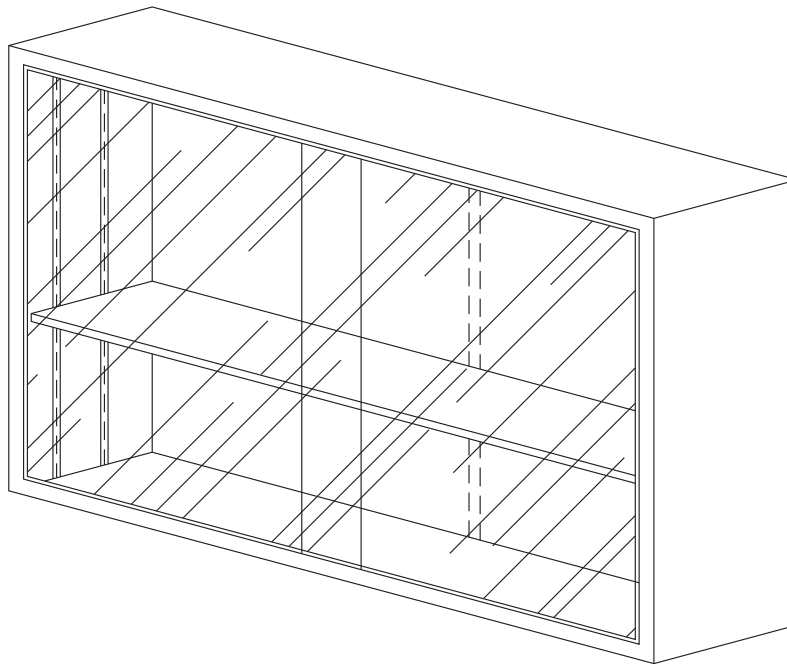


---

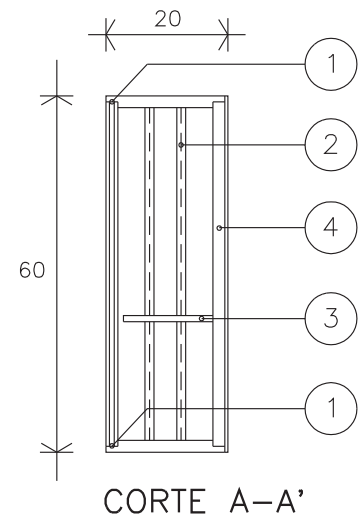
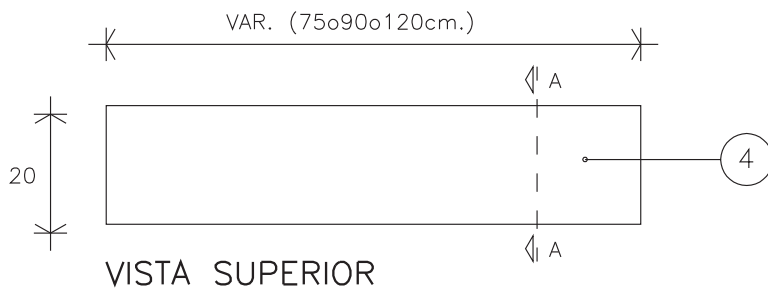
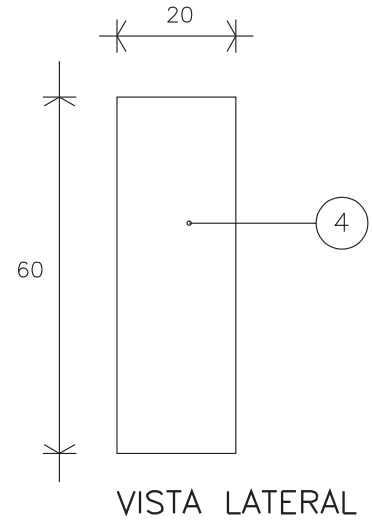
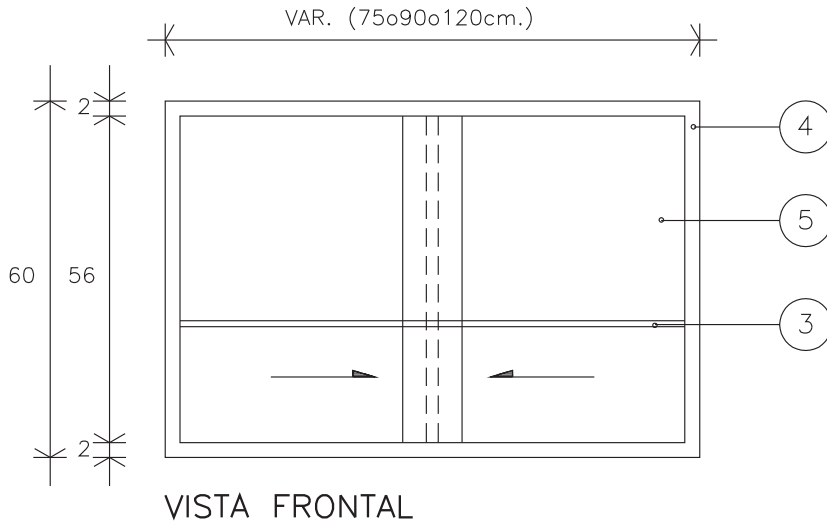
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.957.0109 515.957.0232 515.957.0240	VITRINA DE 75 o 90 o 120 cm. CONTRA MURO

---



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.957.0109 515.957.0232 515.957.0240	VITRINA DE 75 o 90 o 120 cm. CONTRA MURO



<b>DIMENSIONES GENERALES</b> VAR.(75 o 90 o 120)x20x60cm.	<b>A PAÑOS</b> 	<b>A EJES</b> 	<b>ACOT.</b> CMS.	<b>ESCALA GRAFICA:</b>	<b>FECHA</b> 2004
--	--	---	----------------------	------------------------	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.957.0109 515.957.0232 515.957.0240	VITRINA DE 75 o 90 o 120 cm. CONTRA MURO

### ESPECIFICACIONES

1. CANALETAS DE ALUMINIO EXTRUIDO, NO RECICLADO ALEACIÓN 6063, DUREZAT-5 PARA PUERTAS DE VIDRIO.
2. CREMALLERA DE LÁMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 18 ACABADO PULIDO CON MÉNSULAS PARAGRADUAR. ALTURA.
3. ENTREPAÑO DE VIDRIO DE 6 mm. DE ESPESOR, CON CANTOS PULIDOS.
4. LÁMINA DE ACERO CR. CALIBRE No. 20 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS\*.
5. PUERTAS CORREDIZAS DE VIDRIO DE 6 mm. (1/4") DE ESPESOR Y CON CANTOS PULIDOS Y JALADERAS INTEGRADAS, CON SISTEMA DE CORREDERAS EMBALINADAS PARA DESLIZARSE SOBRE LAS CANALETAS DE ALUMINIO.

### NOTAS:

A LA VITRINA DE 120 cm. SE LE COLOCARÁ UNA CREMALLERA CENTRAL EN EL RESPALDO.

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES  $\pm 1.0$  cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARAMOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:

03.01.01 - 03.01.05 - 03.01.01 - 03.01.05 - 03.04 - 04.01b - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06a - 07.04 - 08

\* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS.

EL ACERO DEBERÁ SER ROLADO EN FRÍO (CR.)

CLAVE	DESCRIPCIÓN
515.957.0109	VITRINA DE 75 cm. CONTRAMURO
515.957.0232	VITRINA DE 90 cm. CONTRAMURO
515.957.0240	VITRINA DE 120 cm. CONTRAMURO

### CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DEL MOBILIARIO:

- LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERÁN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, A BASE DE SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECÁNICA DEL MATERIAL BASE COMO MÍNIMO CON SOLDADURA DE ARCO ELÉCTRICO (CON ELECTRODO DE VARILLA O MICROALAMBRE) EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES, DEVASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ÉSTA DEBERÁ SER RESISTENTE Y PULIDA EN GENERAL (AL APLICAR ESTE TIPO DE SOLDADURA EN SUPERFICIES PLANAS, LOS PUNTOS DEBERÁN ESTAR A 5 cm ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MÁXIMO).
- LA PINTURA DEBERÁ SER MICROPULVERIZADA EPÓXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200°C A 230°C, DEBERÁ GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE LÁPIZ 5H COMO MÍNIMO Y RESISTENCIA EN CÁMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGÚN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.S