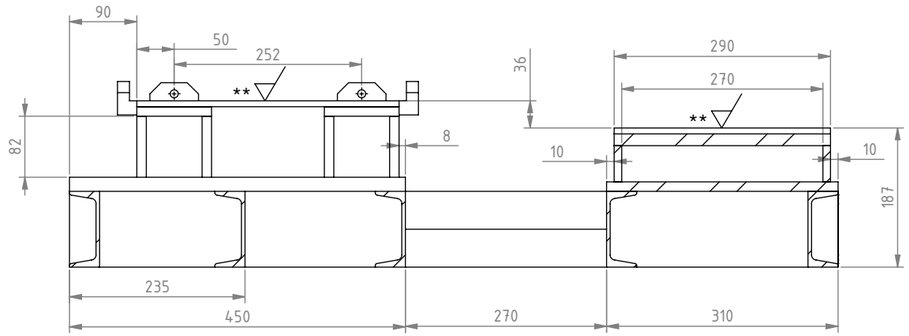
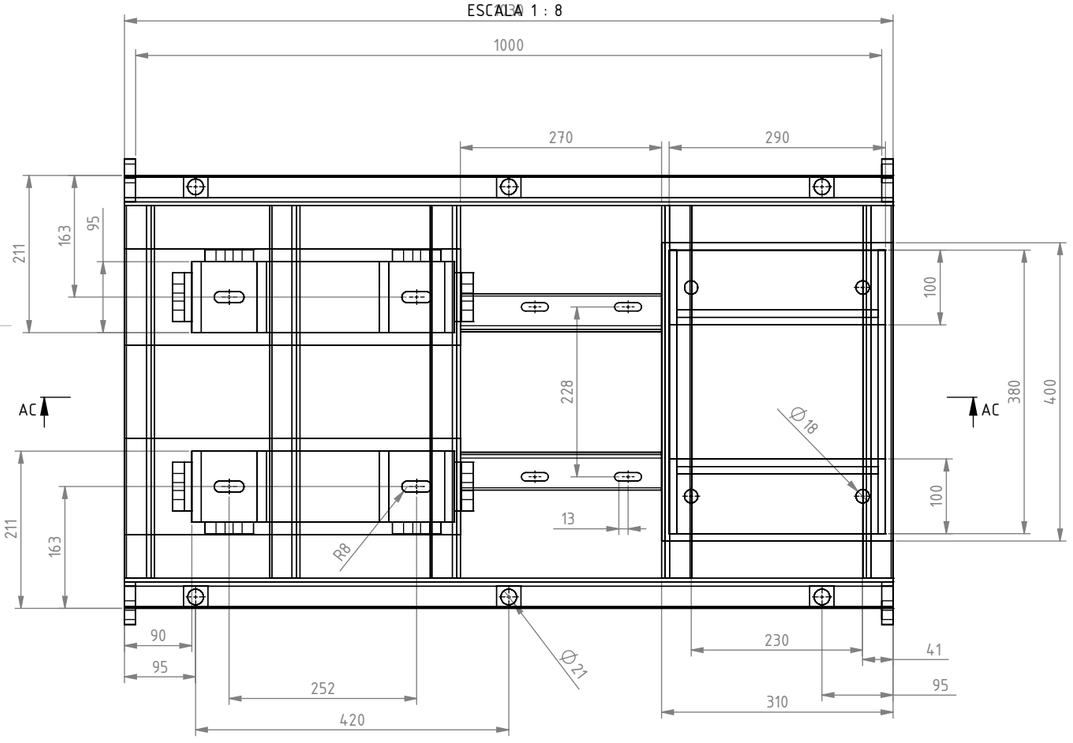
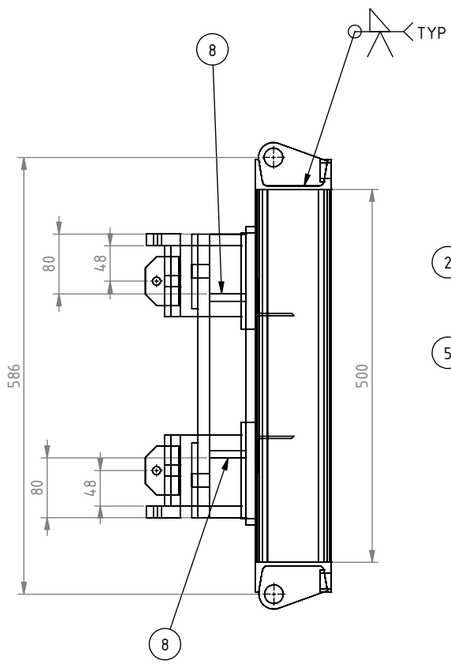
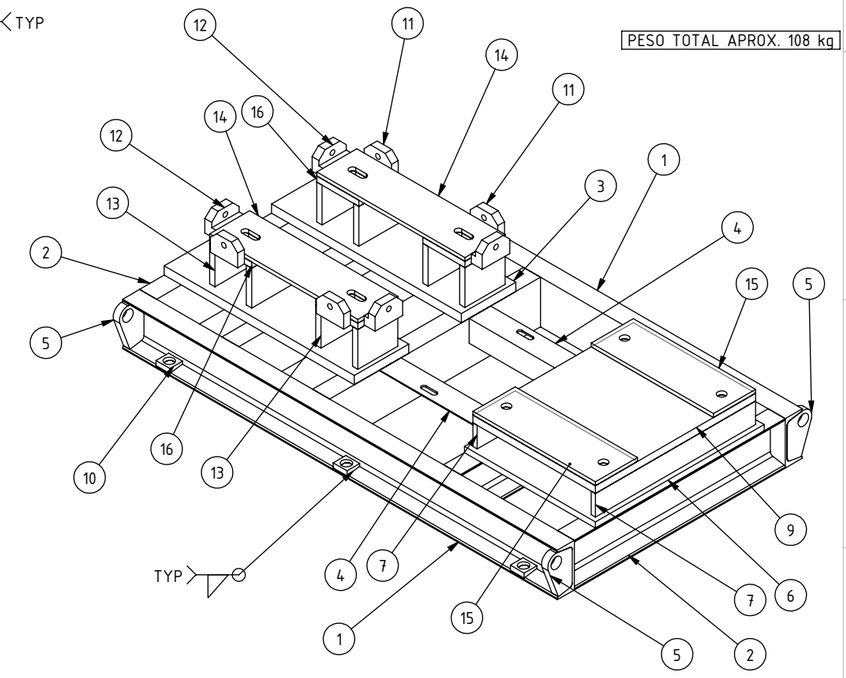


SECCIÓN AC-AC
ESCALA 1 : 8







PESO TOTAL APROX. 108 kg

LISTA DE MATERIALES						
Nº	CODIGOS SAP	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	PESO UNIT.	PESO TOTAL
1	-	2	CANAL C DE 4" x 540 mm x 1030 mm	ASTM A-36	8.21	16.42
2	-	5	CANAL C DE 4" x 540 mm x 500 mm	ASTM A-36	4.01	20.05
3	-	1	PLACA DE 3/4" x 129 mm x 416 mm	ASTM A-36	8.69	8.69
4	-	2	ÁNGULO 2" x 2" x 1/8"	ASTM A-36	0.65	1.3
5	-	4	PLACA DE 5/8" x 58 mm x 92 mm	ASTM A-36	0.44	1.76
6	-	1	PLACA DE 1/2" x 310 mm x 400 mm	ASTM A-36	12.37	12.37
7	-	2	PLACA DE 3/8" x 49 mm x 380 mm	ASTM A-36	1.45	2.9
8	-	2	PLACA DE 3/8" x 49 mm x 270 mm	ASTM A-36	1.03	2.06
9	-	1	PLACA DE 5/8" x 290 mm x 380 mm	ASTM A-36	13.61	13.61
10	-	6	PLACA DE 3/8" 31 mm x 33 mm	ASTM A-36	0.04	0.24
11	-	4	PLACA 5/8" X 45 mm x 65 mm	ASTM A-36	0.33	1.32
12	-	4	PLACA 1" X 45 mm x 65 mm	ASTM A-36	0.42	1.68
13	-	8	PLACA 1/2" DE 60mm X 95 mm	ASTM A-36	0.56	4.48
14	-	2	PLACA 3/8" X 95 mm x 352 mm	ASTM A-36	2.03	4.06
15	-	2	PLACA 3/8"X 100 mm X 390mm	ASTM A-36	1.79	0
16	-	4	PLACA DE 1/2" X 95 mm X 100 mm	ASTM A-36	0.86	0

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.

REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA	REV

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

OFICINA DE ORIGEN:
MONTERREY - MÉXICO

ESCALA: 1:10
REV: ASC
APR: RNT
POR: AAL.
FECHA: 25/ MAR/2022
HOJA: 1 DE 2

Weir Minerals México ("la compañía") es dueña de los derechos asi 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 médio, asi como la información no puede ser revelada a ninguna persona o usada para cualquier otro proposito diferente al expecífico para el que fue creado sin el previo concentimiento de la Compañía.

Excellent Minerals Solutions

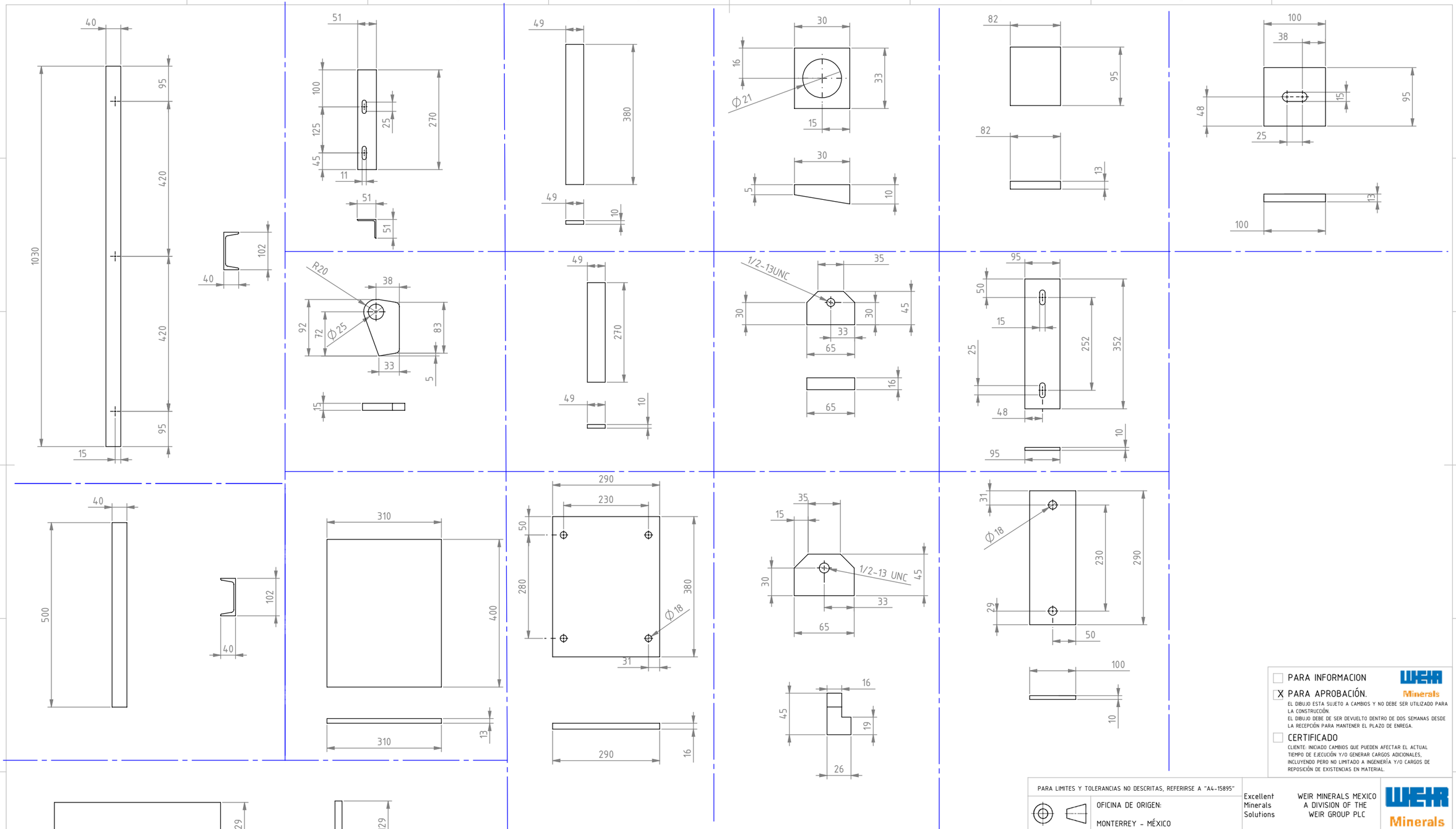
WEIR MINERALS MEXICO
A DIVISION OF THE
WEIR GROUP PLC

WEIR Minerals

TITULO:
BASE BOMBA DWU 75
MOTOR 254TS

DIBUJO No. WM220151601001

REV. A



PARA INFORMACION

X 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

Excellent Minerals Solutions

WEIR MINERALS MEXICO
A DIVISION OF THE
WEIR GROUP PLC

REV.	DESCRIPCIÓN	POR	FECHA	REV

ESCALA:

REV: ASC

APR: RNT

POR: AAL.

FECHA: 25/ MAR/2022

HOJA: 2 DE 2

Weir Minerals México ("la compañía") es dueña de los derechos asi 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 médio, asi como la información no puede ser revelada a ninguna persona o usada para cualquier otro proposito diferente al expecífico para el que fue creado sin el previo concentimiento de la Compañía.

TITULO:

BASE BOMBA DWU 75 MOTOR 254TS

DIBUJO No. WM220151601001

REV. A