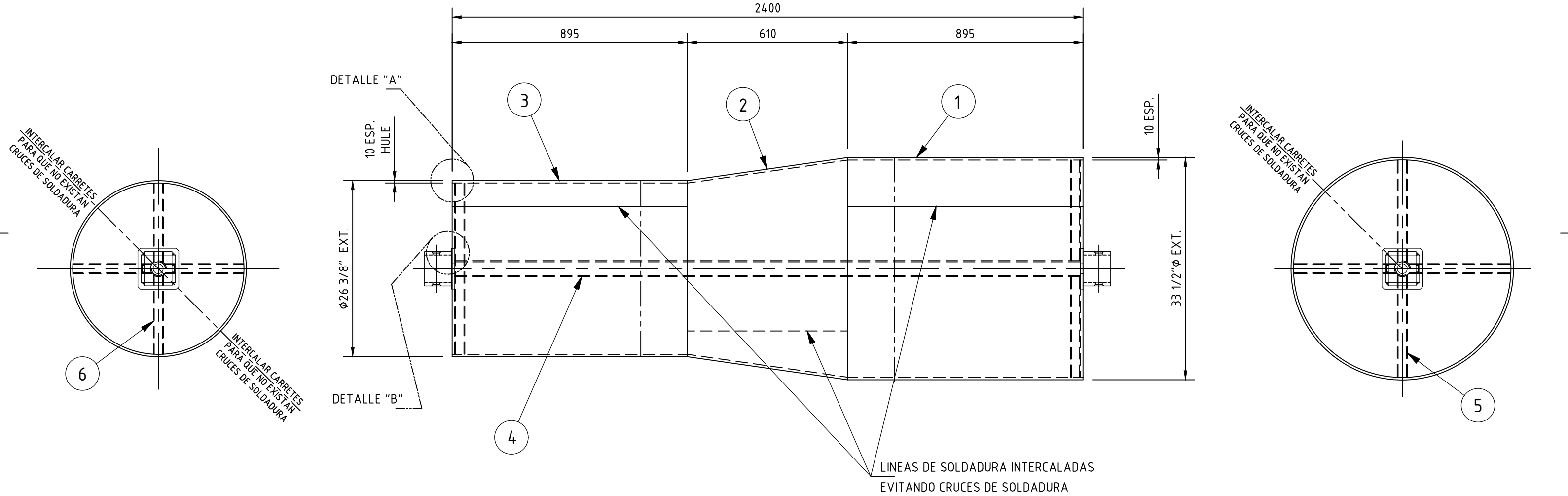


ITEM	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	MATERIAL	PESO UNIT.	CANTIDAD	TOTAL
1	TUBO 33 1/2"Ø PL. 3/8" ESP. x 895mm (74.69m2)	KGS.	A36	172.40	1	172.40
2	RED. DE PL. 3/8" ESP. (74.69m2)	KGS.	A36	140.70	1	140.70
3	TUBO 26 3/8" mmØ PL. 3/8" ESP. x 895mm (74.69m2)	KGS.	A36	122.25	1	122.25
4	TUBO 2" CED STD. - 5.44 kg/m x 2146mm	KGS.	A36	11.67	1	11.67
5	PTR 1 1/2" x 1 1/2" CAL. 14 - 2.15 kg/m x 390 mm	KGS.	A36	0.851	4	3.40
6	PTR 1 1/2" x 1 1/2" CAL. 14 - 2.15 kg/m x 302 mm	KGS.	A36	0.649	4	2.59
7	PLACA 1/2" ESP. x 156 mm x 156 mm	KGS.	A36	2	2	4
8	PLACA 1/2" ESP. x 102 mm x 105 mm	KGS.	A36	1	4	4
9	PLACA 1/2" ESP. x 102 mm x 105 mm	KGS.	A36	1	4	4


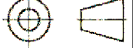
PESO TOTAL APROX. 237.07 kg

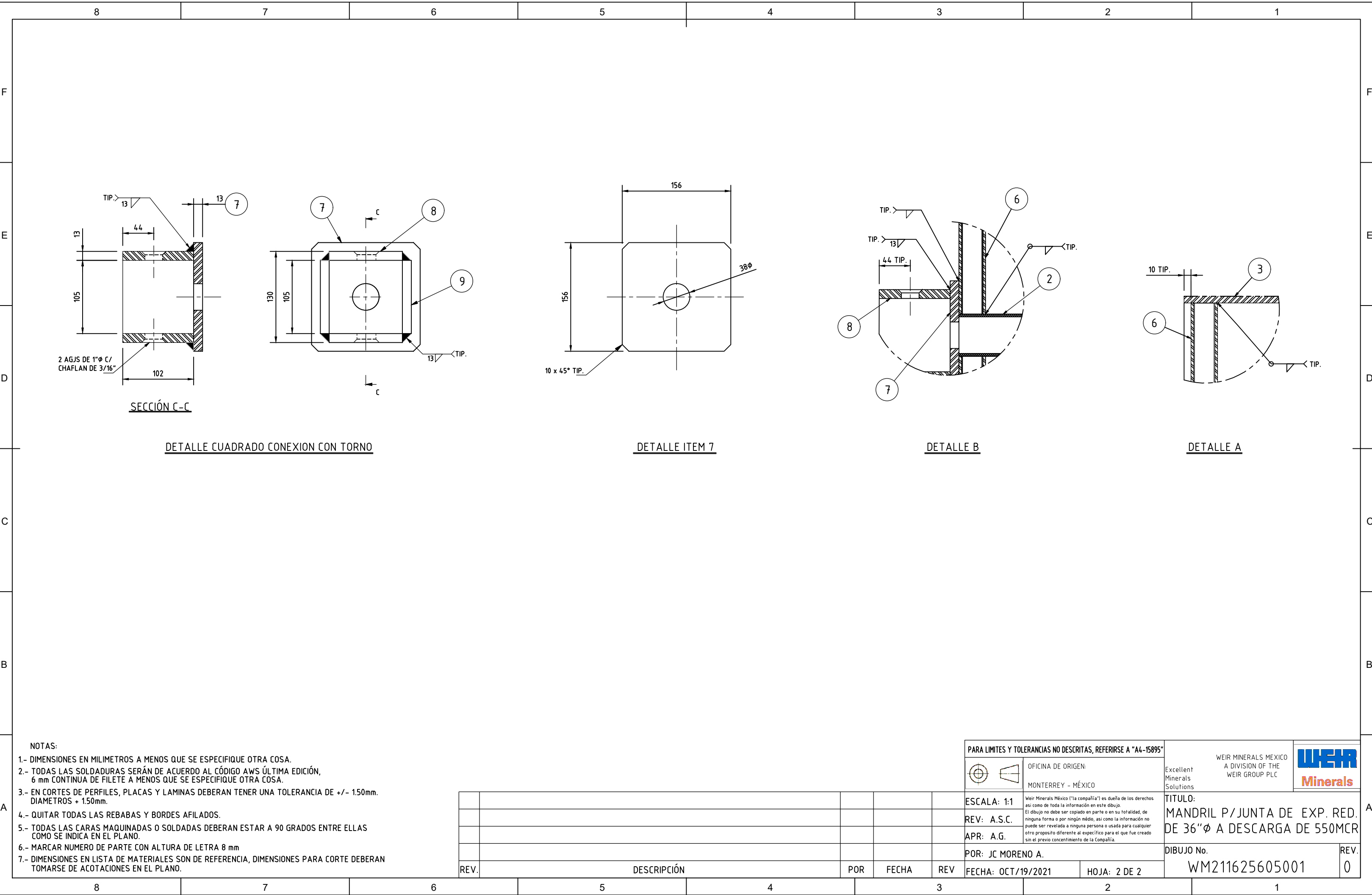


NOTAS:

- 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.- TODA LA SOLDADURA EXTERNA DEBERA SER PULIDA.
- 4.- EN CORTES DE PERFILES, PLACAS Y LAMINAS DEBERAN TENER UNA TOLERANCIA DE +/- 1.50mm. DIAMETROS + 1.50mm.
- 5.- QUITAR TODAS LAS REBABAS Y BORDES AFILADOS.
- 6.- TODAS LAS CARAS MAQUINADAS O SOLDADAS DEBERAN ESTAR A 90 GRADOS ENTRE ELLAS COMO SE INDICA EN EL PLANO.
- 7.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
- 8.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.


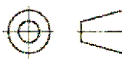
REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA	REV

PARA LIMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15895"		WEIR MINERALS MEXICO A DIVISION OF THE WEIR GROUP PLC		
	OFICINA DE ORIGEN: MONTERREY – MÉXICO	Excellent Minerals Solutions		
ESCALA: 1:1	Weir Minerals México ("la compañía") es dueño 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.		TITULO:	
REV: A.S.C.			MANDRIL P/JUNTA DE EXP. RED.	
APR: A.G.			DE 36"Ø A DESCARGA DE 550MCR	
POR: JC MORENO A.		DIBUJO No.		REV.
FECHA: OCT/19/2021		WM2116256015001		0
HOJA: 1 DE 2				



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.- MARCAR NUMERO DE PARTE CON ALTURA DE LETRA 8 mm
- 7.- DIMENSIONES EN LISTA DE MATERIALES SON DE REFERENCIA, DIMENSIONES PARA CORTE DEBERAN TOMARSE DE ACOTACIONES EN EL PLANO.

PARA LIMITES Y TOLERANCIAS NO DESCRITAS, REFERIRSE A "A4-15895"			WEIR MINERALS MEXICO A DIVISION OF THE WEIR GROUP PLC		
		Oficina de Origen: MONTERREY - MÉXICO		Excellent Minerals Solutions	
ESCALA: 1:1		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.		TITULO:	
REV: A.S.C.		APR: A.G.		MANDRIL P/JUNTA DE EXP. RED. DE 36"Ø A DESCARGA DE 550MCR	
POR: JC MORENO A.		FECHA: OCT/19/2021		HOJA: 2 DE 2	
DIBUJO No.		WM211625605001			REV. 0