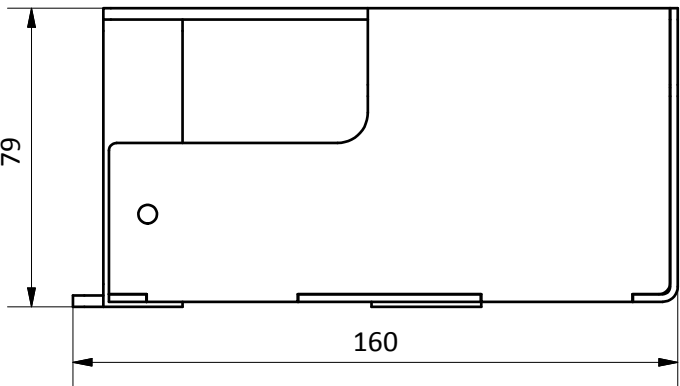


SOPORTE MANETAS Y CLAUSOR

SOLDADURA SOPORTE MANETAS Y CLAUSOR

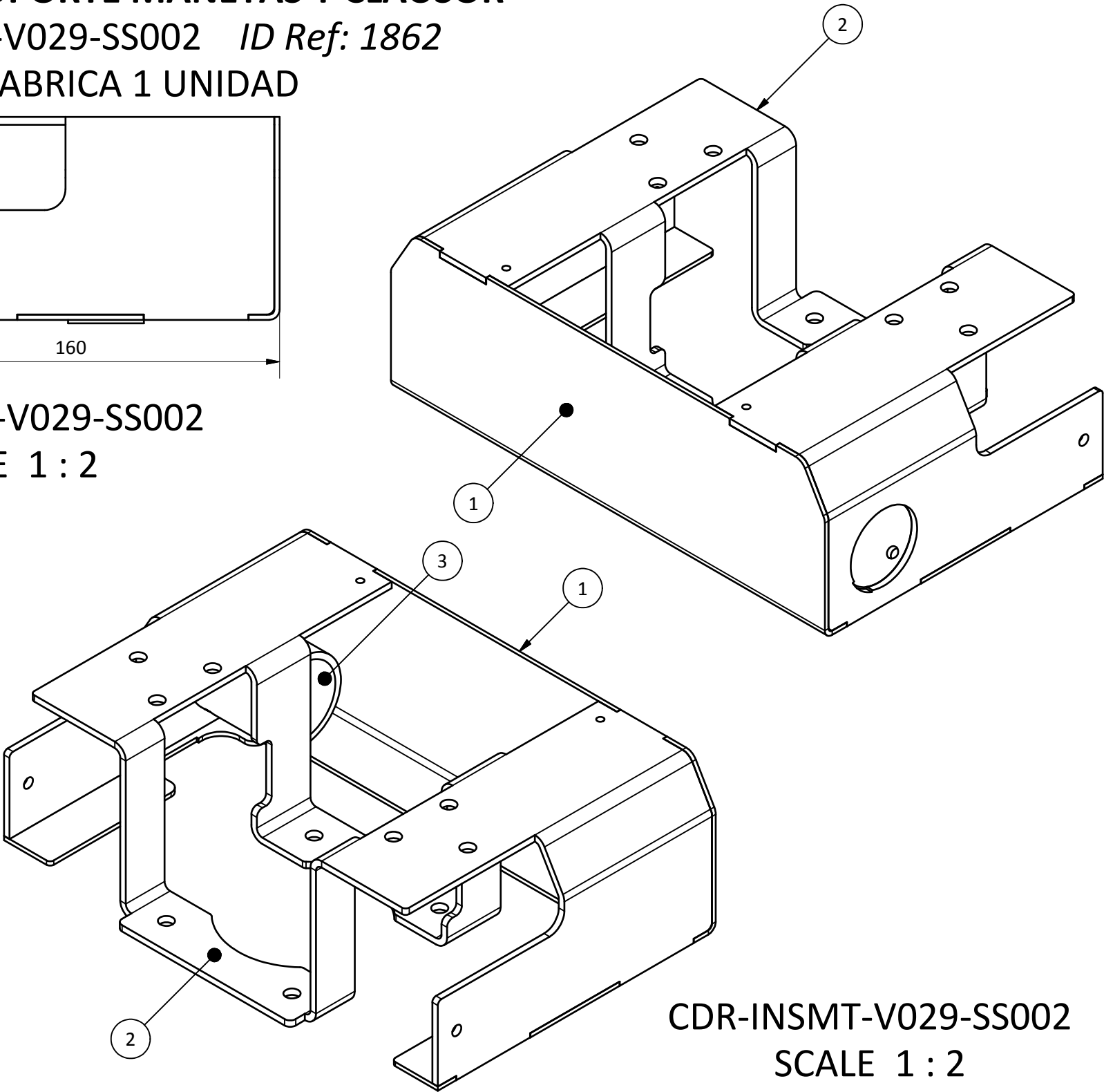
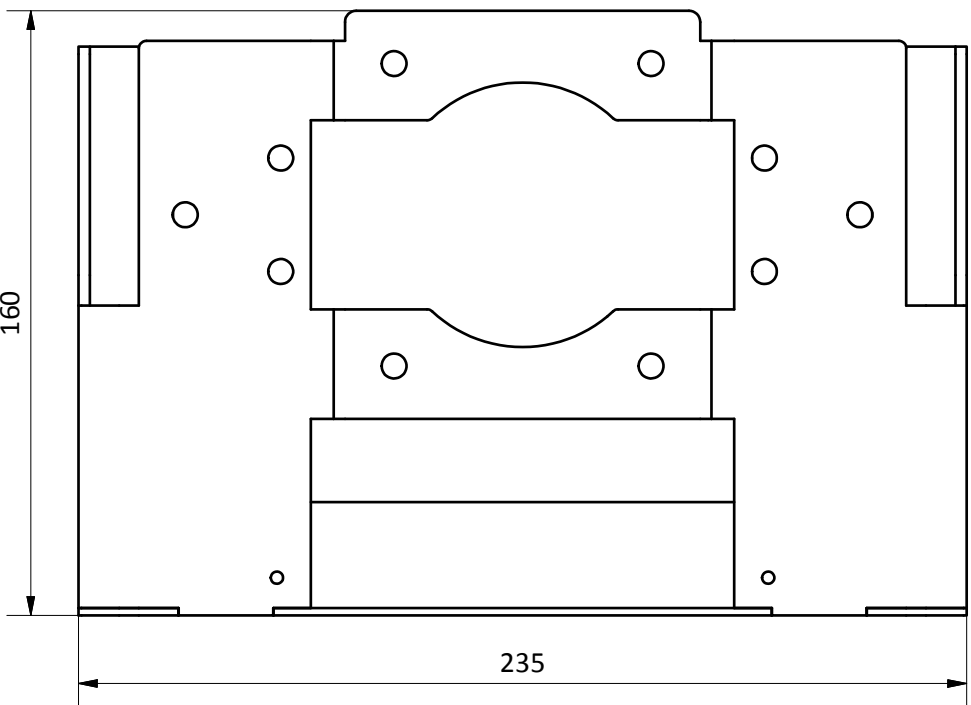
CDR-INSMT-V029-SS002 ID Ref: 1862

SE FABRICA 1 UNIDAD



CDR-INSMT-V029-SS002

SCALE 1 : 2

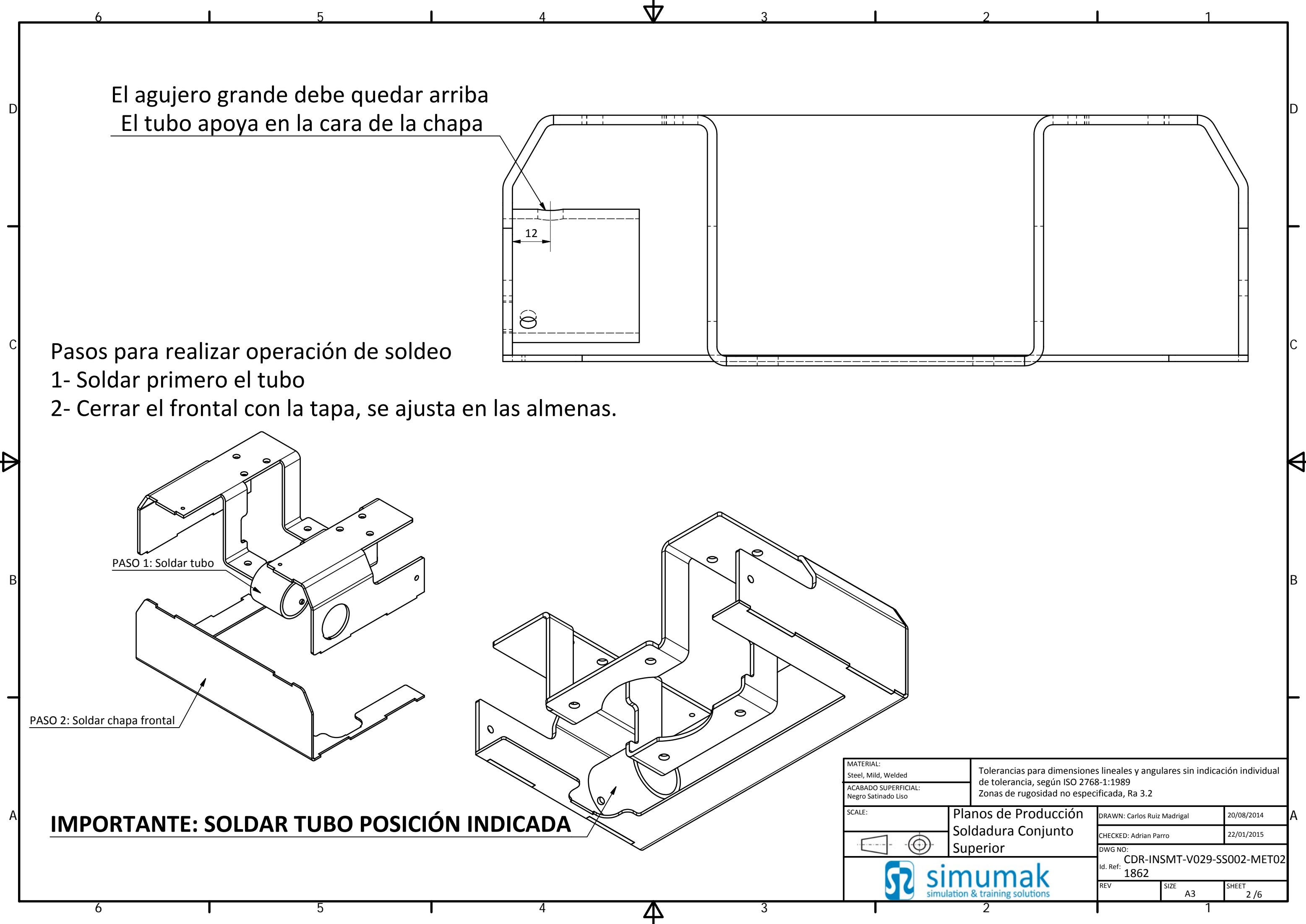


CDR-INSMT-V029-SS002

SCALE 1 : 2

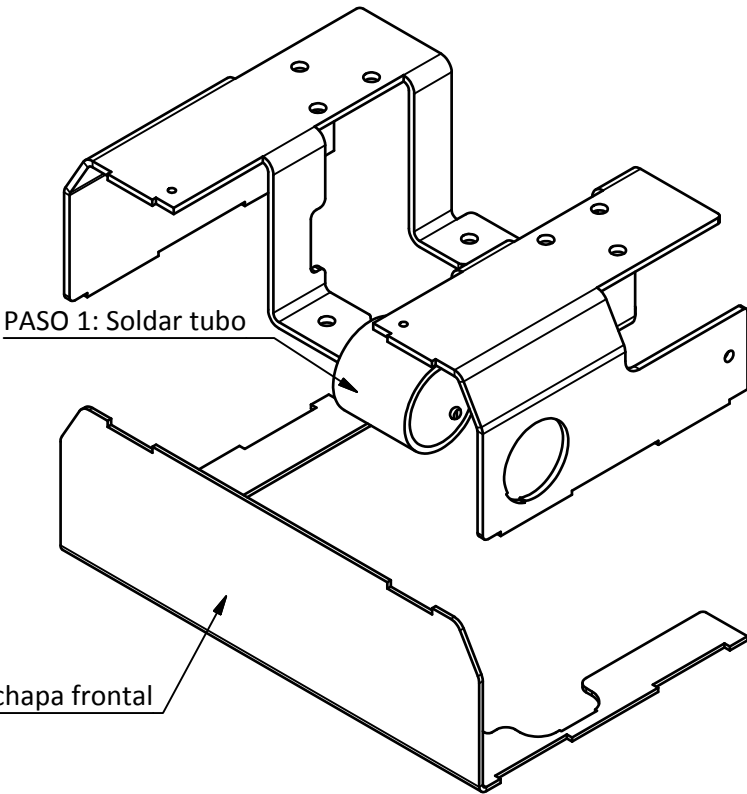
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
1	1	CDR-INSMT-V029-CF001	Chapa Frontal Cuerpo Superior, espesor 2 mm	0,45
2	1	CDR-INSMT-V029-CSMM002	Chapa Soporta Manetas y Clausor, espesor 3 mm	1,02
3	1	CDR-INSMT-V029-SPCLAU001	Soporte del clausor. Tubo de De=42mm, Di=36mm y e= 3mm	0,11

MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel, Mild, Welded						
ACABADO SUPERFICIAL:						
Negro Satinado Liso						
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
				CHECKED: Adrian Parro		22/01/2015
				DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002-MET02		
 <b>simumak</b> simulation & training solutions		Id. Ref: 1862				
		REV		SIZE	SHEET	
				A3	1 / 6	



El agujero grande debe quedar arriba  
El tubo apoya en la cara de la chapa

Pasos para realizar operación de soldeo  
1- Soldar primero el tubo  
2- Cerrar el frontal con la tapa, se ajusta en las almenas.

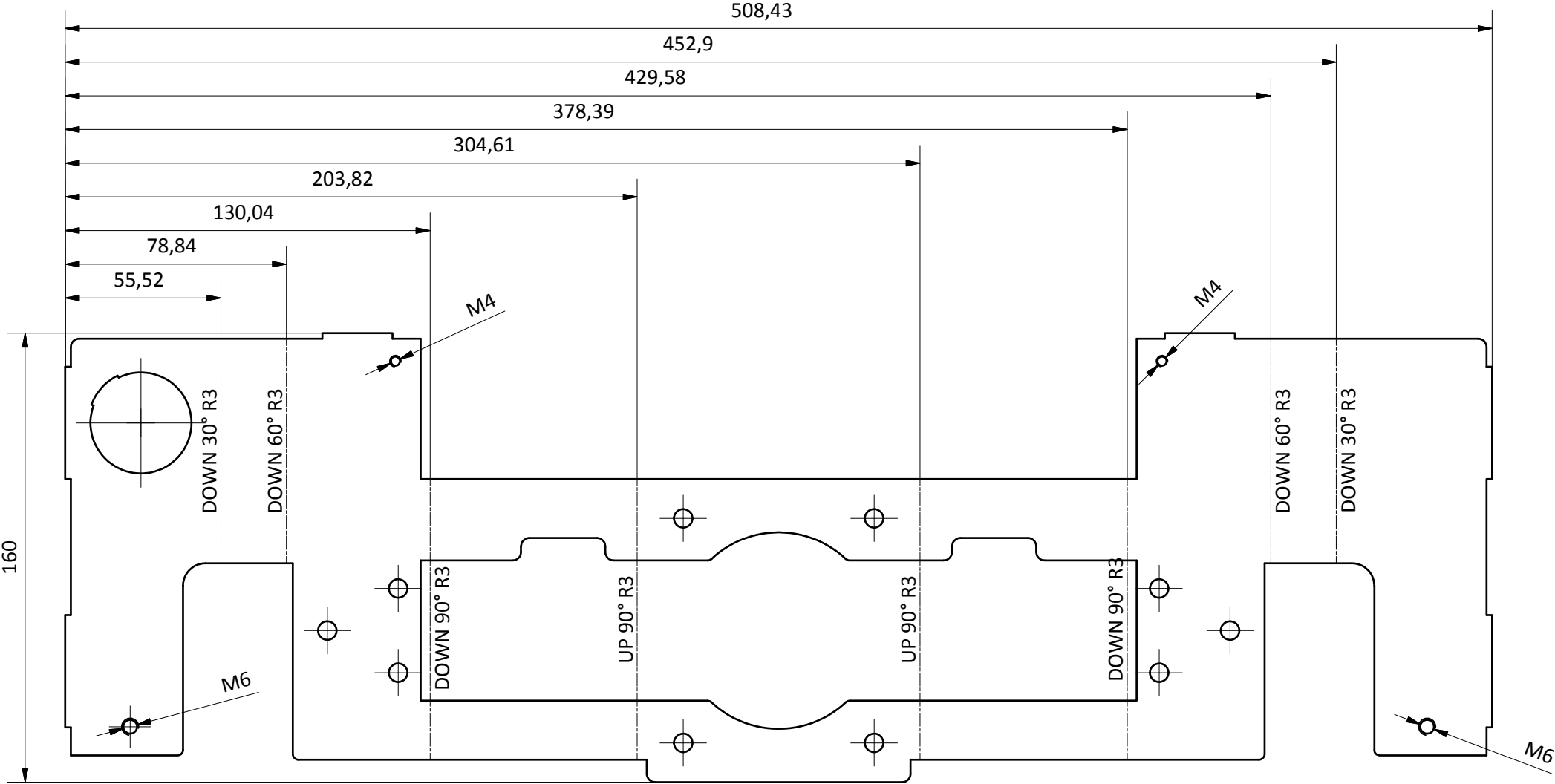


**IMPORTANTE: SOLDAR TUBO POSICIÓN INDICADA**

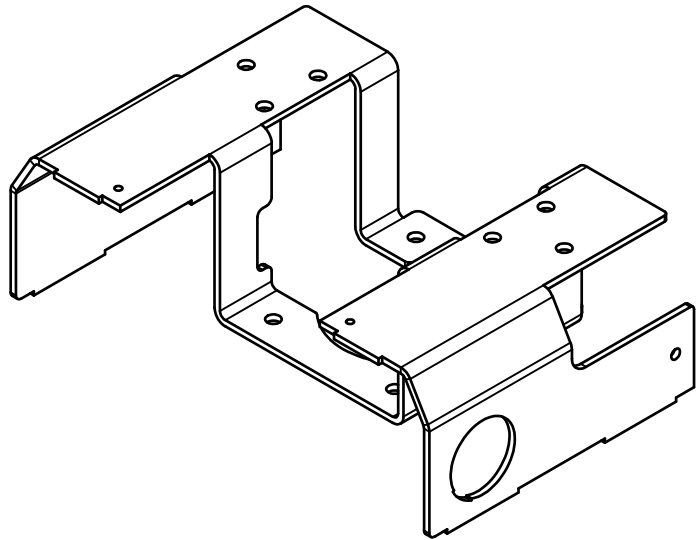
MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel, Mild, Welded						
ACABADO SUPERFICIAL:						
Negro Satinado Liso						
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
				CHECKED: Adrian Parro		22/01/2015
 <b>simumak</b> simulation & training solutions		DWG NO:				CDR-INSMT-V029-SS002-MET02
		Id. Ref:				
		REV		SIZE	SHEET	
			A3			2 / 6

# CHAPAS SOLDADAS

CDR-INSMT-V029-CSMM002 (Desplegada)  
SCALE 1/2

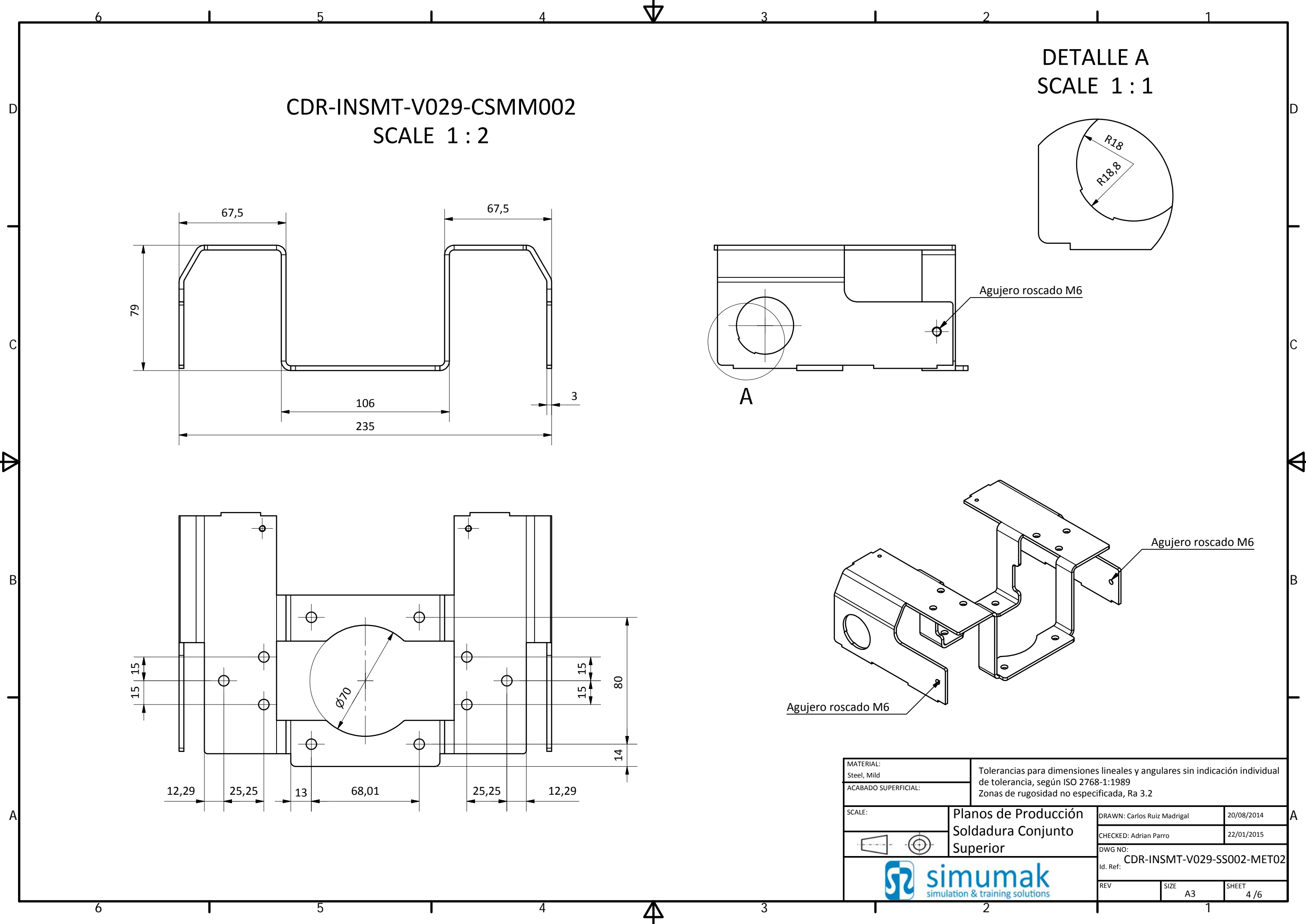


**NOTA:** Las vistas acotadas se representan en la página siguiente



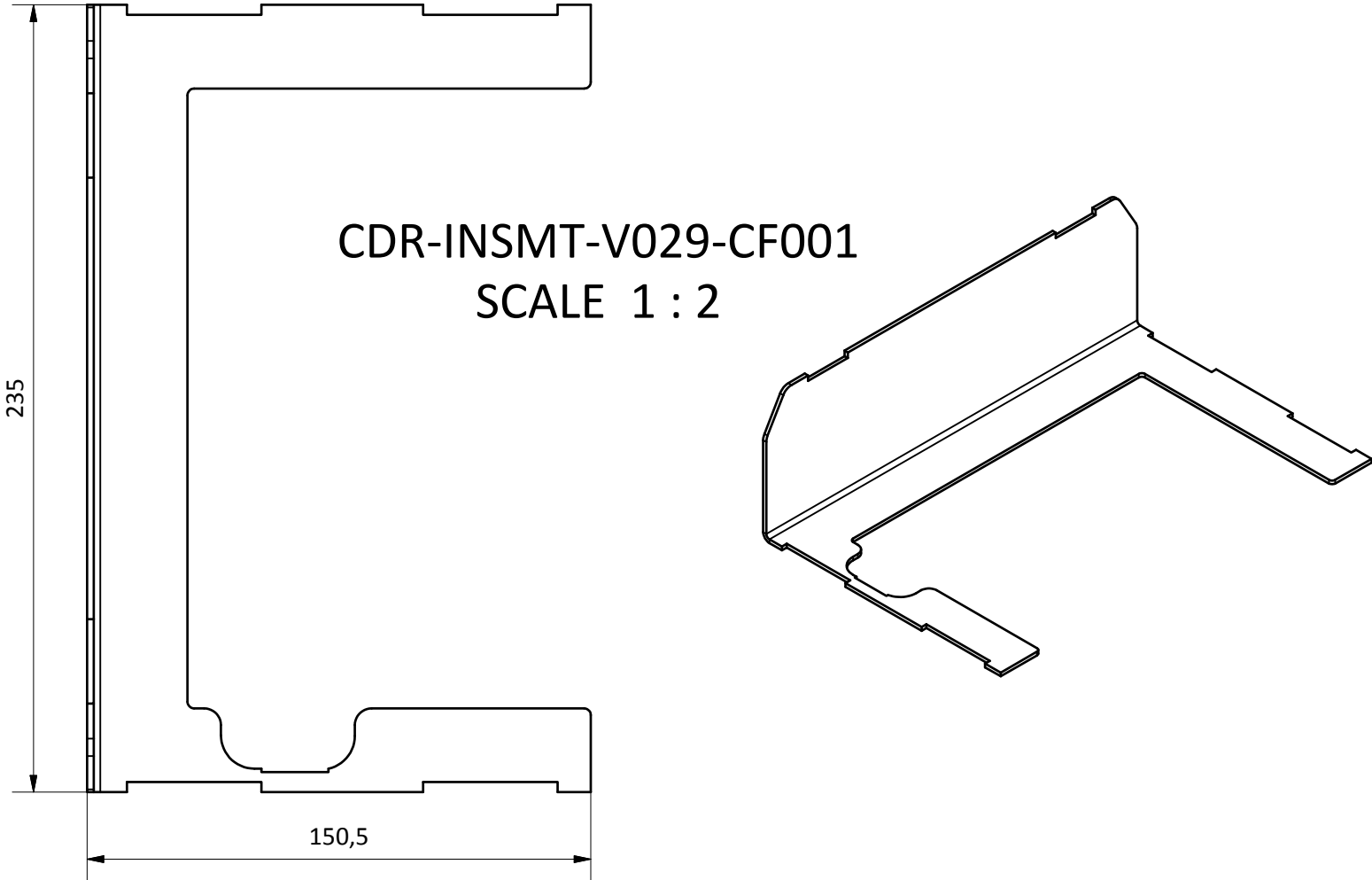
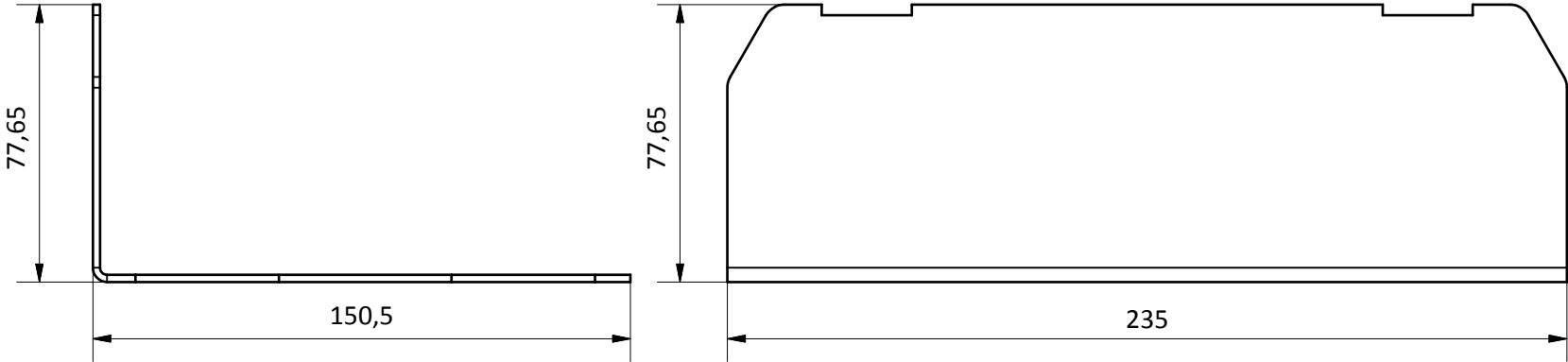
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
2	1	CDR-INSMT-V029-CSMM002	Chapa Soporta Manetas y Clausor, espesor 3 mm	1,02

MATERIAL: Steel, Mild	Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2		
ACABADO SUPERFICIAL:			
SCALE:	Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal
			CHECKED: Adrian Parro
		DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002-MET02	
		Id. Ref:	
REV	SIZE A3	SHEET 3 / 6	

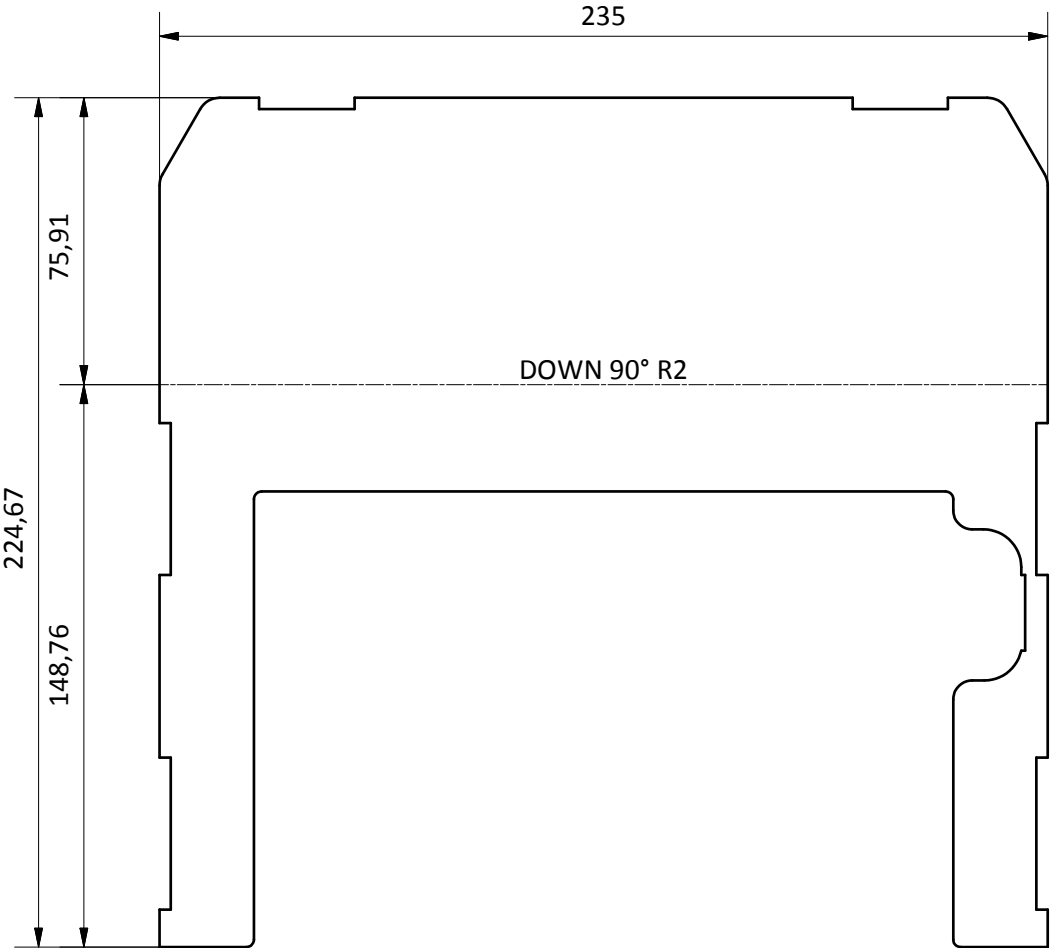


MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel, Mild						
ACABADO SUPERFICIAL:						
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
				CHECKED: Adrian Parro		22/01/2015
 <b>simumak</b> simulation & training solutions		DWG NO:				CDR-INSMT-V029-SS002-MET02
		Id. Ref:				
		REV	SIZE	SHEET		
	A3	4 / 6				

CHAPAS SOLDADAS



CDR-INSMT-V029-CF001  
SCALE 1 : 2



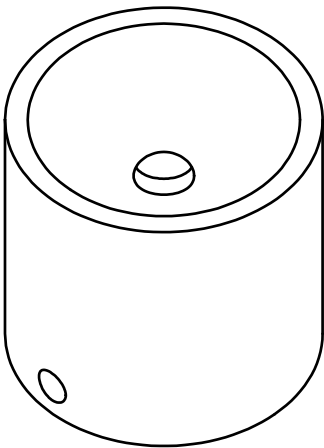
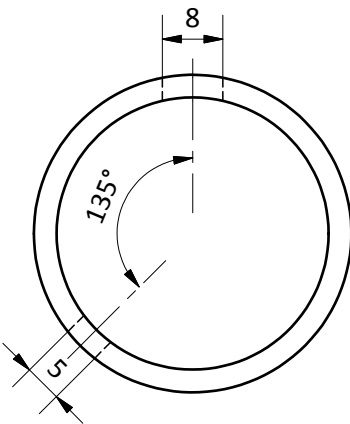
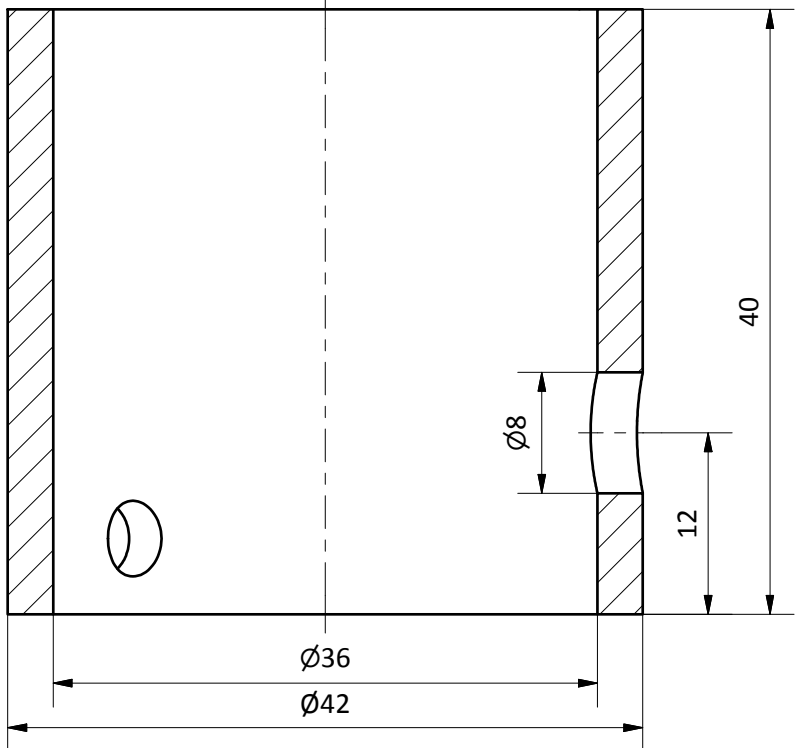
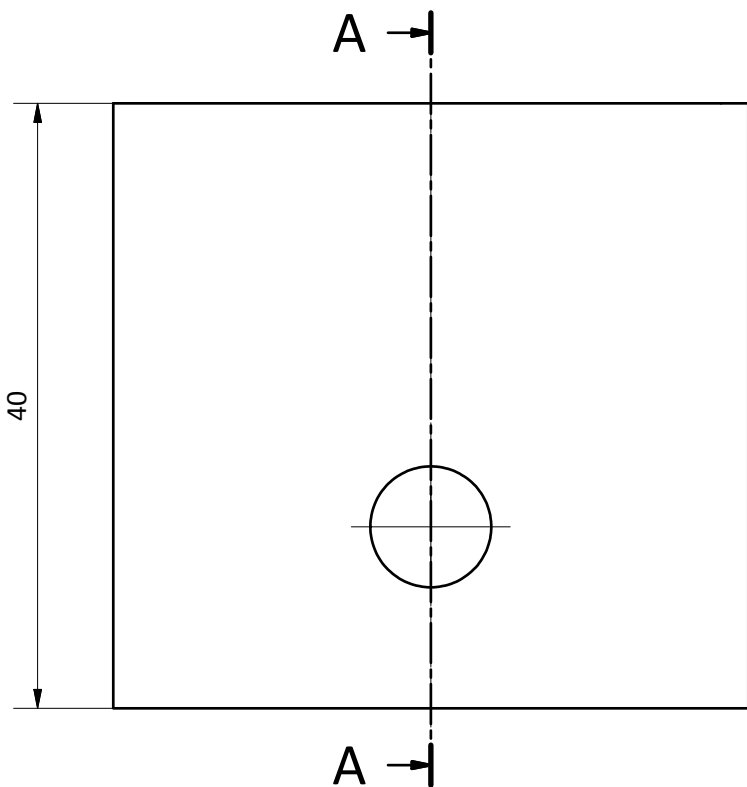
CDR-INSMT-V029-CF001 (Desplegada)  
SCALE 1 : 2

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
1	1	CDR-INSMT-V029-CF001	Chapa Frontal Cuerpo Superior, espesor 2 mm	0,45

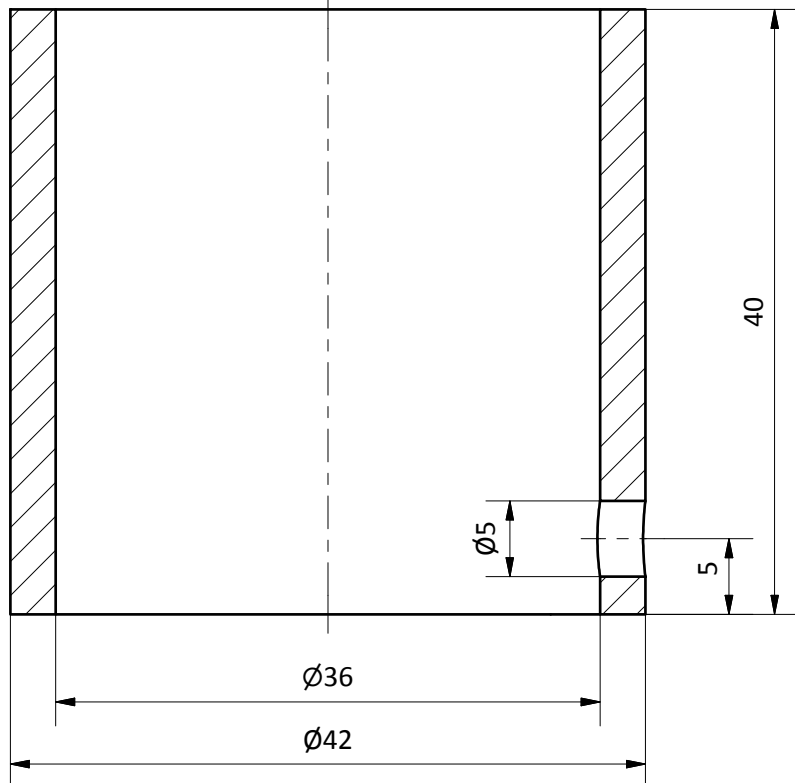
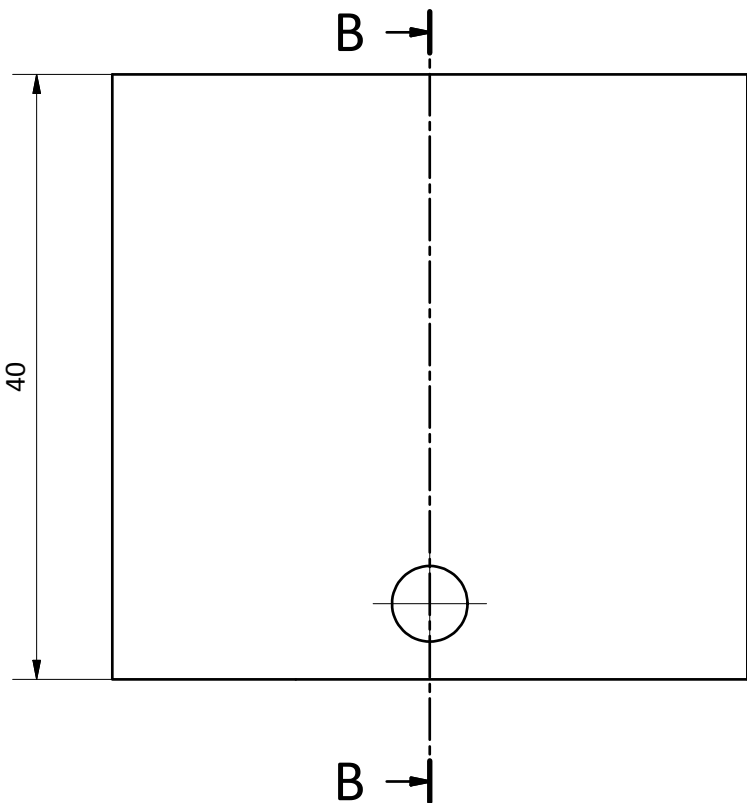
MATERIAL: Steel, Mild	Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2		
ACABADO SUPERFICIAL:			
SCALE:	Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior	DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal	20/08/2014
		CHECKED: Adrian Parro	22/01/2015
		DWG NO: Id. Ref: CDR-INSMT-V029-SS002-MET02	
REV	SIZE A3	SHEET 5 /6	

TUBO SOLDADO

SECCIÓN A-A  
SCALE 2 : 1



SECCIÓN B-B  
SCALE 2 : 1



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
3	1	CDR-INSMT-V029-SPCLAU001	Soporte del clausor. Tubo de De=42mm, Di=36mm y e= 3mm	0,11

MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel, Mild						
ACABADO SUPERFICIAL:						
Negro satinado liso						
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
				CHECKED: Adrian Parro		22/01/2015
				DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002-MET02		
		Id. Ref:				
		REV		SIZE	SHEET	
				A3	6 / 6	

