**RUBIO GARCIA RODRIGO.**

**CARLOS ENRIQUE MORAN GARABITO.**

**CAMILLA MULTIFUNCIONAL.**

**DISEÑO MECTARONICO.**

**8/A MECATRONICA.**

**UPZMG.**



**TIPOS DE ESTRUCTURA DE CAMILLA.**

**CARACTERÍSTICAS GENERALES.**

Camilla utilizada para la atención adecuada de pacientes en este caso de físico, llevado a con supervisión del personal adecuado.

Compuesto por: una colchoneta y base, un bastidor o estructura, la cual puede ser de madera o tubular ya que son materiales altamente resistentes a cualquier degenere por lo regular los más usados son el tubular o ptr siendo estos los más adecuados todo encaminado a la utilización de la camilla y su resistencia el trabajo realizado.

Estructura íntegramente metálica con bastidor de tubo de acero reforzado de 31.7 mm / 1 1/4") de diámetro y 1.25 mm de espesor con refuerzo en la parte superior e inferior que serían puntos de apoyo al tablero y camilla, con porta suero a los lados y una varilla de acero inoxidable.

La base estará fabricado en plancha de acero laminado al frio de 1.00 mm de espesor mínimo. Contará con cinturones de sujeción fabricados en nylon o material equivalente

Bastidor fabricado en tubo de acero tubular de sección circular de 1 '1/4" diámetro mínimo y 1.2.mm de espesor con refuerzos metálicos necesarios.

Para garantizar su solidez que servirán de apoyo para la camilla y el tablero inferior.

La camilla llevara un protector anti golpe fabricado en material sintético de alta resistencia e impacto.

Tablero inferior fabricado en plancha de acero laminado al frio de 0.8 mm de espesor mínimo con refuerzos.

Colchoneta de espuma indeformable con espesor de 50.8 mm (2”) de alta densidad (mínimo 24 kg/m3) forrado en polivinilo de calidad extra tipo ii o

Material sintético equivalente.

El color beige, resistente al uso frecuente, ralladuras y químicos, de fácil lavado y desinfección desmontable.

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.**

**CAMILLA MULTIFUNCIONAL.**

**DIMENSIONES APROXIMADAS:**

LARGO 160 CM.,

ANCHO 55 CM.,

ALTURA 80 CM. INCLUIDO LA COLCHONETA.

**ACABADO.**

PROCESO DE PINTADO: PINTURA EN POLVO TIPO HIBRIDO (EPDXI Y POLIESTER),

PINTADO ELECTROSTATICO, EL COLOR FINAL DE LA PINTURA SERA MARFIL CLARO.

SOLDADURA DE LAS UNIONES METÁLICAS: SE UTILIZARÁ LA TECNOLOGÍA MIG O

TECNOLOGÍA SUPERIOR EQUIVALENTE, PARA EL CASO DE UNIONES ENTRE

SUPERFICIES DE ACERO INOXIDABLE, SE USARÁ TECNOLOGÍA TIG O TECNOLOGÍA

SUPERIOR EQUIVALENTE. LAS SUPERFICIES SOLDADAS TENDRÁN UN FINO ACABADO Y

DEBERÁN GARANTIZAR SU RESISTENCIA Y UNIÓN PERFECTA DE LAS PARTES.