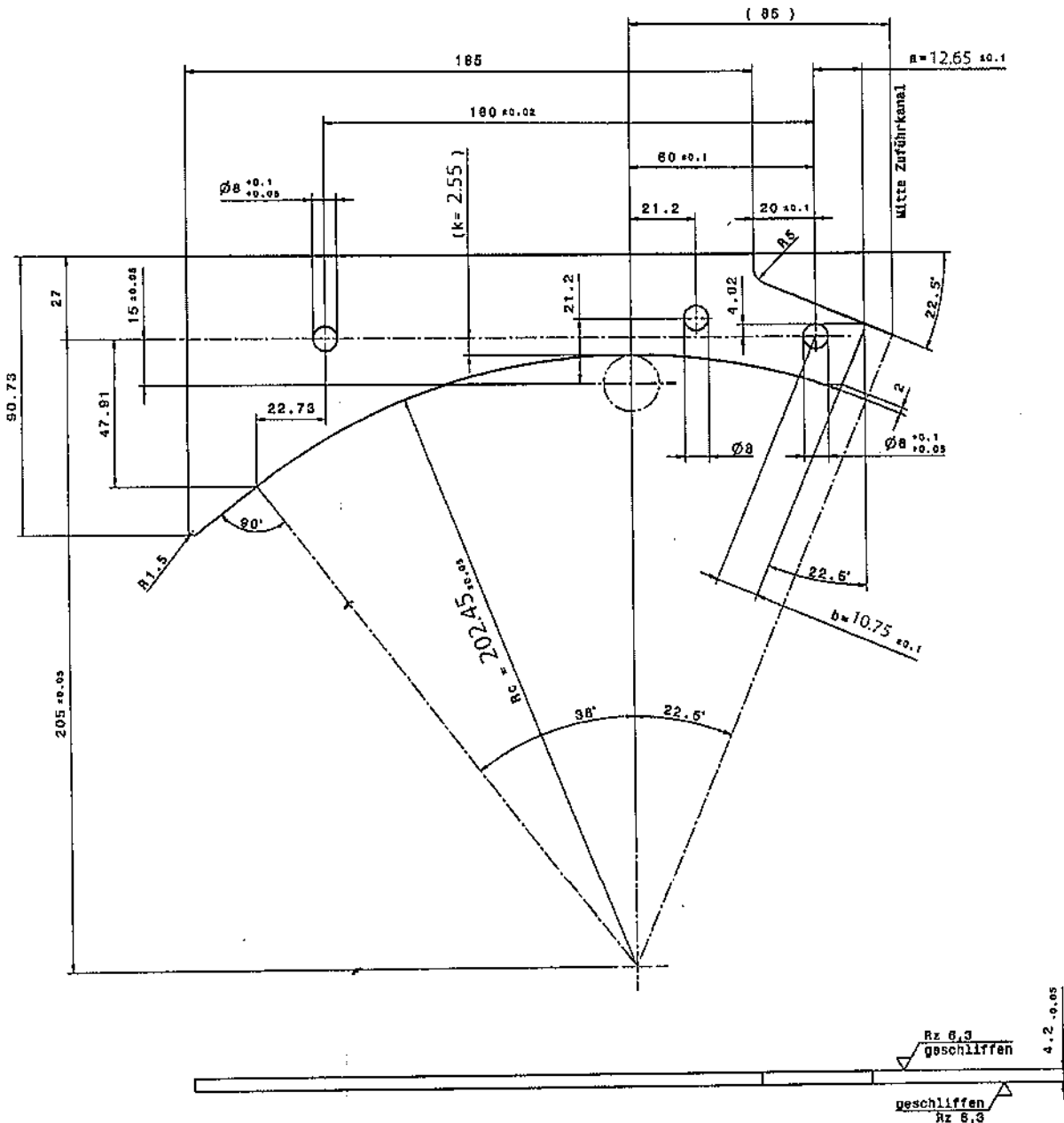




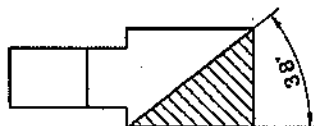
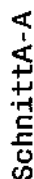
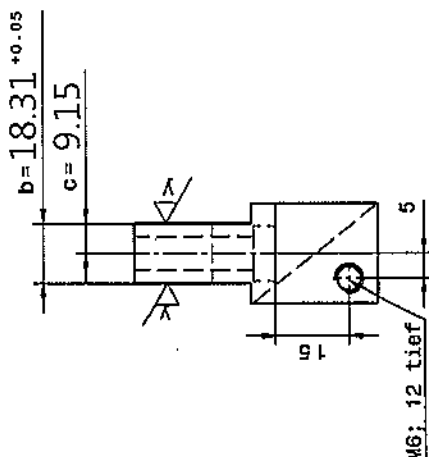
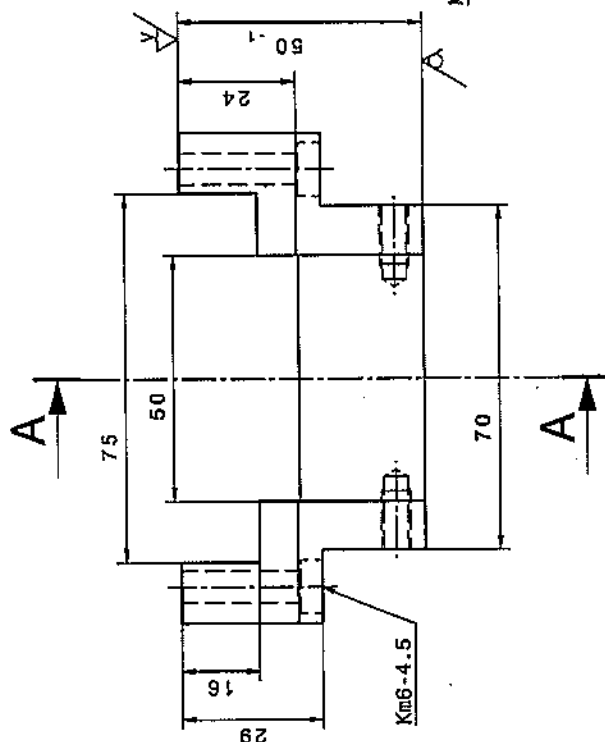
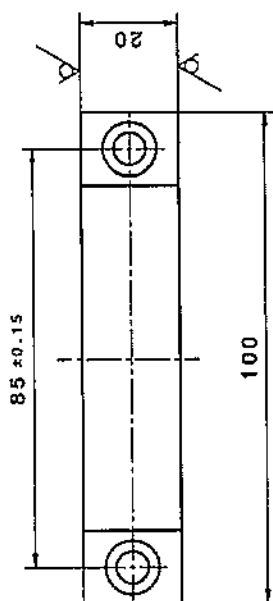
16

| Berechnungsformel         | Wert   | Erläuterung       | Eingabewerte             |
|---------------------------|--------|-------------------|--------------------------|
| $a = 24,8 - D1/2 =$       | 15.80  | Toleranz +/- 0,1  | D1 = Platinendurchmesser |
| $b = 22,8 - D1/2 =$       | 13.80  | Toleranz +/- 0,1  | D2 = Wölnzdurchmesser    |
| $Rc = 190 + D2/2 + 0,2 =$ | 199.35 | Toleranz +/- 0,05 |                          |
| $K = 16 - D2/2 - 0,2 =$   | 5.65   | (K=Kontrollmasse) |                          |

✓ ( Rz 6,3  
geschliffen )

[illegible]

|   |                   |                             |                |
|---|-------------------|-----------------------------|----------------|
| b | = bei D1 > 13,5 = | D1-5.99                     | TOLERANZ +0.05 |
| b | = bei D1 ≤ 13,5 = | D1-1.99                     | TOLERANZ +0.05 |
| c | = b/2             | (b MIT 2 DEZIMALST.ANGEBEN) |                |


$$\left( \frac{a}{b}, \frac{c}{d} \right)$$

**GÜLTIG FÜR  $D1 < 24.0 \text{ mm}$**

[illegible]

**MASSANGABEN ZU SPG-SENKUNGEN N, SN10.25.0 FUER  
ZYL.-KOPFSCHR. SECHSKANTSPHR.**

90° ±1°

45°

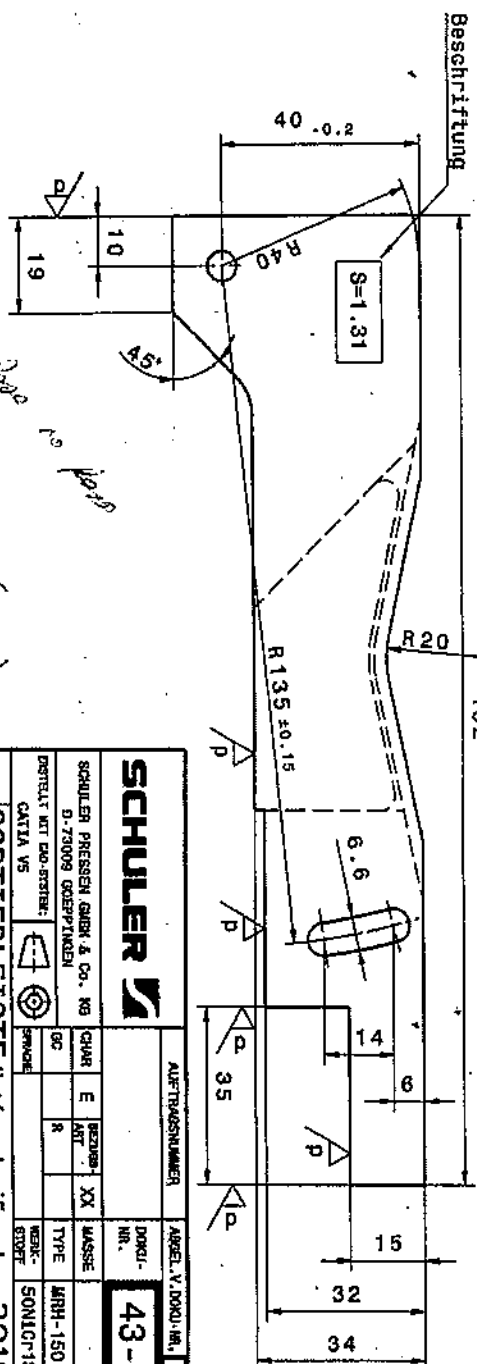
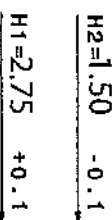
45°

\*) SPG-SENKUNGEN OD. GRUNDST. UNTER 13mm GEW.OD.NUM. NUR BEZUGN. FÜR  
SENKUNGS- BEZ. d1 d2 d3 d4 d5 d6 d7 d8 d9 d10 d11 d12 d13 d14 d15 d16 d17 d18 d19 d20 d21 d22 d23 d24 d25 d26 d27 d28 d29 d30 d31 d32 d33 d34 d35 d36 d37 d38 d39 d40 d41 d42 d43 d44 d45 d46 d47 d48 d49 d50 d51 d52 d53 d54 d55 d56 d57 d58 d59 d60 d61 d62 d63 d64 d65 d66 d67 d68 d69 d70 d71 d72 d73 d74 d75 d76 d77 d78 d79 d80 d81 d82 d83 d84 d85 d86 d87 d88 d89 d90 d91 d92 d93 d94 d95 d96 d97 d98 d99 d100

| Passmass  | Abmasse         |
|-----------|-----------------|
| 6,60 H15  | +0,580<br>0,000 |
| 11,00 H13 | +0,270<br>0,000 |



Martin G. Jones  
Jefe de Oficina Técnica  
S.E. CASA DE MONEDA



|          |                 |
|----------|-----------------|
| Passmass | Abmasse         |
| 6,00 H12 | +0,120<br>0,000 |

S= Platinendicke  
M=8+0.55 Toleranz +0.1  
H2=S-0.7 Toleranz -0.1

templado y revenido

[illegible]