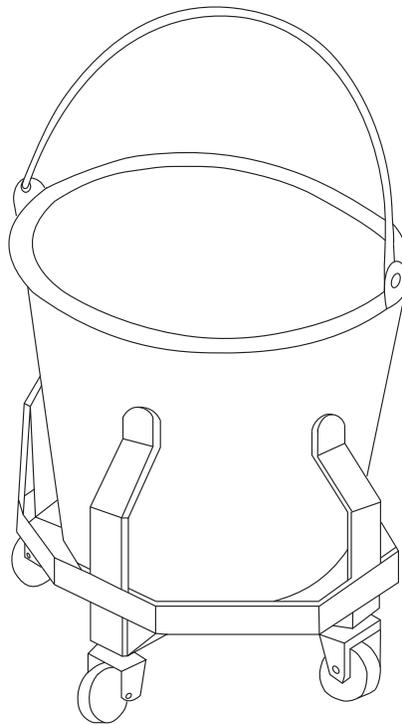
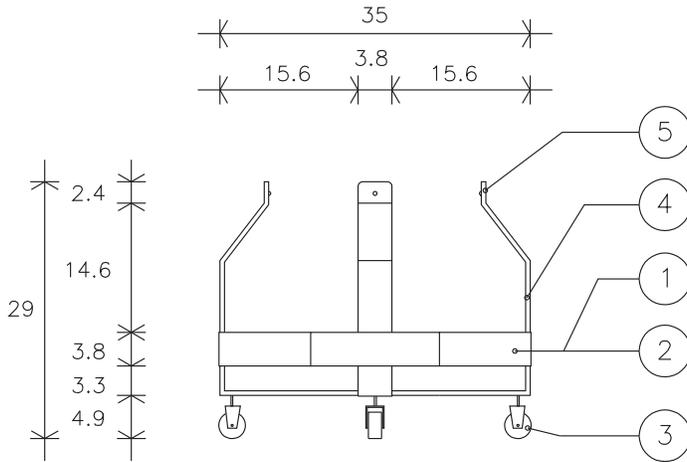


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	513.254.0054 513.731.0305	CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE PORTACUBETA RODABLE (ALTERNATIVA "A")

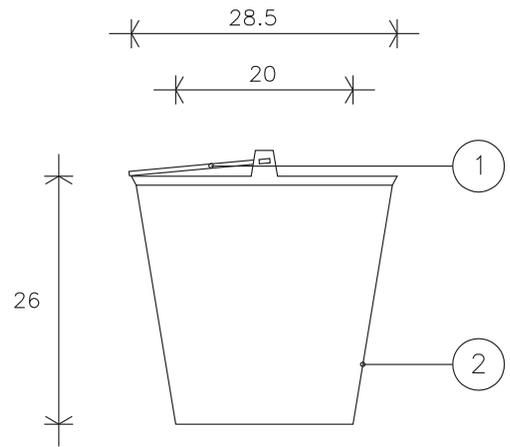


PERSPECTIVA.

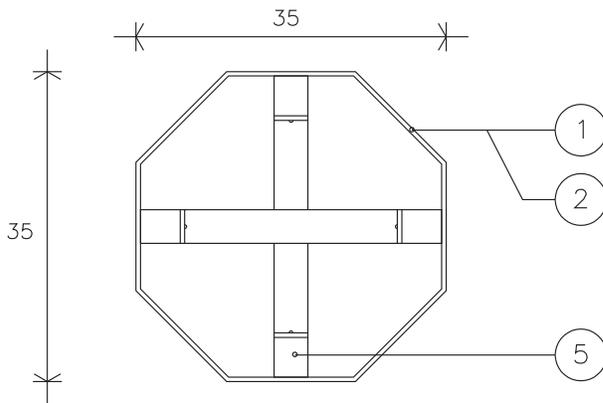
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	513.254.0054 513.731.0305	CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE PORTACUBETA RODABLE (ALTERNATIVA "A")



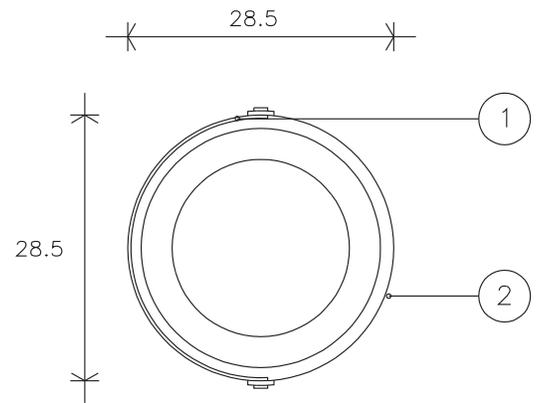
VISTA FRONTAL PORTACUBETA



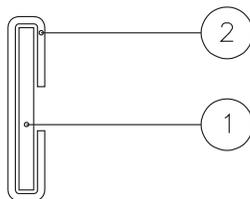
VISTA FRONTAL CUBETA



VISTA SUPERIOR PORTACUBETA



VISTA SUPERIOR CUBETA



DETALLE DE COLOCACION DE LA BANDA PROTECTORA DE HULE

DIMENSIONES GENERALES 35 x 35 x 29 cm.	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 	FECHA 2004
--	--	---	----------------------	--	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
TODAS LAS UNIDADES	513.254.0054 513.731.0305	CUBETA DE 12 LITROS DE ACERO INOXIDABLE PORTACUBETA RODABLE (ALTERNATIVA "A")

ESPECIFICACIONES

PORTACUBETA

1. ARILLO DE LÁMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE No. 12 DE 38mm. (1.1/2") DE ANCHO; ACABADO PULIDO.
2. BANDA PARA PROTECCIÓN PERIMETRAL DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS CON COLOCACIÓN QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACIÓN Y BUEN ACABADO (VER DETALLE DE COLOCACIÓN).
3. RODAJA DE HULE SINTETICO ANTIESTATICO MACIZO COLOR GRIS DE 51 mm (2") DE DIÁMETRO CON ORQUILLA DE ACERO ACABADO CROMADO.
4. SOPORTE DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304, CALIBRE No. 12 DE 38 mm (1.1/2") DE ANCHO, ACABADO PULIDO.
5. TOPE DE HULE COLOR GRIS COLOCADO EN ORIFICIO APRESIÓN PARA GARANTIZAR UNA PERFECTA FIJACIÓN.

CUBETA:

1. ASA DE ALAMBRÓN DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 DE 6.3 mm (1/4") DE DIÁMETRO ACABADO PULIDO.
2. CUERPO DE LÁMINA DE ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-304 CALIBRE No. 20, ACABADO PULIDO, CON SOPORTE (OREJAS) DEL MISMO MATERIAL EN CALIBRE No. 18 TROQUELADAS CON UN PERFECTO ACABADO.

NOTAS:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES ± 1.0 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARAMOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:
03.01.02a - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 06a - 06b - 06c - 07.01 - 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).
- 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 150-240 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.