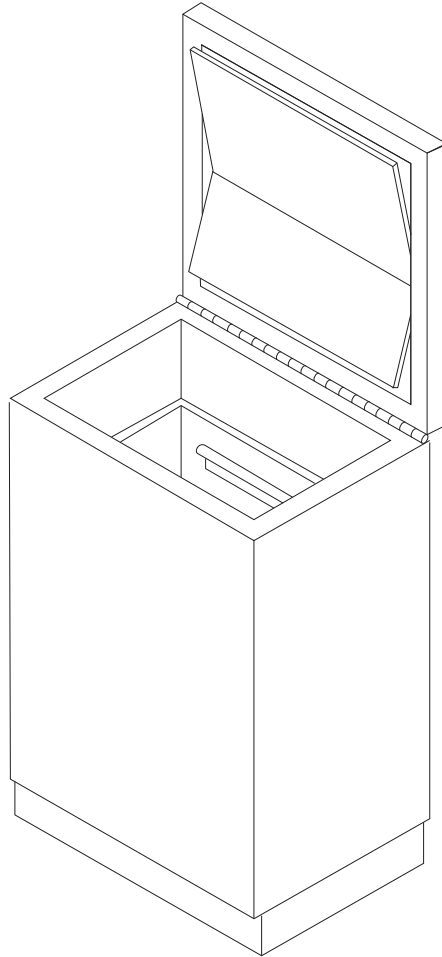


TIPO DE UNIDAD:
TODAS LAS UNIDADES

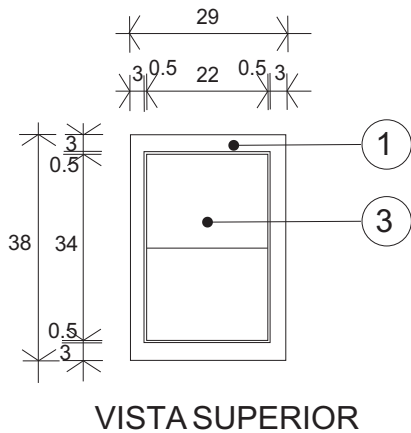
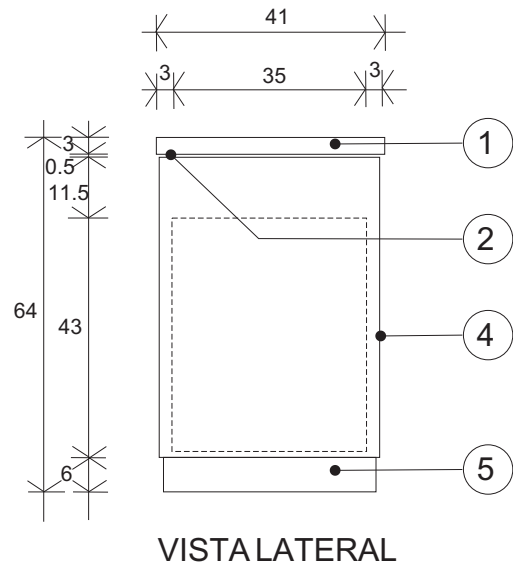
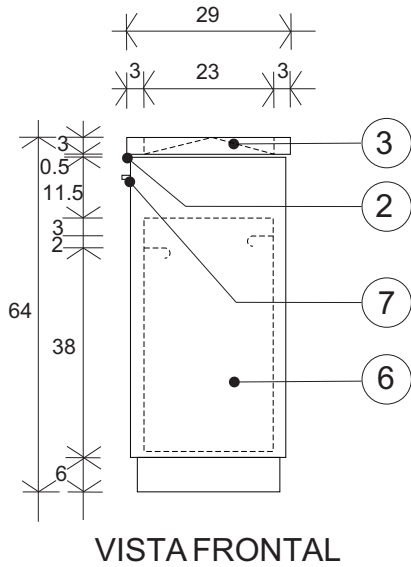
CLAVE IMSS
519.132.0059




DESCRIPCION
BOTE DE CAMPANA



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	519.132.0059	BOTE DE CAMPANA



DIMENSIONES GENERALES 29 x 41 x 64 cm	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 	FECHA 2004
--	---	--	---------------	---	---------------



TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	519.132.0059	BOTE DE CAMPANA

ESPECIFICACIONES

1. MARCO PERIMETRAL DE PERFIL TUBULAR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 18 DE 32 x 32 mm (1 1/4" x 1 1/4") DE SECCION, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
2. BISAGRA TIPO PIANO DE 25.4 mm (1") (EN EXTENSION) FIJADA CON REMACHES TIPO POP, O A BASE DE SOLDADURA DE PUNTO.
3. TAPA TIPO CAMPANA DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE N° 20 ACABADO PULIDO CON EJE INTERMEDIO DE VARILLA DE ACERO INOXIDABLE DE 6.3 mm (1/4") DE DIAMETRO.
4. CUERPO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 20 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS* CON PERFORACIONES EN LA BASE Y AN LA PARTE SUPERIOR SE COLOCARAN TOPES DE HULE NATURAL MACIZO COLOCADOS A PRESION PARA SOPORTAR EL GOLPE DEL MARCO Y LA TAPA.
5. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE N° 18, ACABADO PULIDO.
6. DEPOSITO DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE N° 20 ENGARGOLADA Y PUNTEADA CON ASIDERAS DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 SUJETAS CON SOLDADURA DE PUNTO, CON CANTOS PERIMETRALES EN FORMA DE APLASTON.
7. TOPE PARA SOPORTE DE LA TAPA ABATIDA FABRICADO EN LAMINA DE ACERO, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS* CON TOPE DE HULE NATURAL MACIZO COLOCADO A PRESION.

NOTAS:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES ± 1.0 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:
03.01.01 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 06.03.07 - 06.03.08 - 06a - 07.09 - 08.

* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS.

CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO.

LAS UNIONES DE LOS ELEMENTOS COMPONENTES DEBERAN SER MAQUINADOS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE Y CON SOLDADURA CON LA MISMA RESISTENCIA MECANICA DEL MATERIAL BASE COMO MINIMO EN CORDONES COMPLETOS, UNIFORMES DESBASTADOS Y PULIDOS EN EL CASO DE SOLDADURA DE PUNTO, ESTA DEBERA SER RESISTENTE Y PULIDA Y AL APLICARLA EN SUPERFICIES PLANAS LOS PUNTOS DEBERAN ESTAR A 5 cm ENTRE PUNTO Y PUNTO COMO MAXIMO.

LOS DOBLECES DEBERAN SER SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS, SEGUN EL RADIO O ANGULO DEL DOBLEZ.

EL PULIDO DEL ACERO INOXIDABLE DEBERA SER UNIFORME, DE BUENA CALIDAD CON LAS ESPECIFICACIONES QUE SE INDICAN EN LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO", PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE MOBILIARIO.

FECHA: 2004