













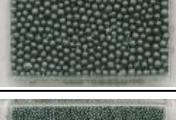

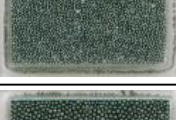

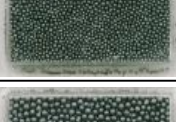



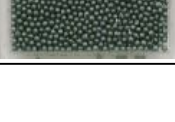


ERVIN

AMASTEEL

"El Estandar mundial de la Calidad."

ESPECIFICACIONES S.A.E PARA ABERTURAS DE GRANALLAS REDONDA Y ANGULAR

SAE Tamaño No.	SAE J444 Tolerancias de Granalla	Abertura de mallas In - mm		SAE Tamaño No.	SAE J444 Tolerancias de Granalla	Abertura de mallas In - mm	
S780	Todo pasa malla 7 85% Mín sobre malla 10 97% Mín sobre malla 12	.1110- 2.80 .0787- 2.00 .0661- 1.70		G10	Todo pasa malla 7 80% Mín sobre malla 10 90% Mín sobre malla 12	.1110-2.80 .0787-2.00 .0661-1.70	
S660	Todo pasa malla 8 85% Mín sobre malla 12 97% Mín sobre malla 14	.0937-2.36 .0661-1.70 .0555-1.40		G12	Todo pasa malla 8 80% Mín sobre malla 12 90% Mín sobre malla 14	.0937-2.36 .0661-1.70 .0555-1.40	
S550	Todo pasa malla 10 85% Mín sobre malla 14 97% Mín sobre malla 16	.0787-2.00 .0555-1.40 .0469-1.18		G14	Todo pasa malla 10 80% Mín sobre malla 14 90% Mín sobre malla 16	.0787-2.00 .0555-1.40 .0469-1.18	
S460	Todo pasa malla 10 5% Máx sobre malla 12 85% Mín sobre malla 16 96% Mín sobre malla 18	.0787-2.80 .0661-1.70 .0469-1.18 .0394-1.00		G16	Todo pasa malla 12 75% Mín sobre malla 16 85% Mín sobre malla 18	.0661-1.70 .0469-1.18 .0394-1.00	
S390	Todo pasa malla 12 5% Máx sobre malla 14 85% Mín sobre malla 18 96% Mín sobre malla 20	.0661-1.70 .0555-1.40 .0394-1.00 .0331-0.850		G18	Todo pasa malla 14 75% Mín sobre malla 18 85% Mín sobre malla 25	.0555-1.40 .0394-1.00 .0278-0.710	
S330	Todo pasa malla 14 5% Máx sobre malla 16 85% Mín sobre malla 20 96% Mín sobre malla 25	.0555-1.40 .0469-1.18 .0331-0.850 .0278-0.710		G25	Todo pasa malla 16 70% Mín sobre malla 25 80% Mín sobre malla 40	.0469-1.18 .0278-0.710 .0165-0.425	
S280	Todo pasa malla 16 5% Máx sobre malla 18 85% Mín sobre malla 25 96% Mín sobre malla 30	.0469-1.18 .0394-1.00 .0278-0.710 .0234-0.600		G40	Todo pasa malla 18 70% Mín sobre malla 40 80% Mín sobre malla 50	.0394-1.00 .0165-0.425 .0117-0.300	
S230	Todo pasa malla 18 10% Máx sobre malla 20 85% Mín sobre malla 30 97% Mín sobre malla 35	.0394-1.00 .0331-0.850 .0234-0.600 .0197-0.500		G50	Todo pasa malla 25 65% Mín sobre malla 50 75% Mín sobre malla 80	.0278-0.710 .0117-0.300 .0070-0.180	
S170	Todo pasa malla 20 10% Máx sobre malla 25 85% Mín sobre malla 40 97% Mín sobre malla 45	.0331-0.850 .0278-0.710 .0165-0.425 .0139-0.355		G80	Todo pasa malla 40 65% Mín sobre malla 80 75% Mín sobre malla 120	.0165-0.425 .0070-0.180 .0049-0.125	
S110	Todo pasa malla 30 10% Máx sobre malla 35 80% Mín sobre malla 50 90% Mín sobre malla 80	.0234-0.600 .0197-0.500 .0117-0.300 .0070-0.180		G120	Todo pasa malla 50 60% Mín sobre malla 120 70% Mín sobre malla 200	.0117-0.300 .0049-0.125 .0029-0.075	
S70	Todo pasa malla 40 10% Máx sobre malla 45 80% Mín sobre malla 80 90% Mín sobre malla 120	.0165-0.425 .0139-0.355 .0070-0.180 .0049-0.125					

ERVIN INDUSTRIES

Ervin Industries inc • P:O: Box 1168 • Ann Arbor, MI 48106-1168
Toll Free: 800-748-0055 • phone: 734-769-4600, Fax: 734-663-0136
www.ervinindustries.com

Screen Opening and Screen Numbers with Max and Min Cumulative Percentages allowed on Corresponding Screen. ASTM-E-11 and ISO 565 Test Sieves.



REPRESENTANTE EN MEXICO:
INDUSTRIA AUXILIAR DE FUNDICION S.A. DE C.V.
TELEFONO: +5255-5824 0125; FAX: +5255-5822 6677