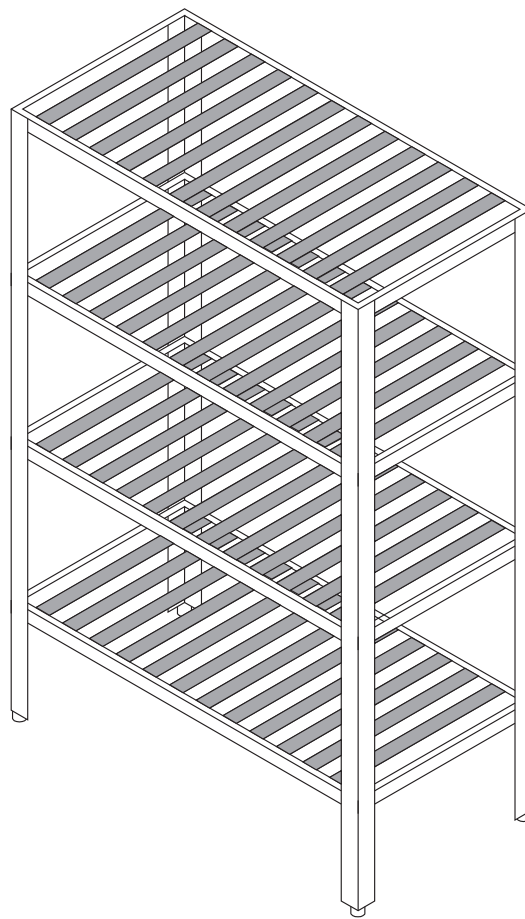
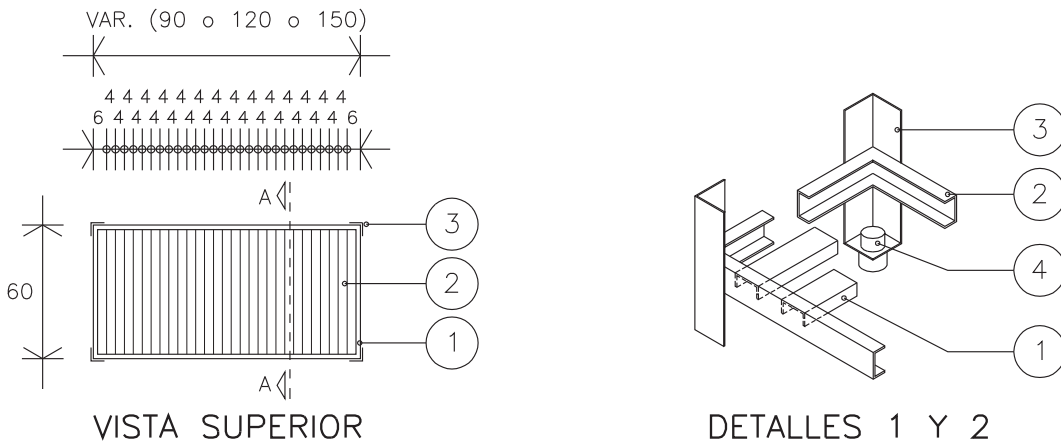
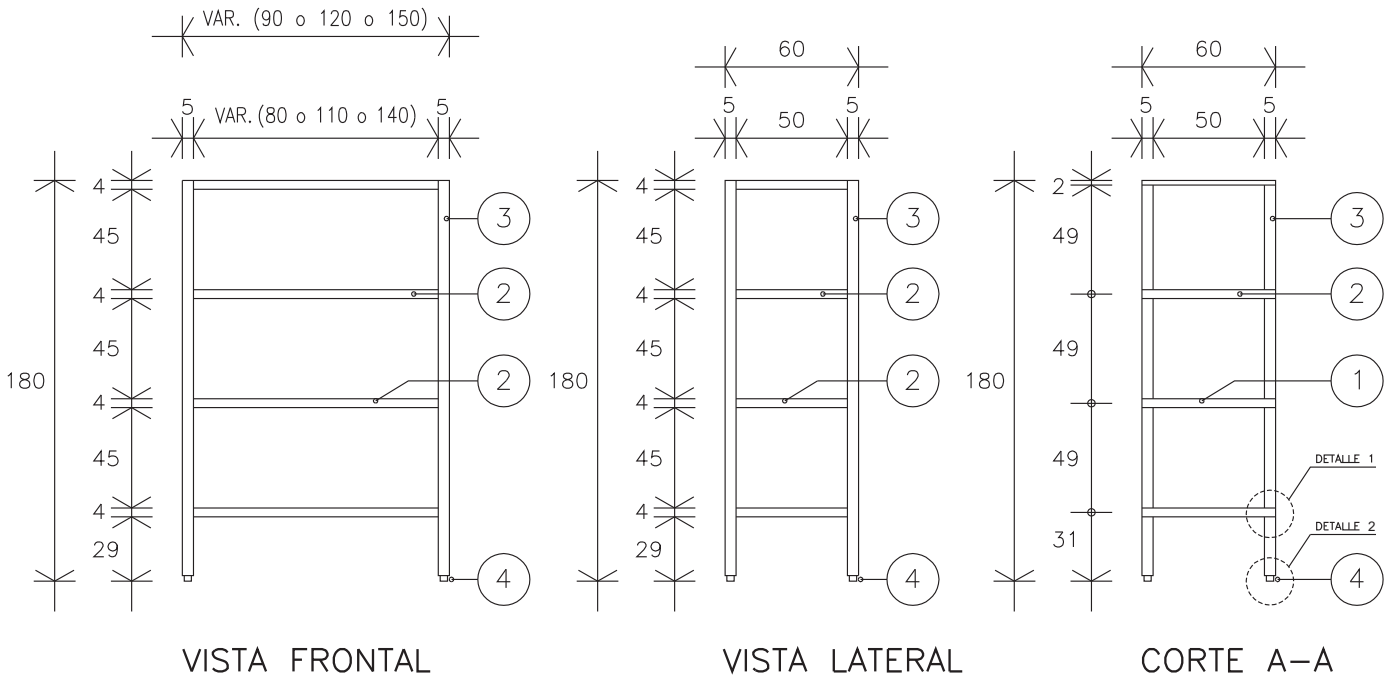


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	517.063.0106 517.063.0015 517.063.0023	ANAQUEL DE 90 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 120 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 150 cm. PARA OLLAS



PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	517.063.0106 517.063.0015 517.063.0023	ANAQUEL DE 90 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 120 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 150 cm. PARA OLLAS



<b>DIMENSIONES GENERALES</b> 90 ó 120 ó 150 x 60 x 180 cm.	<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
TODAS LAS UNIDADES	517.063.0106 517.063.0015 517.063.0023	ANAQUEL DE 90 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 120 cm. PARA OLLAS ANAQUEL DE 150 cm. PARA OLLAS

### ESPECIFICACIONES

1. ENTREPAÑOS FORMADOS POR CANALETAS DE LÁMINA DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE No. 16 TIPO MARIMBA ACABADO PULIDO.
2. PERFIL DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 16 EN FORMA DE CANAL ACABADO PULIDO.
3. POSTES DE ANGULO DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 16 SOLDADO A ENTREPAÑOS, ACABADO PULIDO.
4. REGATÓN DE ALUMINIO DE 38 mm (1.1/2") DE DIÁMETRO CON 50 mm (MÍNIMO) DE CARRERA PARA AJUSTE DE ALTURA.

### NOTA:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES  $\pm 1.0$  cm

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARAMOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986:  
03.01.02a - 03.01.05 - 04.06 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.04 - 06a-07.10 - 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 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).
- 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).