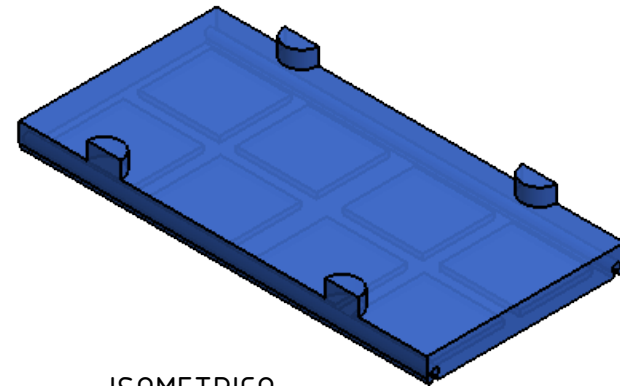
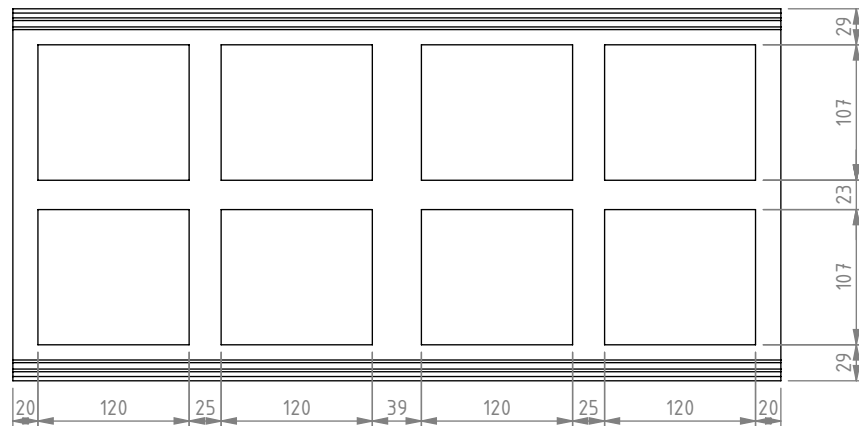


8	7	6	5	4	3	2	1
---	---	---	---	---	---	---	---

8	7	6	5	4	3	2	1
---	---	---	---	---	---	---	---



ISOMETRICO

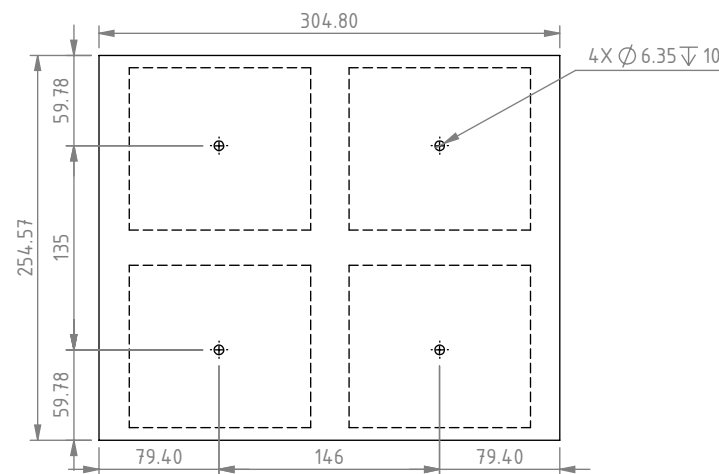
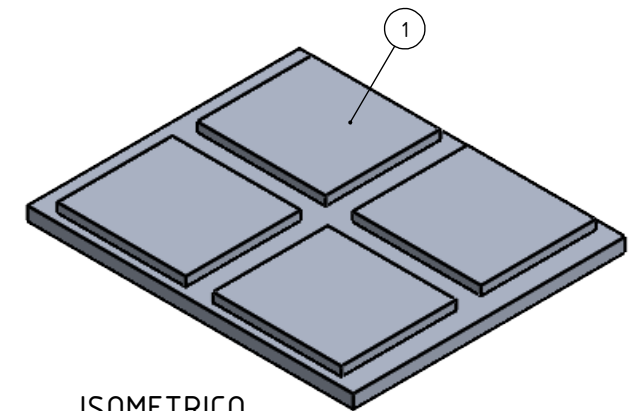
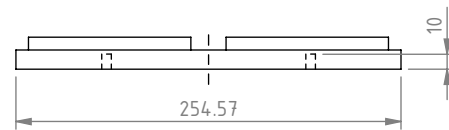
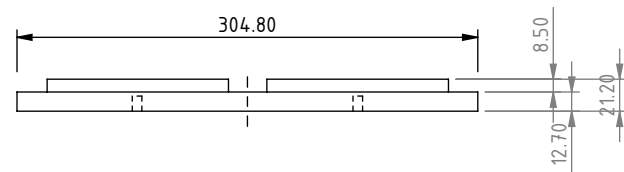
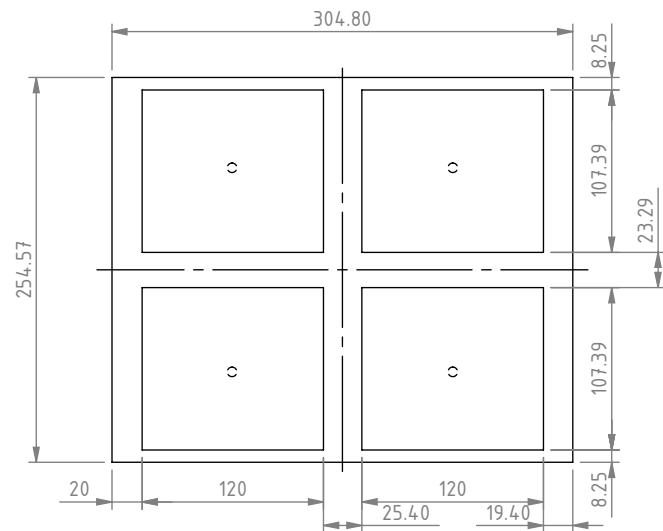


VISTA INFERIOR

REV.	DESCRIPCIÓN	POR

<input type="checkbox"/>	PARA INFORMACIÓN	
<input checked="" type="checkbox"/>	PARA APROBACIÓN.	
<p>EL DIBUJO ESTÁ SUJETO A CAMBIOS Y NO DEBE SER UTILIZADO PARA LA CONSTRUCCIÓN.</p> <p>EL DIBUJO DEBE DE SER DEVUELTO DENTRO DE DOS SEMANAS DESDE LA RECEPCIÓN PARA MANTENER EL PLAZO DE ENREGA.</p>		
<input type="checkbox"/>	CERTIFICADO	
<p>CLIENTE: INICIADO CAMBIOS QUE PUEDEN AFECTAR EL ACTUAL TIEMPO DE EJECUCIÓN Y/O GENERAR CARGOS ADICIONALES, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A INGENIERÍA Y/O CARGOS DE REPOSICIÓN DE EXISTENCIAS EN MATERIAL.</p>		

L I S T A D E M A T E R I A L E S									
Nº	CODIGOS SAP	CANTIDAD	No PLANO	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	LARGO	ANCHO	PESO	PESO TOTAL
1		1	WM221006301011	FORMA QUITA VOLUMEN	Aleación 6061			3.84	3.84



NOTAS:

- 1.- DIMENSIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 2.- TODAS LAS SOLDADURAS SERÁN DE ACUERDO AL CÓDIGO AWS ÚLTIMA EDICIÓN,
6 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 3.- EN CORTES DE PERFILES, PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1.50mm.
DIAMETROS + 1.50mm.
- 4.- QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS.
- 5.- TODAS LAS CARAS MAQUINADAS O SOLDADAS DEBERAN ESTAR A 90 GRADOS ENTRE ELLAS
COMO SE INDICA EN EL PLANO.
- 6.- APLICAR DOS MANOS DE ANTICORROSIVO PARA EL ACABADO FINAL PINTURA DE ESMALTE COLOR
AZUL RAL 5005.
- 7.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
- 8.- DIMENSIONESQUE MUESTREN * SON DE AHULADO (WEIR MINERALS)
- 9.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN
TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.

☐ PARA INFORMACION



☒ PARA APROBACIÓN.

EL DIBUJO ESTÁ SUJETO A CAMBIOS Y NO DEBE SER UTILIZADO PARA LA CONSTRUCCIÓN.

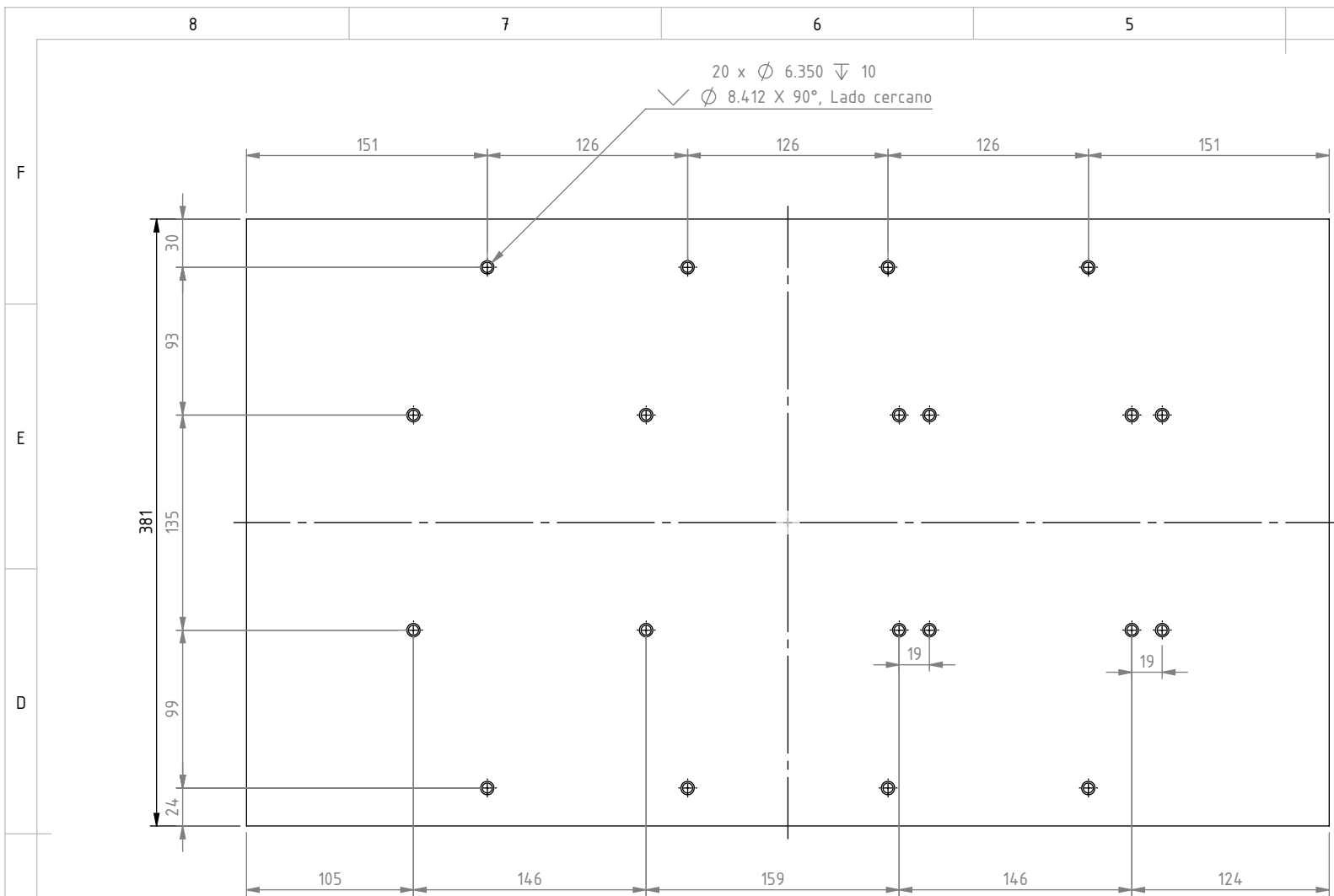
EL DIBUJO DEBE DE SER DEVUELTO DENTRO DE DOS SEMANAS DESDE LA RECEPCIÓN PARA MANTENER EL PLAZO DE ENTREGA.

☐ CERTIFICADO

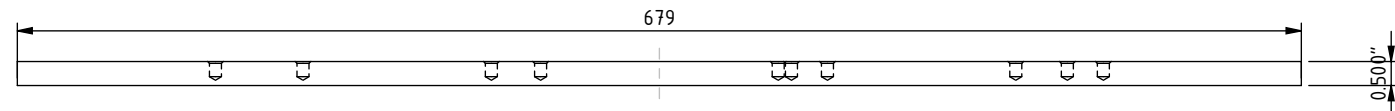
CLIENTE: INICIADO CAMBIOS QUE PUEDEN AFECTAR EL ACTUAL TIEMPO DE EJECUCIÓN Y/O GENERAR CARGOS ADICIONALES, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A INGENIERÍA Y/O CARGOS DE REPOSICIÓN DE EXISTENCIAS EN MATERIAL.

PARA LÍMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15895"		Excellent Minerals Solutions	WEIR MINERALS MEXICO A DIVISION OF THE WEIR GROUP PLC	
	OFICINA DE ORIGEN: MONTERREY - MÉXICO			
ESCALA: 1:10	Weir Minerals México ("la compañía") es dueña de los derechos así como de toda la información en este dibujo. El dibujo no debe ser copiado en parte o en su totalidad, de ninguna forma o por ningún medio, así como la información no puede ser revelada a ninguna persona o usada para cualquier otro propósito diferente al específico para el que fue creado sin el previo consentimiento de la Compañía.	TÍTULO:		
REV: DZV		MOLDE CIEGO DE URETANO DE 11.625"x2',1.5"ESP.		
APR: ASC				
POR: OPG		DIBUJO No.		REV.
FECHA: 2022/06/06	HOJA: 1 DE 1	WM221006301011		A

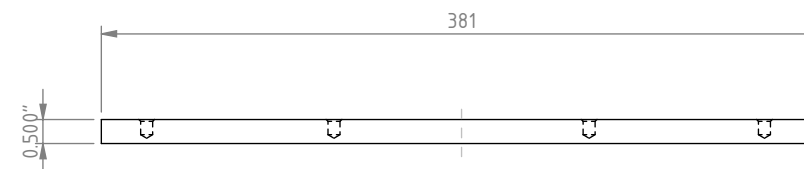
REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA



VISTA EN PLANTA

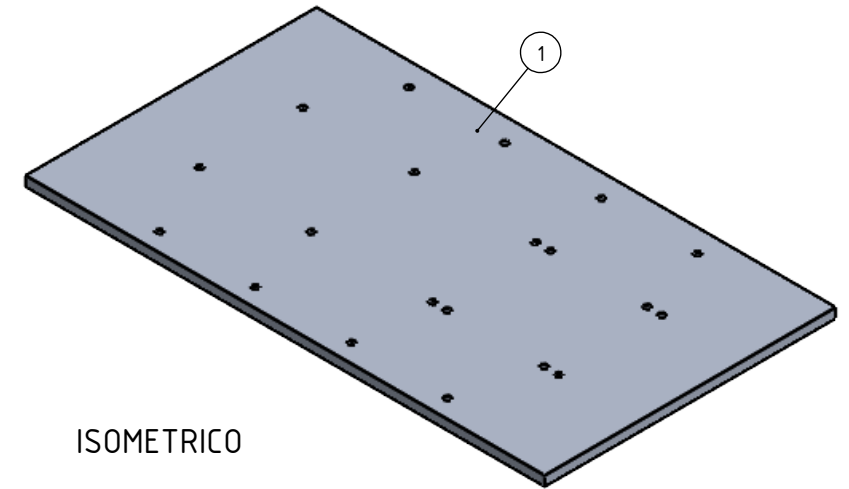


VISYA LATERAL



VISTA FRONTAL

L I S T A D E M A T E R I A L E S								
Nº	CODIGOS SAP	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	LARGO	ANCHO	PESO	PESO TOTAL
1		1	PLACA DE 1/2" ESPESOR	Aleación 6061			8.86	8.86



ISOMETRICO

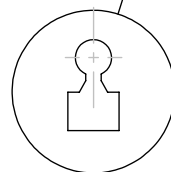
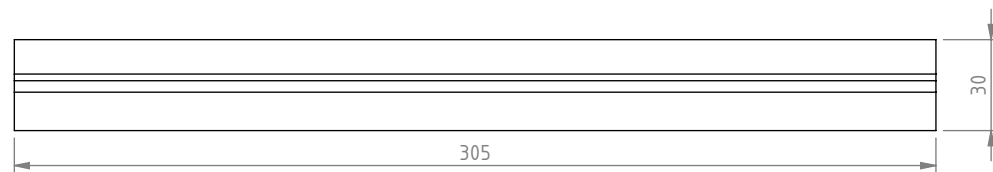
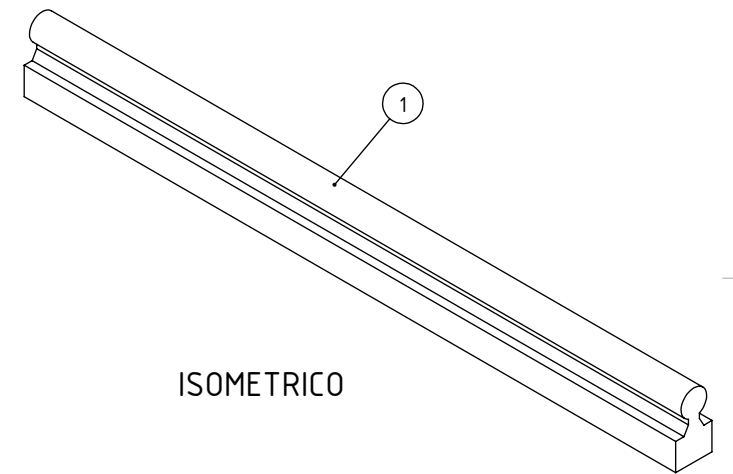
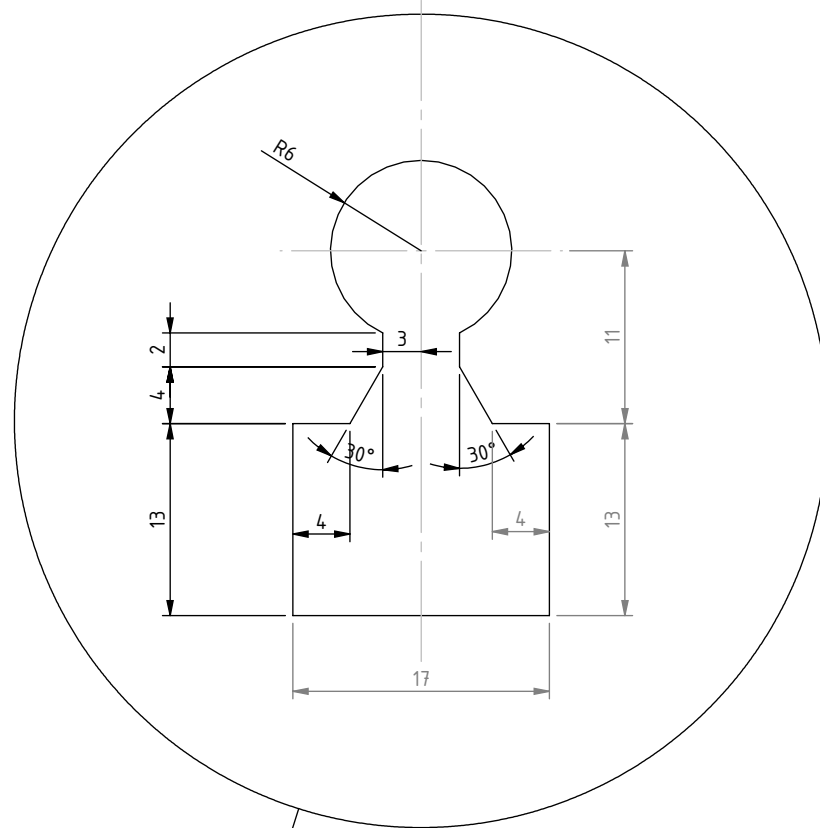
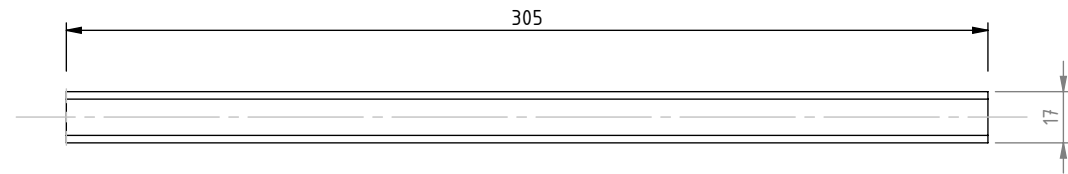
NOTAS:

- 1.- DIMENSIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 2.- TODAS LAS SOLDADURAS SERÁN DE ACUERDO AL CÓDIGO AWS ÚLTIMA EDICIÓN,
6 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 3.- EN CORTES DE PERFILES, PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 150mm.
DIAMETROS + 150mm.
- 4.- QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS.
- 5.- TODAS LAS CARAS MAQUINADAS O SOLDADAS DEBERAN ESTAR A 90 GRADOS ENTRE ELLAS
COMO SE INDICA EN EL PLANO.
- 6.- APLICAR DOS MANOS DE ANTICORROSIVO PARA EL ACABADO FINAL PINTURA DE ESMALTE COLOR
AZUL RAL 5005.
- 7.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
- 8.- DIMENSIONESQUE MUESTREN * SON DE AHULADO (WEIR MINERALS)
- 9.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN
TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.

REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA

PARA LÍMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15895"		Excellent Minerals Solutions	WEIR MINERALS MEXICO A DIVISION OF THE WEIR GROUP PLC	
	OFICINA DE ORIGEN: MONTERREY - MÉXICO			
ESCALA: 1:10	<p>Weir Minerals México ("la compañía") es dueña de los derechos así como de toda la información en este dibujo.</p> <p>El dibujo no debe ser copiado en parte o en su totalidad, de ninguna forma o por ningún medio, así como la información no puede ser revelada a ninguna persona o usada para cualquier otro propósito diferente al específico para el que fue creado sin el previo consentimiento de la Compañía.</p>	TITULO:		
REV: DZV		MOLDE CIEGO DE URETANO DE 11.625"X2',1.5" ESP.		
APR: ASC				
POR: OPG		DIBUJO No.		
/	FECHA: 15/06/2022	HOJA: 1 DE 1	WM221006301001	
			REV.	A

L I S T A D E M A T E R I A L E S									
Nº	CODIGOS SAP	CANTIDAD	Nº PLANO	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	LARGO	ANCHO	PESO	PESO TOTAL
1		1	WM221006301002	RIEL SNAPDECK CLASSIC	Aleación 6061			0.30	0.3



NOTAS:

- 1.- DIMENSIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 2.- TODAS LAS SOLDADURAS SERÁN DE ACUERDO AL CÓDIGO AWS ÚLTIMA EDICIÓN,
6 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
- 3.- EN CORTES DE PERFILES, PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1.50mm.
DIAMETROS + 1.50mm.
- 4.- QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS.
- 5.- TODAS LAS CARAS MAQUINADAS O SOLDADAS DEBERAN ESTAR A 90 GRADOS ENTRE ELLAS
COMO SE INDICA EN EL PLANO.
- 6.- APLICAR DOS MANOS DE ANTICORROSIVO PARA EL ACABADO FINAL PINTURA DE ESMALTE COLOR
AZUL RAL 5005.
- 7.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
- 8.- DIMENSIONESQUE MUESTREN * SON DE AHULADO (WEIR MINERALS)
- 9.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN
TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.

☐ PARA INFORMACION



☒ PARA APROBACIÓN.

EL DIBUJO ESTÁ SUJETO A CAMBIOS Y NO DEBE SER UTILIZADO PARA LA CONSTRUCCIÓN.

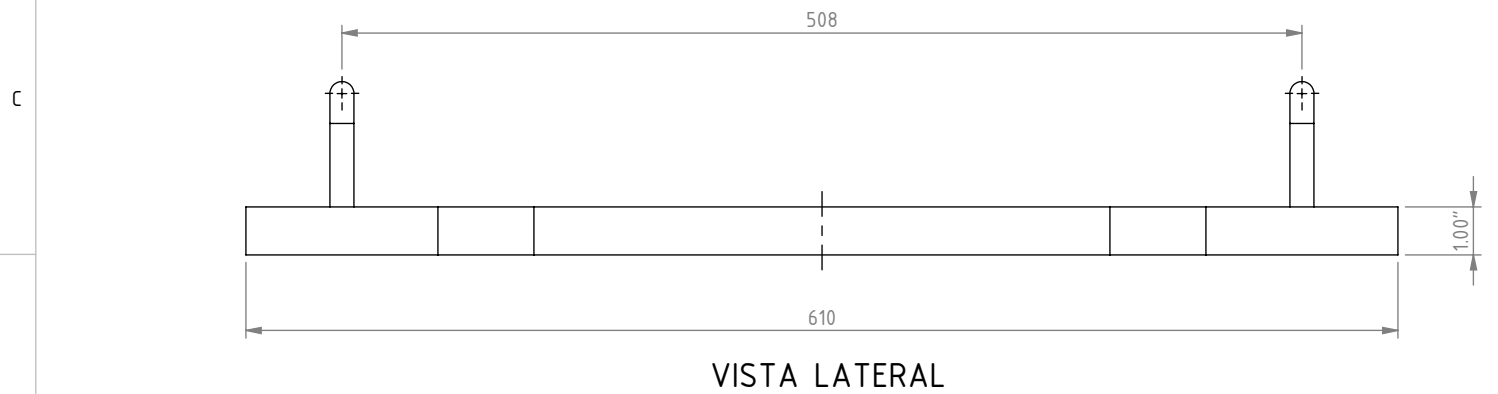
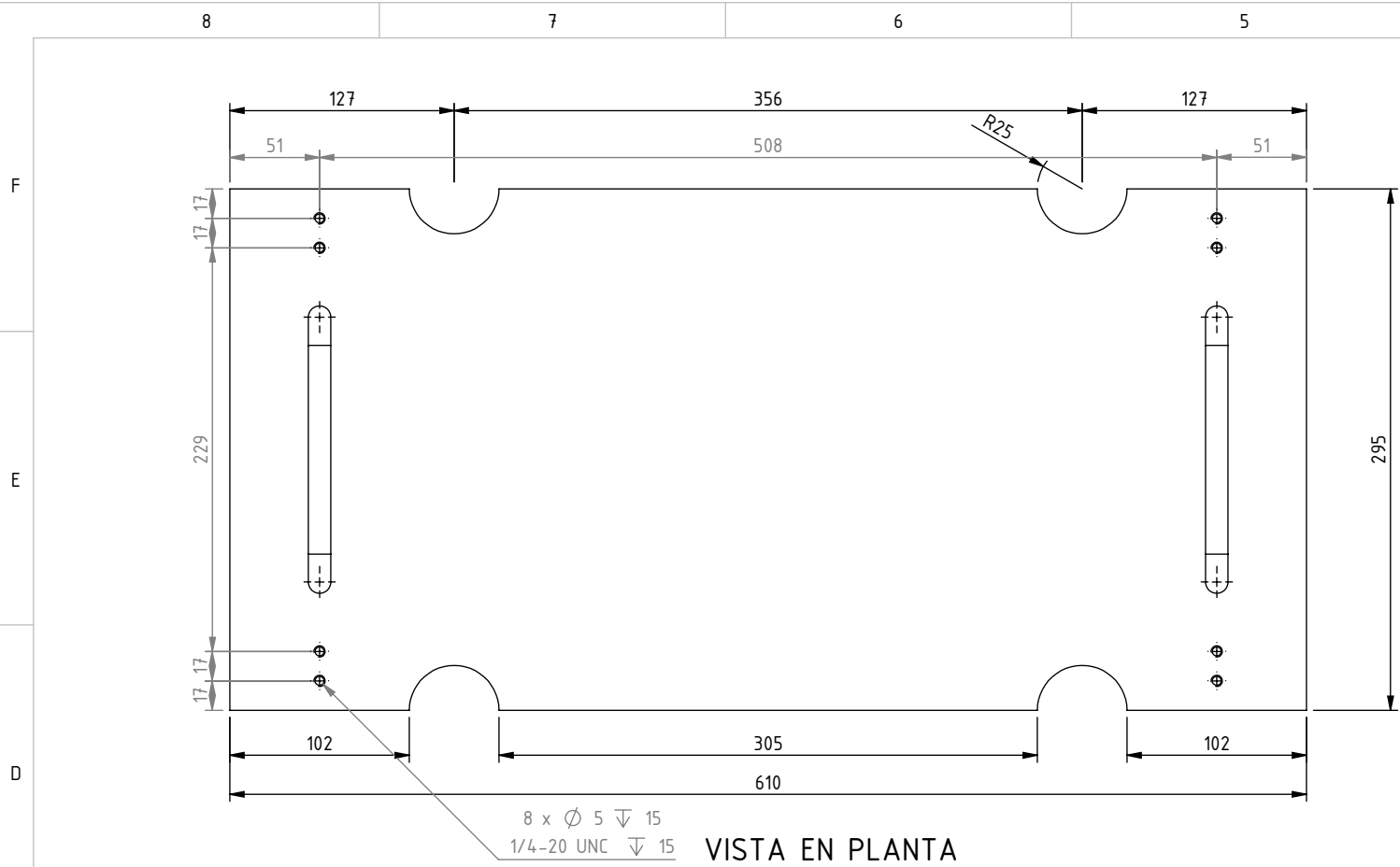
EL DIBUJO DEBE DE SER DEVUELTO DENTRO DE DOS SEMANAS DESDE LA RECEPCIÓN PARA MANTENER EL PLAZO DE ENTREGA.

☐ CERTIFICADO

CLIENTE: INICIO CAMBIO QUE PUEDEN AFECTAR EL ACTUAL TIEMPO DE EJECUCIÓN Y/O GENERAR CARGOS ADICIONALES, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A INGENIERÍA Y/O CARGOS DE REPOSICIÓN DE EXISTENCIAS EN MATERIAL.

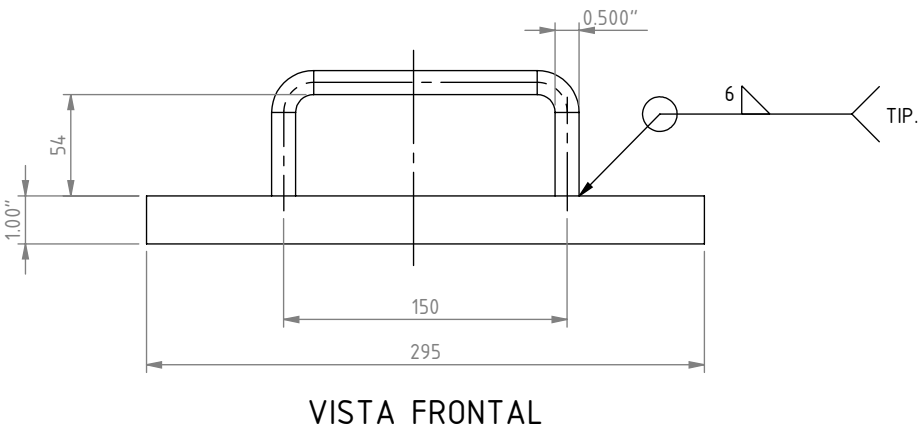
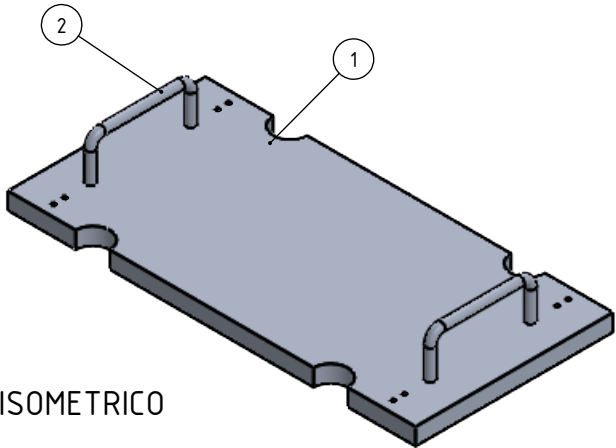
PARA LIMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15095"		Excellent Minerals Solutions	WEIR MINERALS MEXICO A DIVISION OF THE WEIR GROUP PLC	
	OFICINA DE ORIGEN: MONTERREY - MÉXICO			
ESCALA: 1:10	Weir Minerals México ("la compañía") es dueña de los derechos así como de toda la información en este dibujo. El dibujo no debe ser copiado en parte o en su totalidad, de ninguna forma o por ningún medio, así como la información no puede ser revelada a ninguna persona o usada para cualquier otro propósito diferente al específico para el que fue creado sin el previo consentimiento de la Compañía.			
REV: DZV				
APR: ASC				
POR: OPG				
FECHA: 15/06/2022	HOJA: 1 DE 1	DIBUJO No. WM221006301002		REV. A

REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA



- NOTAS:
- 1.- DIMENSIONES EN MILIMETROS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
 - 2.- TODAS LAS SOLDADURAS SERÁN DE ACUERDO AL CÓDIGO AWS ÚLTIMA EDICIÓN, 6 mm CONTINUA DE FILETE A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE OTRA COSA.
 - 3.- EN CORTES DE PERFILES, PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1.50mm. DIAMETROS + 1.50mm.
 - 4.- QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS.
 - 5.- TODAS LAS CARAS MAQUINADAS O SOLDADAS DEBERAN ESTAR A 90 GRADOS ENTRE ELLAS COMO SE INDICA EN EL PLANO.
 - 6.- APLICAR DOS MANOS DE ANTICORROSIVO PARA EL ACABADO FINAL PINTURA DE ESMALTE COLOR AZUL RAL 5005.
 - 7.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
 - 8.- DIMENSIONESQUE MUESTREN * SON DE AHULADO (WEIR MINERALS)
 - 9.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.

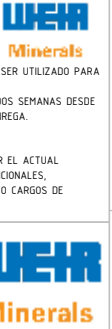
L I S T A D E M A T E R I A L E S(Reestructurado)									
Nº	CODIGOS SAP	CANTIDAD	No PLANO	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	LARGO	ANCHO	PESO	PESO TOTAL
1		1		PLACA DE 1" ESPESOR	Aleación 6061			12.06	12.06
2		2		REDONDO DE 1/2"	Aleación 6061			0.09	0.18
3				PESO TOTAL					12.24



☐ PARA INFORMACION

☒ PARA APROBACIÓN.
EL DIBUJO ESTA SUJETO A CAMBIOS Y NO DEBE SER UTILIZADO PARA LA CONSTRUCCIÓN.
EL DIBUJO DEBE DE SER DEVUELTO DENTRO DE DOS SEMANAS DESDE LA RECEPCIÓN PARA MANTENER EL PLAZO DE ENREGA.

☐ CERTIFICADO
CLIENTE: INICIADO CAMBIOS QUE PUEDEN AFECTAR EL ACTUAL TIEMPO DE EJECUCIÓN Y/O GENERAR CARGOS ADICIONALES, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A INGENIERÍA Y/O CARGOS DE REPOSICIÓN DE EXISTENCIAS EN MATERIAL.



PARA LIMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15895"

OFICINA DE ORIGEN:
MONTERREY - MÉXICO

ESCALA: 1:50

REV: DZV

APR: ASC

POR: OPG

FECHA: 15/06/2022

HOJA: 1 DE 1

Excellent Minerals Solutions

WEIR MINERALS MEXICO
A DIVISION OF THE
WEIR GROUP PLC

TITULO:
MOLDE PANEL CIEGO URETANO
DE 11.625"x2',1.5" ESP.

DIBUJO No.
WM221006301005

REV.
A

