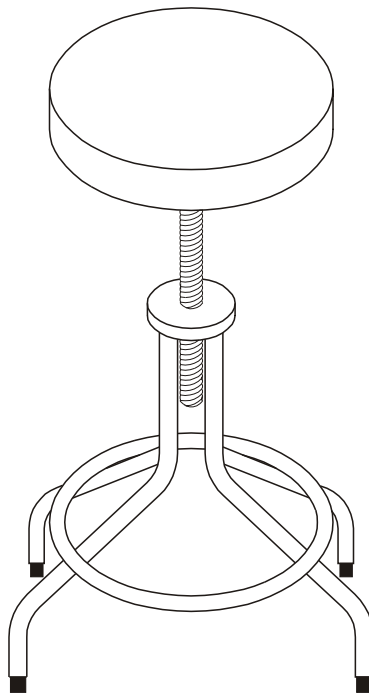
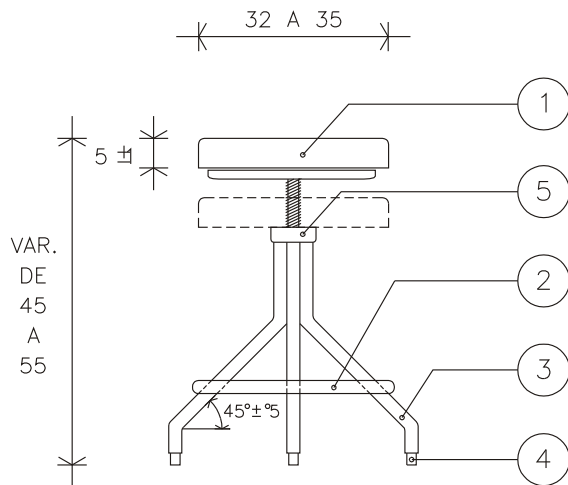


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.108.0151	BANCO GIRATORIO ACOJINADO

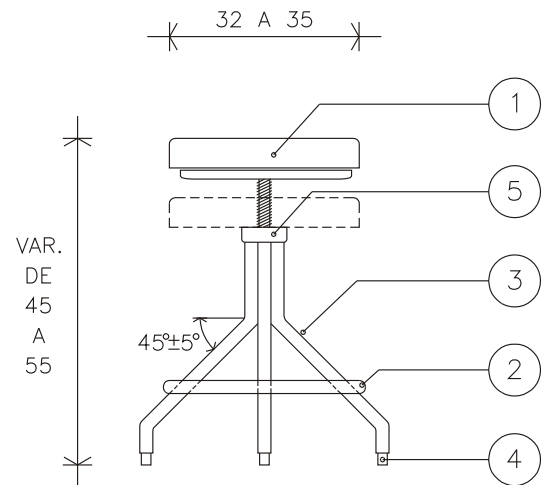


PERSPECTIVA.

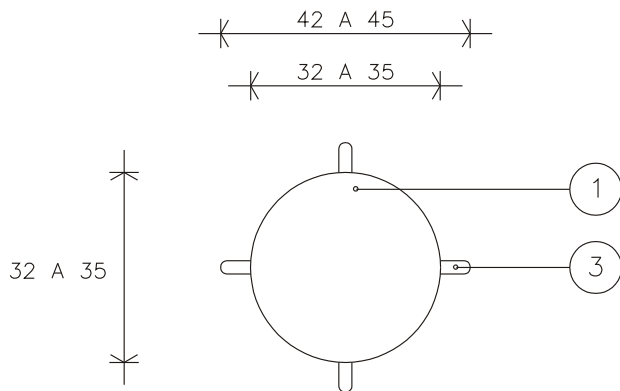
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.108.0151	BANCO GIRATORIO ACOJINADO



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

**DIMENSIONES GENERALES**

32 a 35 DIAM. x 45 a 55 cm.

A PAÑOS



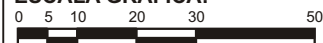
A EJES



ACOT.

CMS.

ESCALA GRAFICA:



FECHA

AGOSTO 2005



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.108.0151	BANCO GIRATORIO ACOJINADO

### ESPECIFICACIONES

1. ASIENTO DE MADERA DE PINO DE PRIMERA DE 12.5 mm (1/2") DE ESPESOR CON ACOJINADO DE ESPUMA DE POLIURETANO DE UNA SOLA PIEZA (NO AGLUTINADO) DE 35 Kg/m<sup>3</sup>. DE DENSIDAD, CON FORRO Y VIVOS VINILO TIPO PIEL COLOR\* NEGRO . EL ASIENTO DEBERA LLEVAR UNA PLACA CIRCULAR DE 2CM MENOR AL DIAMETRO DELASIENTO DE ACERO C.R. CAL. 12 PARARECIBIR EL HUSILLO. ENTRADA.
2. DENCANSAPIES DE TUBO DE ACERO INOXIDABLE, CALIBRE No. 18 DE 15.8 mm (5/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO.
3. ESTRUCTURA DE TUBO DE LAMINA DE ACERO INOXIDABLE CALIBRE No. 18, DE 22.2 mm (7/8") DE DIAMETRO, ACABADO PULIDO.
4. REGATONES FIJOS DE POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO O NYLON COLOR NEGRO, COLOCADOS A PRESION.
5. SISTEMA DE AJUSTE DE ALTURA FORMADO POR HUSILLO DE ACERO 1045 ó 1018 CON TRATAMIENTO TERMICO CEMENTADO PARA DAR UNA DUREZA DE 30 A 35 RC DE 19mm (3/4") DE DIAMETRO, LA LONGITUD SERA DE ACUERDO A LA ALTURA MAXIMA DEL BANCO, CON CUERDA TIPO ACME DE 6 HILOS POR PULGADA, DEBERA LLEVAR SEGURO PARA EVITAR SU DESACOPLAMIENTO Y CONTRAHUSILLO DEL MISMO MATERIAL CON CUERDA COMPATIBLE CON LA DEL HUSILLO.

NOTA:

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES  $\pm$  1.0 cms.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:

03.01.01 - 03.02.05 - 03.02.06 - 04.02 - 05.01.01 - 05.02.04 - 05.03.05 - 05.03.06 - 05.03.07 - 05.03.08 - 05.04.31 - 05.04.32

06a, b, c, - 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 MAQUINADAS PARA UN PERFECTO ENSAMBLE, 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 PULIDA, RESISTENTE Y DE BUEN ACABADO.

LOS DOBLECES DEBERAN SER SIN DEFORMACIONES Y BIEN ALINEADOS, SEGUN LOS RADIOS O ANGULOS DEL DOBLEZ.