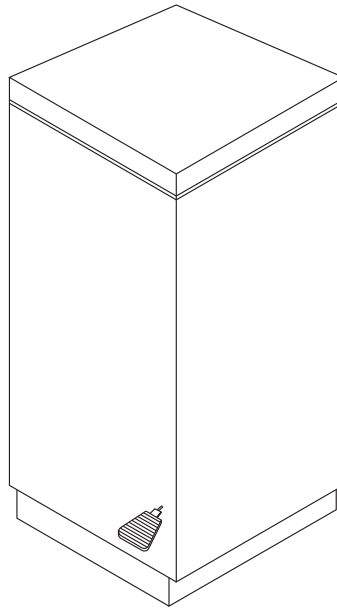
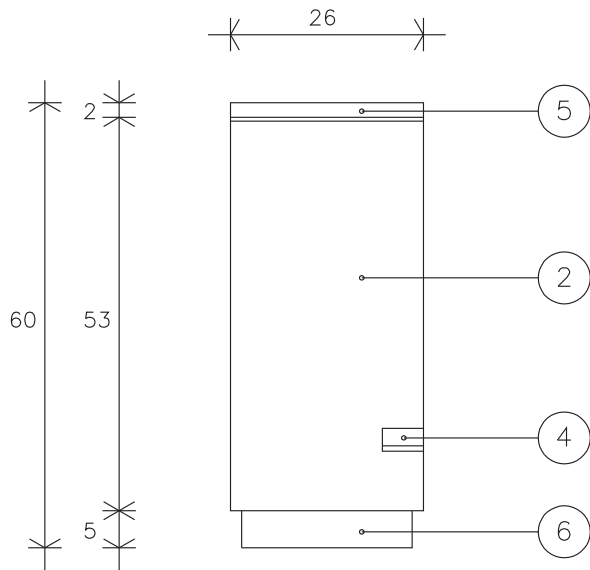


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.138.0056	BOTE SANITARIO CON PEDAL

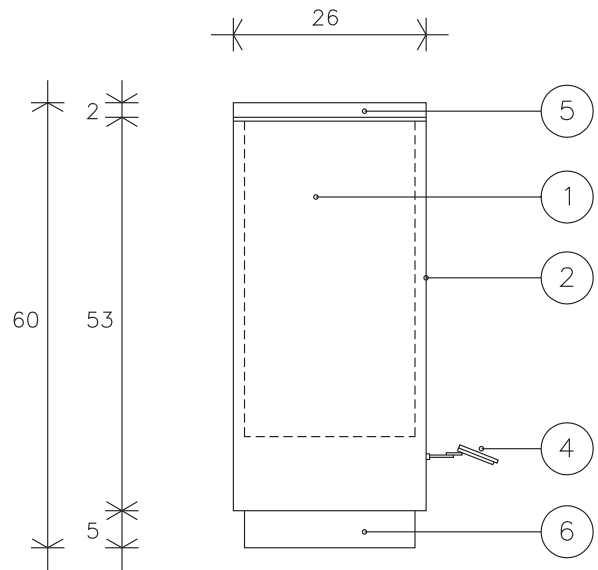


PERSPECTIVA

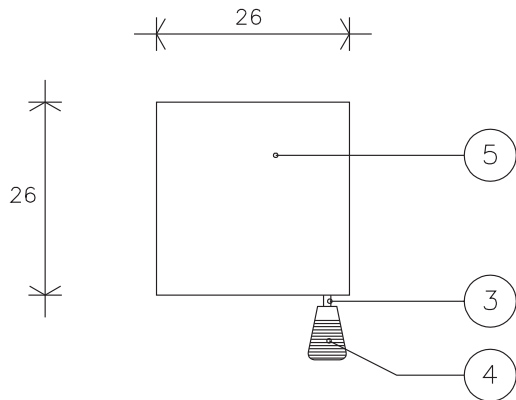
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.138.0056	BOTE SANITARIO CON PEDAL




VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

DIMENSIONES GENERALES 26 x 26 x 60 cm.	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 	FECHA 2004
--	--	---	----------------------	--	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.138.0056	BOTE SANITARIO CON PEDAL

ESPECIFICACIONES

1. DEPOSITO DE LAMINA DE ACERO GALVANIZADO CALIBRE N° 20 CON PROFUNDIDAD QUE PERMITA ACCIONAR EL MECANISMO DE ELEVACION DE LA TAPA.
2. ESTRUCTURA, EXTERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 20, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
3. MECANISMO, DE ACERO GALVANIZADO PARA ABATIMIENTO DE TAPA.
4. PEDAL EN LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 12 GALVANIZADO Y CON CUBIERTA COLOCADA EN FORMA ESPECIAL QUE NO SE DESPRENDA DE HULE NEGRO ESTRIADO DE 6 mm (1/4") DE ESPESOR.
5. TAPA SUPERIOR EN FORMA DE TAMBOR (DOBLE LAMINA) DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE N° 20, ACABADO PULIDO.
6. ZOCLO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE N° 18 ACABADO PULIDO.

NOTA:

EL ACERO INOXIDABLE DEBE SER TIPO AISI-304

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 - 04.01b - 04.02 - 04.03 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 06 b - 07.04 - 08.

* COLOR SEGUN 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 CÁMARA 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