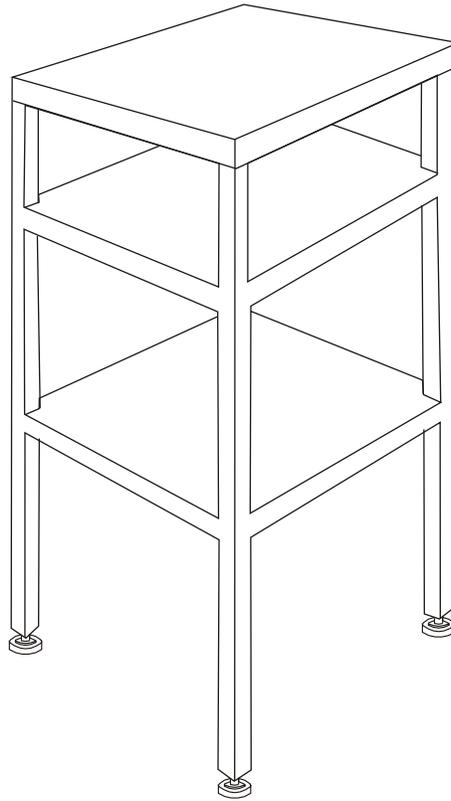

TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.143.0059	BURO

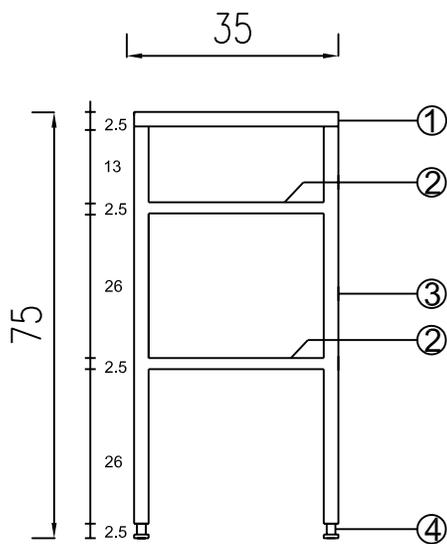


PERSPECTIVA

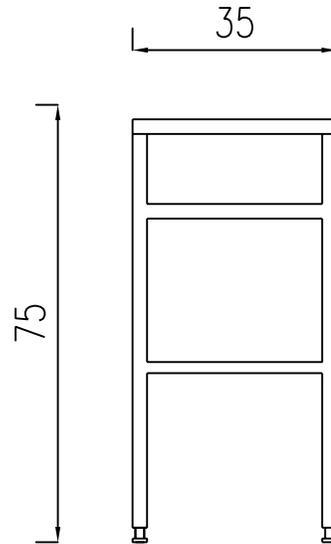
TIPO DE UNIDAD:
UNIDADES MEDICAS

CLAVE IMSS
513.143.0059

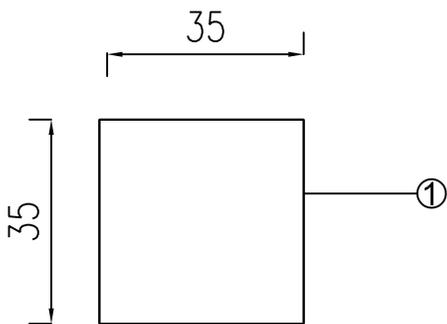
DESCRIPCION
BURO



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



VISTA SUPERIOR

DIMENSIONES GENERALES

A PAÑOS



A EJES



ACOT.
CMS.

ESCALA GRAFICA:

FECHA

AGOSTO 2005



TIPO DE UNIDAD:	CLAVE IMSS	DESCRIPCION
UNIDADES MEDICAS	513.143.0059	BURO

ESPECIFICACIONES TECNICAS

1. CUBIERTA DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 20, DEBERA ESTAR SOLDADA POR MEDIO DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE PARA MAYOR RIGIDEZ Y ESTABILIDAD MECANICA Y SE SOMETERA A PROCESO DE FOSFATIZADO PARA LIMPIEZA DEL MATERIAL CON ACABADO FINAL EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS* . ACABADO EN LAMINADO PLASTICO DE ALTA PRESION COLOR GRIS*
2. ENTREPAÑO MEDIO E INFERIOR DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 20, DEBERAN ESTAR SOLDADOS A LA ESTRUCTURA POR MEDIO DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE PARA MAYOR RIGIDEZ Y ESTABILIDAD MECANICA Y SE SOMETERA A PROCESO DE FOSFATIZADO PARA LIMPIEZA DEL MATERIAL CON ACABADO FINAL EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS*
3. ESTRUCTURA FABRICADA A BASE DE TUBO DE LAMINA DE ACERO CALIBRE N° 18 DE 25 X 25MM (1" X 1") , DEBERA ESTAR SOLDADA POR MEDIO DE SOLDADURA DE MICROALAMBRE PARA MAYOR RIGIDEZ Y ESTABILIDAD MECANICA Y SE SOMETERA A PROCESO DE FOSFATIZADO PARA LIMPIEZA DEL MATERIAL CON ACABADO FINAL EN PINTURA MICROPULVERIZADA EPOXICA COLOR GRIS*
4. REGATONES NIVELADORES DE POLIPROPILENO DE ALTURA AJUSTABLE DE 38.1MM (1 1/2") DE DIÁMETRO EN EL PLATO CON TORNILLO INTEGRADO, DE ACERO ROSCA ESTANDAR Y 9.52MM (3/8") DE DIÁMETRO X 58.8MM (2") DE LONGITUD.

NOTAS:

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 - 03.03.01b - 04.01b 03.02.01a - 05.01.01 - 05.01.06 - 05.01.07 - 05.02.01 - 05.02.02 - 05.03.18 06a - 06b - 07.07 - 07.09.

* COLOR SEGUN MUESTRA IMSS.

CRITERIOS NORMATIVOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACION DE 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, DEBASTADOS Y PULIDOS PARA UN BUEN ACABADO. EN EL CASO DE SOLDADURA A BASE DE PUNTO ESTA 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 DEBERAN IR BIEN ALINEADOS Y SIN DEFORMACIONES SEGUN LOS RADIOS O ANGULO DEL DOBLEZ.

LA PINTURA DEBERA SER MICROPULVERIZADA EPOXICA HORNEADA EN UN RANGO DE 200°C A 230°C, DEBERA GARANTIZAR RESISTENCIA A LA ADHERENCIA, AL IMPACTO Y AL RAYADO DE UN LAPIZ 5H COMO MINIMO Y RESISTENCIA EN CAMARA SALINA DE HASTA 216 HRS. SEGUN LO ESTABLECIDO EN LAS NORMAS DE CALIDAD PARA MOBILIARIO IMSS- JCC-51 MAYO DE 1986.

EL ACERO DEBERA SER ROLADO EN FRIO (CR.)