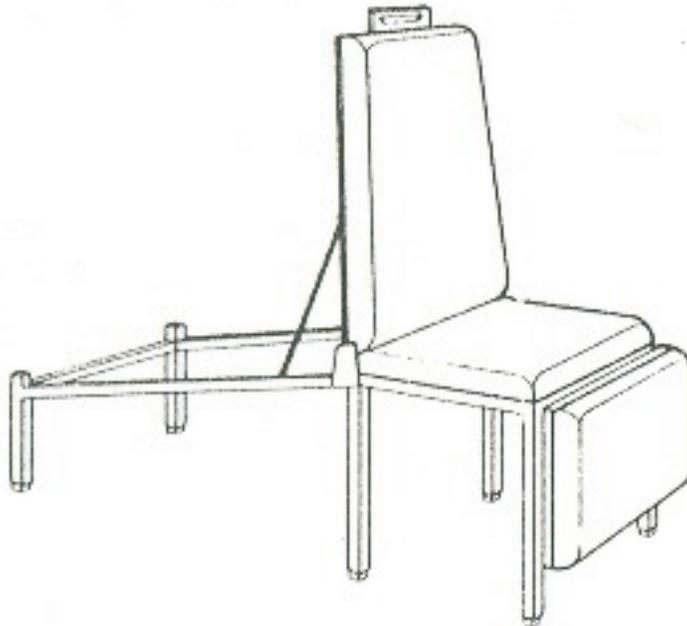
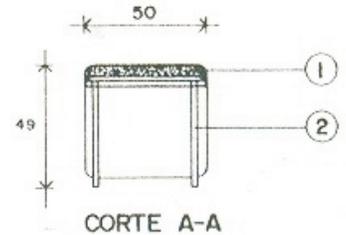
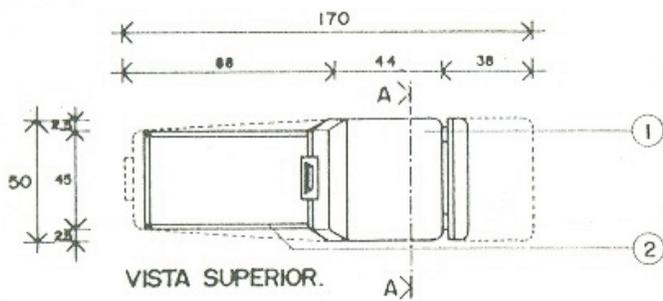
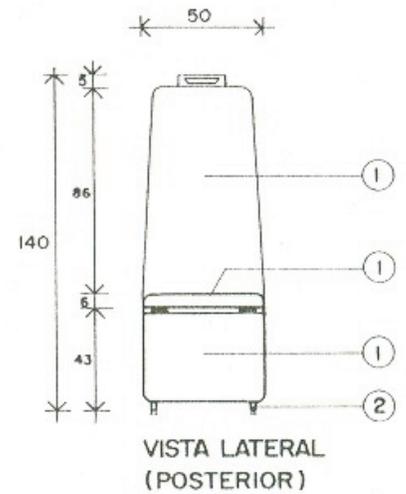
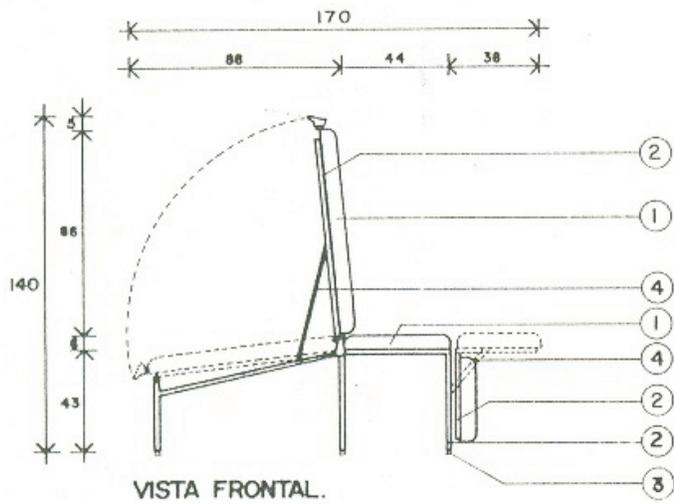


TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.825.0109	SILLA CAMA PARA TOMADE MUESTRAS



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.825.0109	SILLA CAMA PARA TOMADE MUESTRAS



DIMENSIONES GENERALES	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA:	FECHA 2005
-----------------------	---	--	------------	-----------------	---------------



TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	515.825.0109	SILLA CAMA PARA TOMADE MUESTRAS

ESPECIFICACIONES TECNICAS

1.- BASE DE MADERA CONTRACHAPADA DE PINO DE 1a DE 9mm DE ESPESOR CON COJIN DE HULE ESPUMA DE POLIURETANO DE 35 Kg/M3. DE DENSIDAD Y 6 CM. DE ESPESOR, FABRICADO DE UNA SOLA PIEZA (NO AGLUTINADO) CON FORRO DE VINILO DE CALIDAD TAL QUE GARANTICE FLEXIBILIDAD, RESISTENCIA Y CALIDAD EN COLOR NEGRO CON COSTURAS SIN VIVOS..

2.- ESTRUCTURA FABRICADA EN TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, CALIBRE 18, DE 25 x 25mm (1" x 1") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO.

3.- REGATON PARA ALTURA AJUSTABLE DE DURALUMINIO, CON TORNILLO INTEGRADO DE 38mm (1 1/2"), CON PREPARACION UNIDO A LA ESTRUCTURA (TUBO) PARA RECIBIR EL TORNILLO DEL REGATON, DE 22mm (7/8") DE DIAMETRO. DEBERA LLEVAR CONTRATUERCA PARA SUJECION DEL REGATON UNA VEZ NIVELADO.

4.- SISTEMA DE ELEVACION DE RESPALDO A MULTIPLES POSICIONES POR MEDIO DE VARILLA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI 304, DE 13mm (1/2") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO SANITARIO

NOTA:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES +/- 1.0 cm

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARAMOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986.

03.01.01 - 03.02.05 - 03.02.06 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 05.03.05 - 05.03.06 - 05.03.07 - 05.03.08 - 05.04.31 - 05.04.32 - 06a, b, c, - 07.09 - 08.

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 ELECTRICO (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 DEBE 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)

LOS DOBLECES DEBERÁN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGÚN LOS RADIOS O ÁNGULO DEL DOBLEZ.

EL ACERO INOXIDABLE DEBERÁ SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARÁ OTRO TIPO, PREVIA EVALUACION POR EL IMSS).

EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE PARA EL MOBILIARIO EN GENERAL, DEBERÁ SER TIPO SANITARIO (P3/V) BASE No. 3 CON LIJA DE GRANO 120-150 Y PASTA ESTERINA. EN LOS VIVOS DE ALGUNOS ARTÍCULOS (GRUPO 513 MOBILIARIO MÉDICO) DEBERÁ SER PULIDO ESPEJO, CON LIJAS DE GRANO 150-140 Y PASTA PARA BRILLO EN LOS CASOS DE PULIDO EN ZONAS INTERIORES DE DIFÍCIL ACCESO. EL PULIDO PODRÁ SER A BASE DE MICROESFERA (SAND-BLAST) O TIPO SANITARIO YA INDICADO.