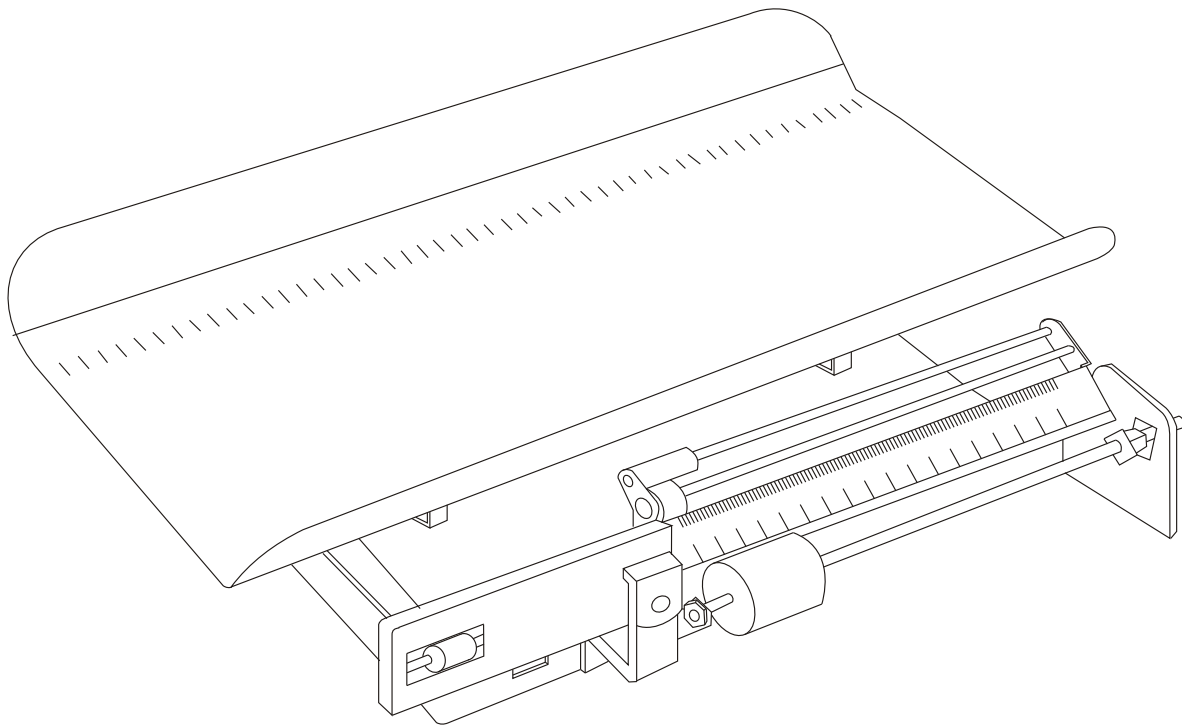


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0302	BASCULA PESA BEBE

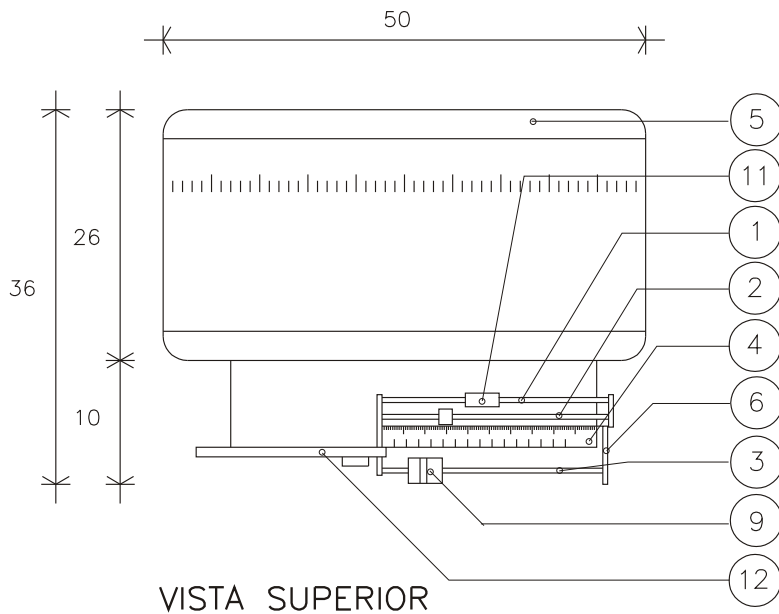
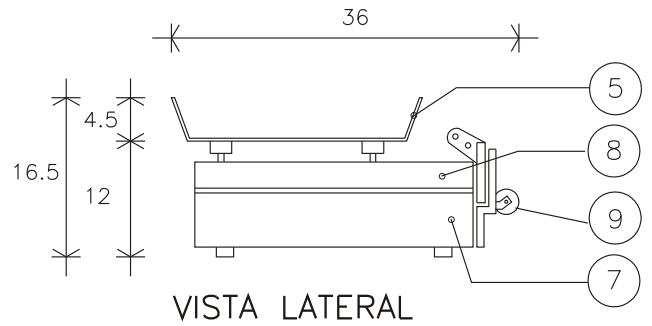
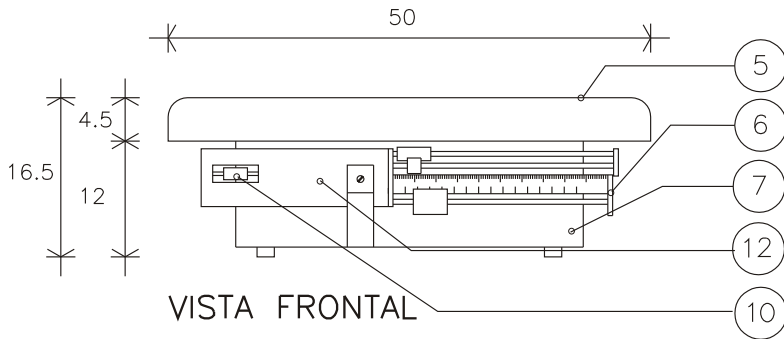


PERSPECTIVA

TIPO DE UNIDAD
UNIDADES MEDICAS

CLAVE IMSS
513.130.0302

DESCRIPCION
BASCULA PESA BEBE



DIMENSIONES GENERALES
50 x 36 x 16.5 cm.

A PAÑOS



A EJES



ACOT.
CMS.

ESCALA GRAFICA:
0 .25 .50 1.0 2.0 3.0



FECHA
OCTUBRE 2005



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0302	BASCULA PESA BEBE

ESPECIFICACIONES

1. BARRA DE ACERO 1018 PULIDO ACABADO CROMADO DE 6.35 mm (1/4") DE DIÁMETRO PARA DESLIZAMIENTO DEL PILÓN PARA LA MEDICIÓN EN GRAMOS, FIJADO EN LOS EXTREMOS AL CUERPO DE LA BASCULA.
2. BARRA REDONDA DE ACERO 1018 PULIDO, ACABADO CROMADO DE 4.85 mm (3/16") DE DIÁMETRO PARA EL DESLIZAMIENTO DEL DESTARADOR FIJADO EN LOS EXTREMOS AL CUERPO DE LA BASCULA.
3. BARRA REDONDA DE ACERO 1018 PULIDO ACABADO CROMADO DE 7.85 mm (5/16") DE DIÁMETRO PARA EL DESLIZAMIENTO DEL PILÓN PRINCIPAL DE MEDICIÓN EN KILOGRAMOS, LA BARRA DEBERÁ INCLUIR MUESCAS DIVISORAS (PARA FIJACIÓN DEL PILÓN) DE KILO EN KILO HASTA 16 Kg.

LA BARRA SE FIJARA EN UNO DE SUS EXTREMOS AL CUERPO DE LA BASCULA Y EL OTRO EXTREMO SERA MÓVIL (INDICE DE EQUILIBRIO) CON ACABADO CROMADO.
4. REGLETA BASE DE ACERO INOXIDABLE AISI 304, ACABADO PULIDO EN CALIBRE No. 20 MÍNIMO CON ESCALA DE ACETATO, CON RANGO DE GRADUACIÓN DE 0 A 16 Kg CON DIVISIÓN MÍNIMA 5 grs. EN LA PARTE SUPERIOR Y DIVISIONES DE UNO EN UNO kgs. EN LA PARTE INFERIOR, LA ESCALA GRADUADA DEBERÁ SER PIROGRABADA EN LA ESCALA DE ACETATO.
5. CHAROLA DESMONTABLE DE LÁMINA DE ACERO AISI-1010 CALIBRE No. 18, CON ARISTAS BOLEADAS EN TODO SU DESARROLLO CON RECUBRIMIENTO DE PINTURA COLOR GRIS*, DEBERÁ INCLUIR ESCALA MÉTRICA GRADUADA DE 0 A 50 cm. CONSTRUIDA EN BASE DE ACETATO PIROGRABADO, CON GARANTÍA QUE LOS NÚMEROS NO SE DETERIOREN Y ASÍ MISMO SE GARANTICE SU ADHERENCIA A LA CHAROLA Y LA CHAROLA DEBERÁ INCLUIR UN SISTEMA DE FIJACIÓN A LA PLATAFORMA MÓVIL QUE GARANTICE BUENA ESTABILIDAD Y RESISTENCIA.
6. GASA INDICADORA DE EQUILIBRIO DE LÁMINA DE ACERO CALIBRE No. 12 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*, DEBERÁ INCLUIR SEGURO PARA LA BARRA DE DESLIZAMIENTO DEL PILÓN PRINCIPAL (CUANDO NO ESTÉ EN USO Y PARA SU TRANSPORTACIÓN), DE ACERO ACABADO CROMADO.
7. BASE DE LÁMINA DE ACERO CALIBRE No. 14 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*. DEBERÁ INCLUIR 4 REGATONES (FIJOS A BASE DE TORNILLOS) DE HULE NATURAL MACIZO COLOR NEGRO.
8. PLATAFORMA MÓVIL DE LÁMINA DE ACERO CALIBRE No. 14 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*, CON 4 POSTES (SOPORTES PARA LA FIJACIÓN DE LA CHAROLA.)
9. PILONES CURSORES (2) CONSTRUIDOS DE FIERRO FUNDIDO MAQUINADO, LIBRE DE POROS Y DEFECTOS DE FUNDICIÓN, ACABADO EN PINTURA COLOR NEGRO CON ORIFICIO CENTRAL, PARA EL DESLIZAMIENTO, CON INDICADOR PARA LA NUMERACIÓN CON DISEÑO ESPECIAL QUE PERMITA EL DESLIZAMIENTO, Y AL MISMO TIEMPO EVITEN QUE GIREN.
10. REGULADOR DE EQUILIBRIO DE ACERO CON MAQUINADO MOLETEADO RECTO, CON RECUBRIMIENTO DE CROMO.
11. PILÓN DESTARADOR DE ACERO 1018, PULIDO Y CROMADO CON ORIFICIO PARA EL DESLIZAMIENTO SOBRE LA BARRA REDONDA Y SISTEMA DE FIJACIÓN A BASE DE UN MUELLE.
12. SOPORTE PARA EL REGULADOR DE EQUILIBRIO DE PLACA DE ACERO CON ACABADO EN PINTURA COLOR NEGRO, FIJADA AL CUERPO DE LA PLATAFORMA, DEBERÁ INCLUIR UN ELEMENTO DE CARGA (CUCHILLA DE CARGA).

FECHA: OCTUBRE 2005



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0302	BASCULA PESA BEBE

NOTAS:

TODAS LAS PARTES DEL MECANISMO DE PESAJE DEBERÁN SER TRATADAS CON UN BAÑO ELECTROLÍTICO ZINCADO O SU EQUIVALENTE, EL MECANISMO DE PESAJE DEBERÁ SER A BASE DE CUCHILLAS Y COJINETES DE ACERO 1010 O 1018, CON TRATAMIENTO TÉRMICO CEMENTADO CON UNA PROFUNDIDAD DE 0.25 A 0.5 mm PARADAR UNA DUREZA DE 45A50 RC.

TOLERANCIA EN LA DIMENSIONES GENERALES ± 1 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD DE MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO 1986:

03.01.01 - 03.01.02a - 03.01.02b 03.01.03 - 03.01.06 - 04.01a - 04.01b - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.01.02 - 05.01.05 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.02.04 - 05.04.07 - 05.04.08 - - 05.04.09 - 05.04.10 - 06a - 06b - 06c - 07.04 - 08.

* COLOR SEGÚN MUESTRA IMSS

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 RECUBRIMIENTO DE CROMO DEBERÁ LLEVAR DOBLE CAPA DE NÍQUEL, UNA SEMIBRILLANTE Y OTRA BRILLANTE, CON ESPESOR PROMEDIO DE 15 MICRAS COMO MÍNIMO Y CROMO HEXAVALENTE DE 0.25 MICRAS DE ESPESOR, CON RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 240 HRS. DEBE SER BRILLANTE, UNIFORME, SIN DEPÓSITOS ESTRIADOS, MATES, MANCHAS, QUEMADURAS O SUPERFICIES NO RECUBIERTAS.
- 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