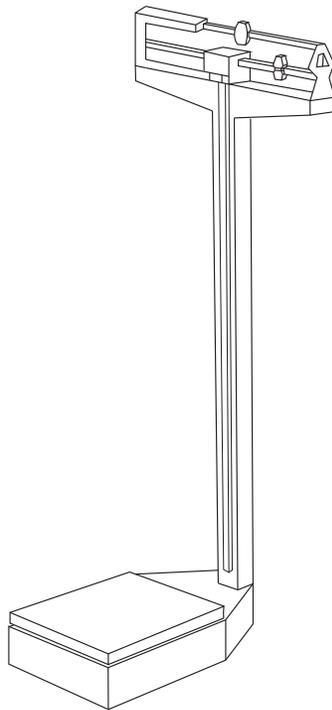
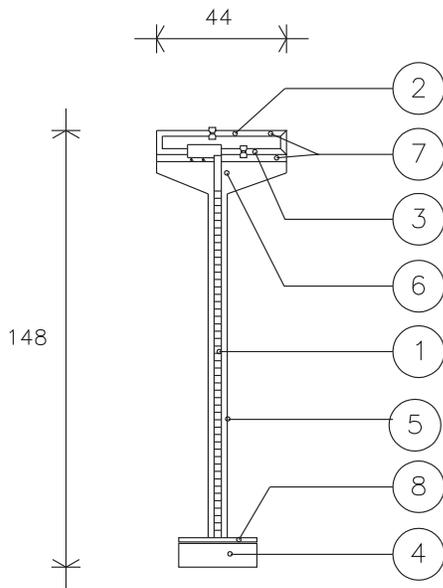


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0054	BASCULA CON ESTADIMETRO

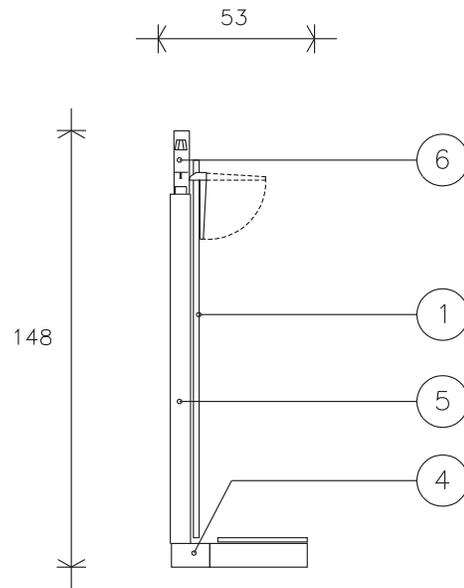


PERSPECTIVA.

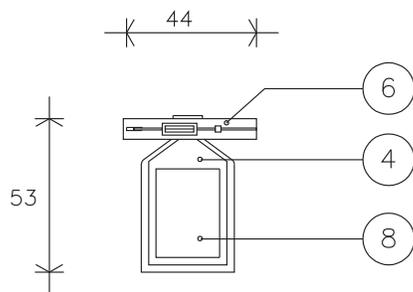
TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0054	BASCULA CON ESTADIMETRO



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

DIMENSIONES GENERALES 44 x 53 x 148 cm.	A PAÑOS 	A EJES 	ACOT. CMS.	ESCALA GRAFICA: 	FECHA 2004
---------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0054	BASCULA CON ESTADIMETRO

ESPECIFICACIONES

1. ESTADÍMETRO FORMADO POR DOS SECCIONES ENSAMBLADAS EN FORMA TELESCÓPICA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE SU FIJACIÓN A DIFERENTES ALTURAS Y SU FÁCIL DESLIZAMIENTO, LA SECCIÓN EXTERIOR FABRICADA EN LÁMINA DE ACERO C.R. CALIBRE No. 20 Y LA INTERIOR EN LÁMINA DE ACERO C.R. CALIBRE No. 16, AMBAS SECCIONES GRADUADAS EN CENTÍMETROS HASTA UNA ALTURA DE 1.92 cm CON ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*, CON LA NUMERACIÓN DE LA ESCALA MÉTRICA GRABADA EN LA LÁMINA Y CON RETOQUE EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, EL ESTADÍMETRO DEBERÁ IR SUJETO AL CUERPO DE LA BÁSCULA CON UN SISTEMA QUE GARANTICE UNA PERFECTA FIJACIÓN.
2. BARRA REGLETA FABRICADA EN ZAMAK DE 6.3 mm (1/4") DE ESPESOR, FUNDIDA POR INYECCIÓN EN UNA SOLA PIEZA. LA PARTE SUPERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 100 gms Y NUMERACIÓN CON CAPACIDAD DE 20 Kg. Y LA PARTE INFERIOR CON ESCALA DE DIVISIONES DE 20 Kgs Y NUMERACIÓN CON CAPACIDAD DE 120 Kgs. LA CAPACIDAD DE AMBAS ESCALAS EN COMBINACIÓN DEBERÁ SER DE 140 KgS. EL DISEÑO DE LA BARRA-REGLETA DEBERÁ INCLUIR UN ÍNDICE DE EQUILIBRIO, LOS PILONES CURSORES PARA SEÑALAMIENTO DE LA MEDICIÓN EN GRAMOS Y Kgs. RESPECTIVAMENTE, ASÍ COMO UN REGULADOR DE EQUILIBRIO. LA BARRA-REGLETA DEBERÁ IR CON ACABADO PULIDO MATE, CON LAS DIVISIONES Y NUMERACIÓN GRABADOS EN BAJO O ALTO RELIEVE Y RETOCADOS EN PINTURA COLOR NEGRO MATE, O CON LA PROPIA FUNDICIÓN POR INYECCIÓN. DEBERÁ TENER EN FORMA VISIBLE Y PERMANENTE (GRABADO) EL NOM-10, LA MARCA DEL FABRICANTE Y LA AUTORIZACIÓN DEL MODELO DE ACUERDO A LA NORMA NOM-CH-44-1983.
3. BARRA DE ZAMAK ACABADO SATINADO GRADUADA DE 20 EN 20 HASTA 120 Kg, AMBAS BARRAS DEBERÁN SER DE UNA SOLO PIEZA.
4. BASE DE LAMINA DE ACERO CAL. No. 16 ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*. EN LA PARTE INFERIOR DEBE LLEVAR UNA CUBIERTA REMOVIBLE QUE PROTEJA EL MECANISMO DE PESAJE, CON PUNTOS DE APOYO DE HULE NATURAL MACIZO.
5. COLUMNA DE LAMINA DE ACERO CAL. No. 20 MÍNIMO CON UN DIÁMETRO DE 63.5 cm (2.5"), ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
6. CUERPO DE LAMINA DE ACERO. CAL. 20 MÍNIMO, ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS*.
7. EL RANGO DE GRADUACIÓN DE LAS DOS BARRAS EN COMBINACIÓN DEBE SER DE 0 A 140 Kg.
8. PLATAFORMA DE LAMINA DE ACERO EN SU CUBIERTA CAL. No. 20 Y REFORZADO CON CAL. No. 16 MÍNIMO ACABADO EN PINTURA COLOR GRIS* CON TAPETE DE VINIL CON BASE TEXTIL DE 1 mm DE ESPESOR, COLOR CAFÉ. EL MECANISMO INTERIOR DE PESAJE DEBE ESTAR DISEÑADO DE TAL FORMA QUE CON LOS MOVIMIENTOS DE LA BÁSCULA NO SUFRA DESAJUSTE.

NOTAS:

LA DUREZA DEL ACABADO DE LAS CUCHILLAS Y COJINETES DEBE SER DE 45 A 50 RC, CON ACERO TIPO AISI-1018, CON TRATAMIENTO TÉRMICO CEMENTADO, CON UNA CAPA DE 5 A 8 MILÉSIMAS DE ESPESOR O CON ACERO TIPO AISI-1035 A 1045, CON TRATAMIENTO DE TEMPLADO AL ACEITE.

LOS PILONES CURSORES DEBERÁN SER FABRICADOS EN ZAMAK CON DISEÑO EN DOS PIEZAS, LAS QUE SE ENSAMBLARÁN A BASE DE TORNILLOS DE SUJECIÓN (PARA COLOCARSE EN LA BARRA REGLETA), EL DISEÑO INCLUIRÁ UNA RANURA CON AJUSTE DE PRECISIÓN QUE PERMITA EL DESLIZAMIENTO SIN DIFICULTAD A LO LARGO DE LA REGLETA GRADUADA, EL ACABADO DEBERÁ SER MAQUINADO SIN POROS NI DEFECTOS DE FUNDICIÓN EN PINTURA COLOR GRIS*.



TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.130.0054	BASCULA CON ESTADIMETRO

EL REGULADOR DE EQUILIBRIO DEBERÁ SER FABRICADO EN ZAMAK O FIERRO COLADO, CON DISEÑO PARA COLOCAR EN FORMA HORIZONTAL UN TORNILLO DE ROSCA FINA PARA REALIZAR EL AJUSTE, EL ACABADO DEBERÁ SER EN FORMA EQUIVALENTE A LOS PILONES CURSORES.

TOLERANCIAS EN LAS DIMENSIONES GENERALES ± 1.0 cm.

APLICAR LOS SIGUIENTES INCISOS DE LAS "NORMAS DE CALIDAD PARAMOBILIARIO" IMSS JCC-51 MAYO/86:
03.01.01 - 03.01.03 - 03.01.05 - 03.0409 - 04.01a - 04.05 - 05.01.01 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.02.03 - 05.04.07 - 05.04.08 - 05.04.16 - 06b,c 07.09 - 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 ACERO INOXIDABLE DEBERÁ SER TIPO AISI-304 (SALVO EN CASOS ESPECIALES SE IDENTIFICARÁ OTRO TIPO).
- 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 PARAMOBILIARIO IMSS-JCC-51 MAYO DE 1986.
- EL ACERO DEBERÁ SER ROLADO EN FRÍO (CR.)
- TODAS LAS PARTES INTERNAS DEL MECANISMO DE PESAJE DEBERÁN SER TRATADAS CON UN BAÑO ELECTROLÍTICO ZINCADO O EQUIVALENTE.