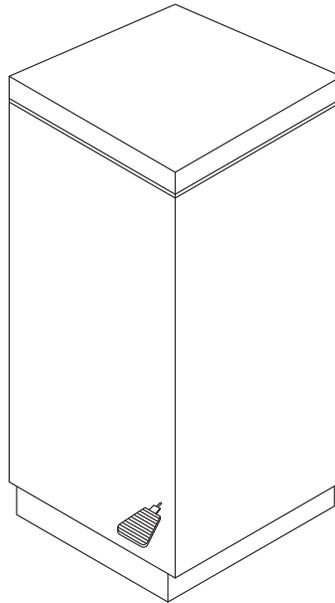


TIPO DE UNIDAD	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.138.0056	BOTE SANITARIO CON PEDAL

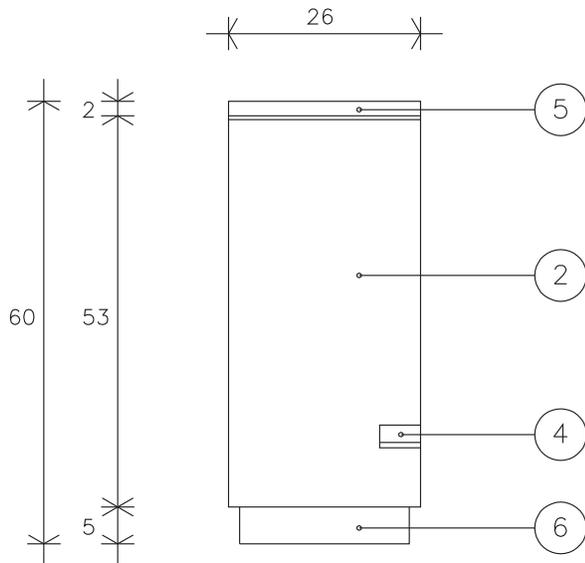


PERSPECTIVA

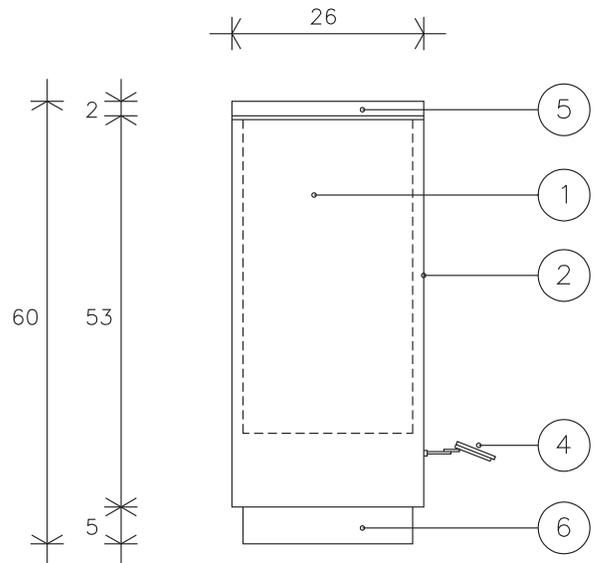
**TIPO DE UNIDAD**  
UNIDADES MEDICAS

**CLAVE IMSS**  
513.138.0056

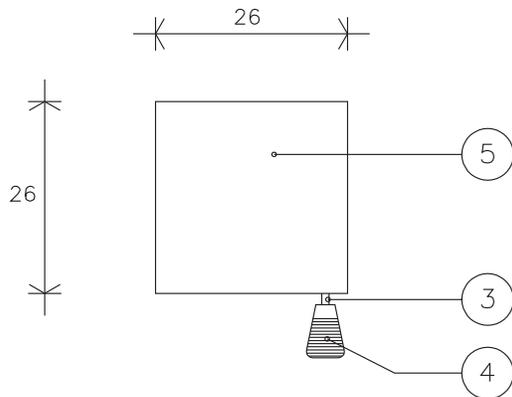
**DESCRIPCION**  
BOTE SANITARIO CON PEDAL



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

**DIMENSIONES GENERALES**  
26 x 26 x 60 cm.

A PAÑOS



A EJES



**ACOT.**  
CMS.

**ESCALA GRAFICA:**  
0 5 10 20 30 40



**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  $\pm 1.0$  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