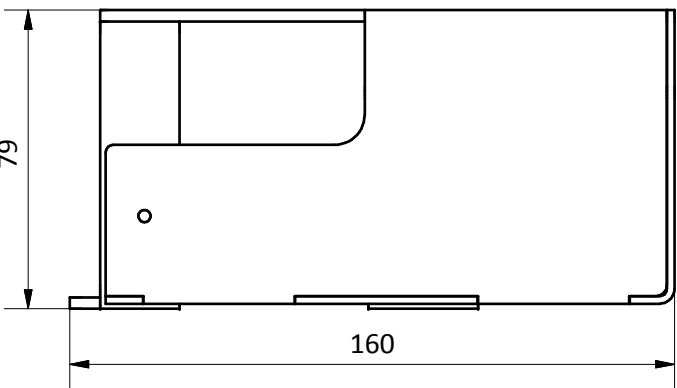
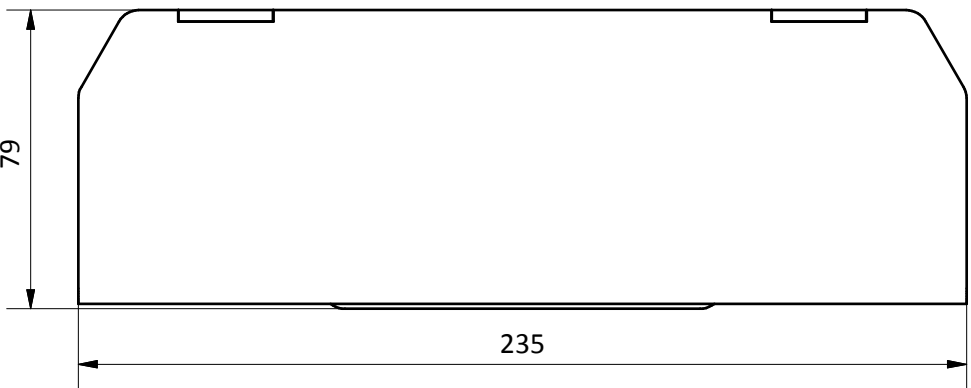


SOPORTE MANETAS Y CLAUSOR

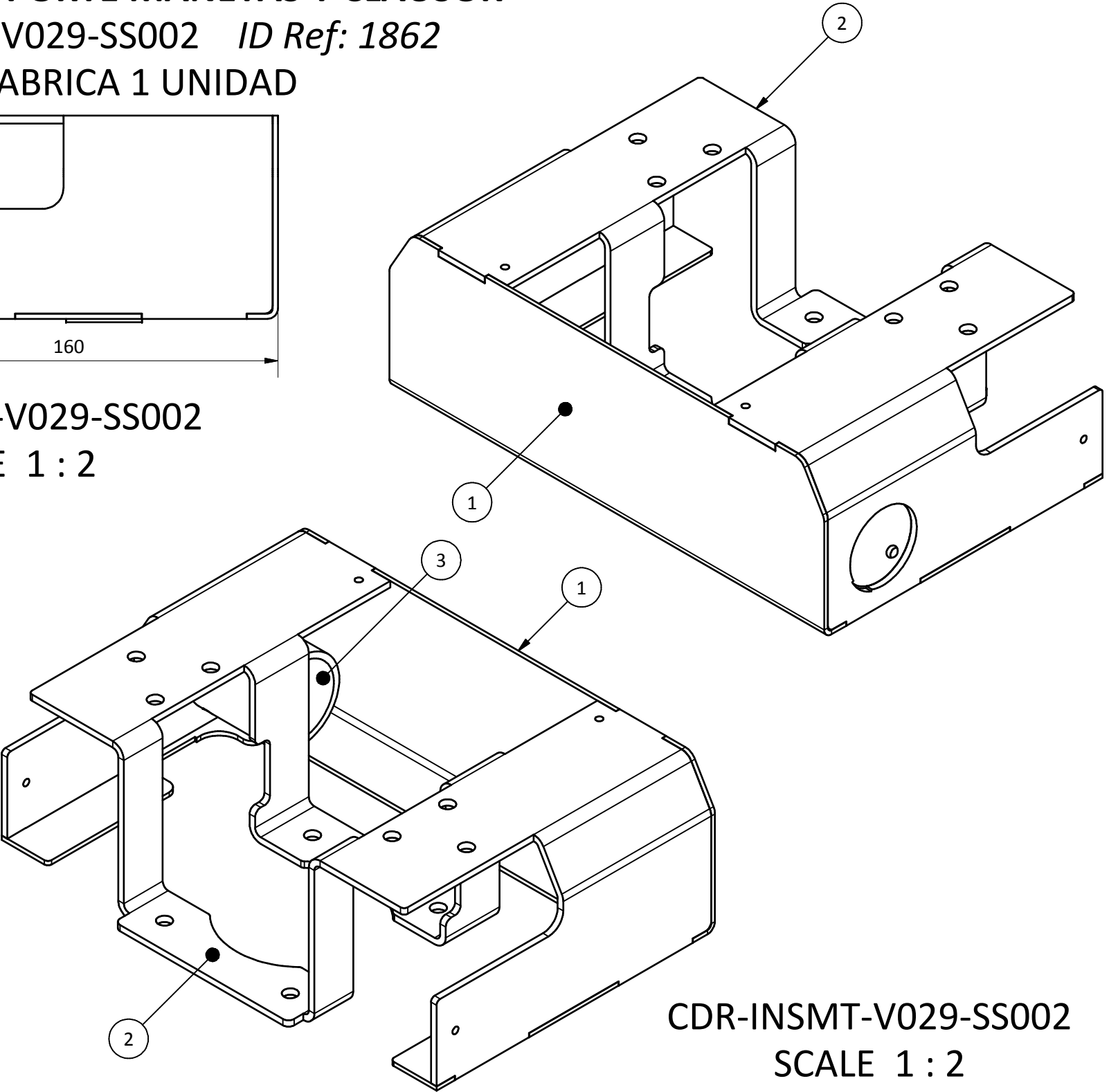
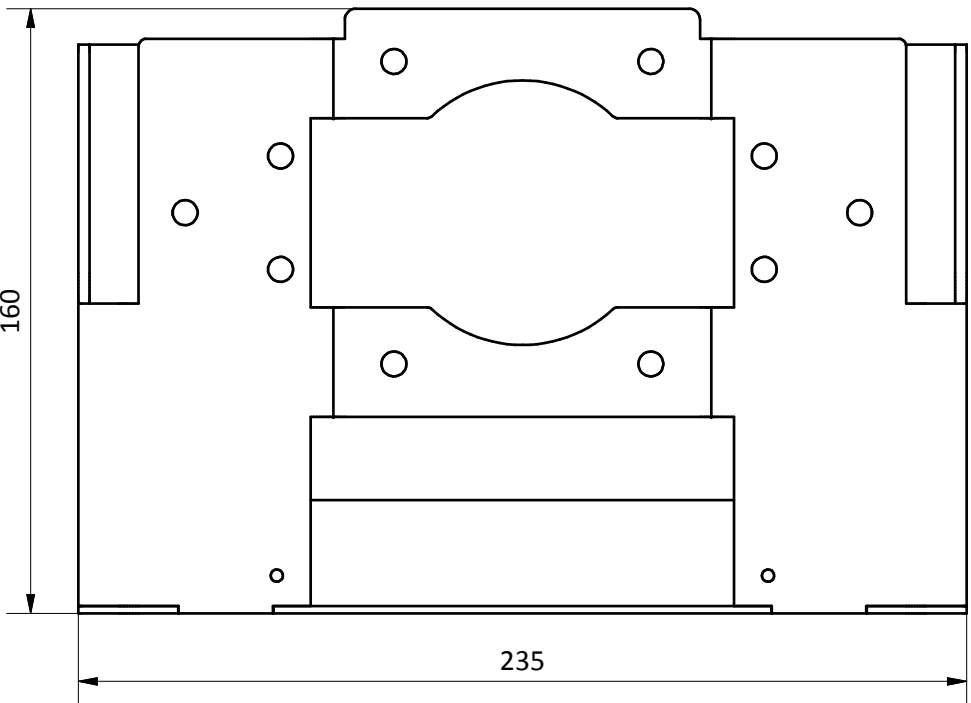
SOLDADURA SOPORTE MANETAS Y CLAUSOR

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

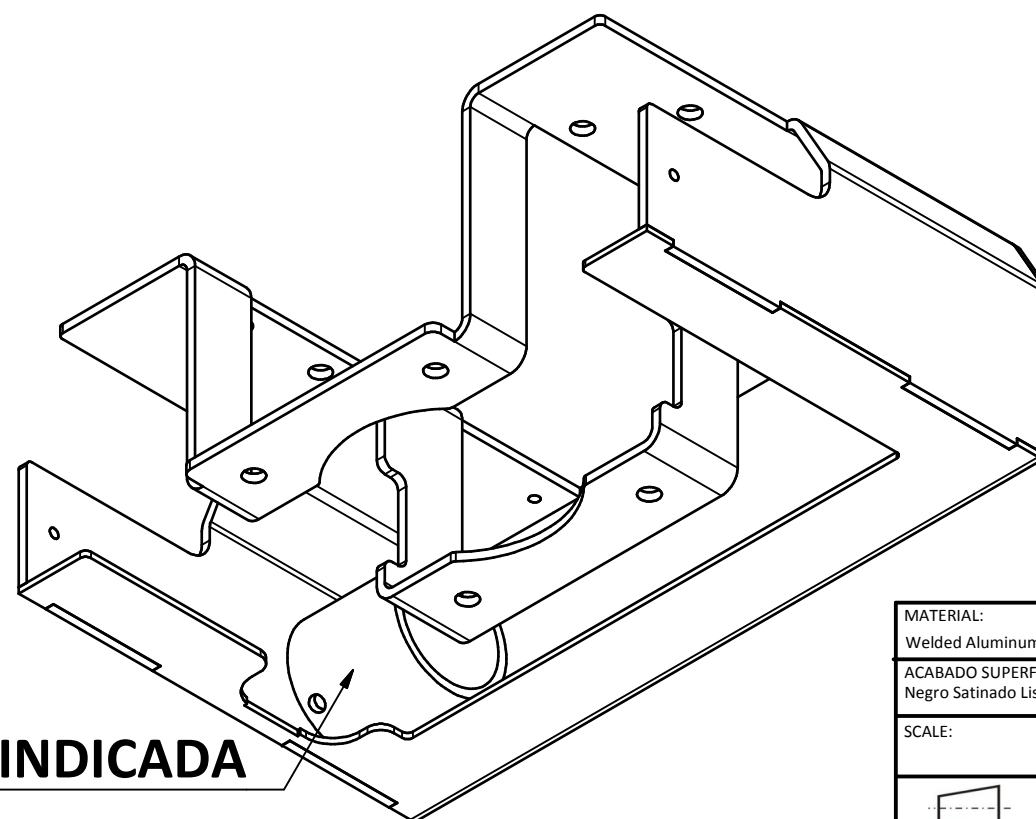
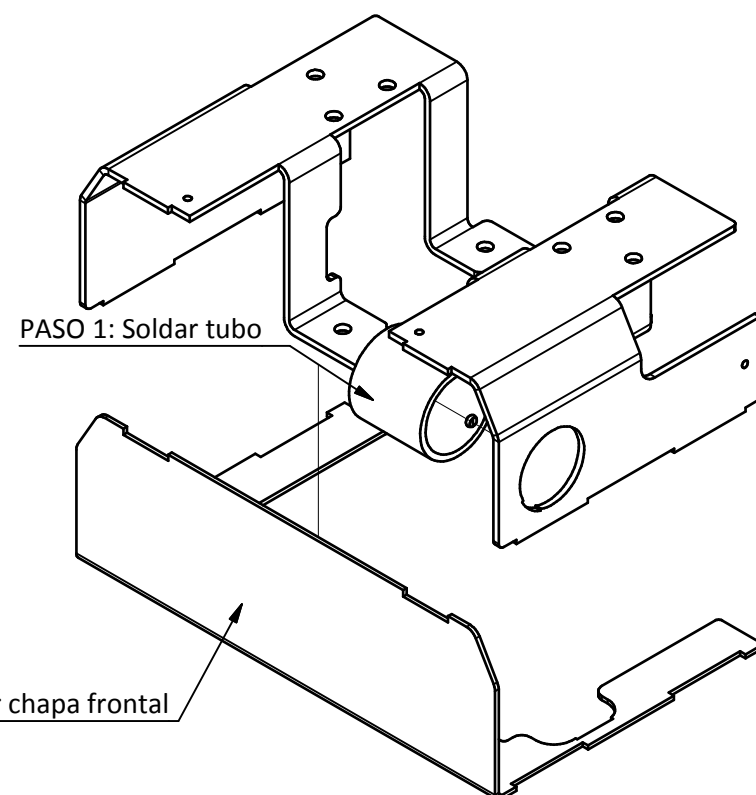
MATERIAL: Welded Aluminum-6061		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
ACABADO SUPERFICIAL: Negro Satinado Liso						
SCALE:		<div>Planos de Producción</div> <div>Soldadura Conjunto</div> <div>Superior</div>		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
<div></div>				CHECKED: ST		20/08/2014
<div> simumak simulation & training solutions</div>		DWG NO:		CDR-INSMT-V029-SS002		
		Id. Ref:				
		1862				
		REV	SIZE	SHEET		
	A3	1 / 6				

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

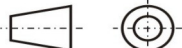



Pasos para realizar operación de soldeo

- 1- Soldar primero el tubo
- 2- Cerrar el frontal con la tapa, se ajusta en los calodos

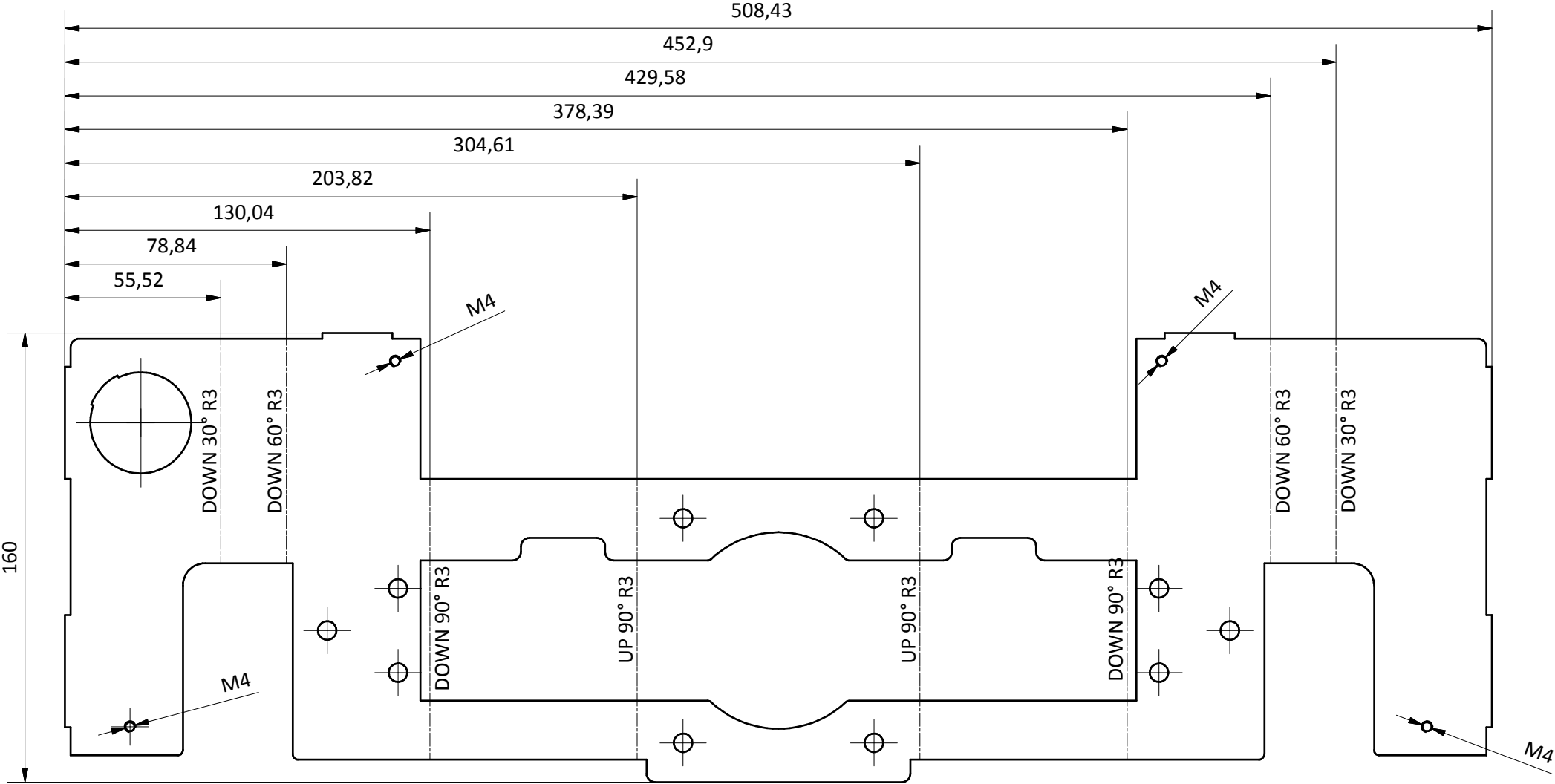


IMPORTANTE: SOLDAR TUBO POSICIÓN INDICADA

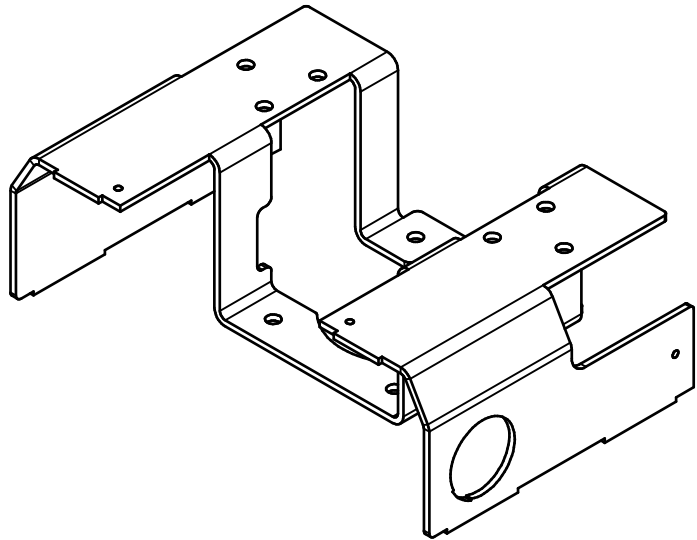
MATERIAL: Welded Aluminum-6061		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
ACABADO SUPERFICIAL: Negro Satinado Liso						
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		20/08/2014
				CHECKED: ST		20/08/2014
				DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002		
		Id. Ref: 1862				
		REV	SIZE A3	SHEET 2 / 6		

CHAPAS SOLDADAS

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

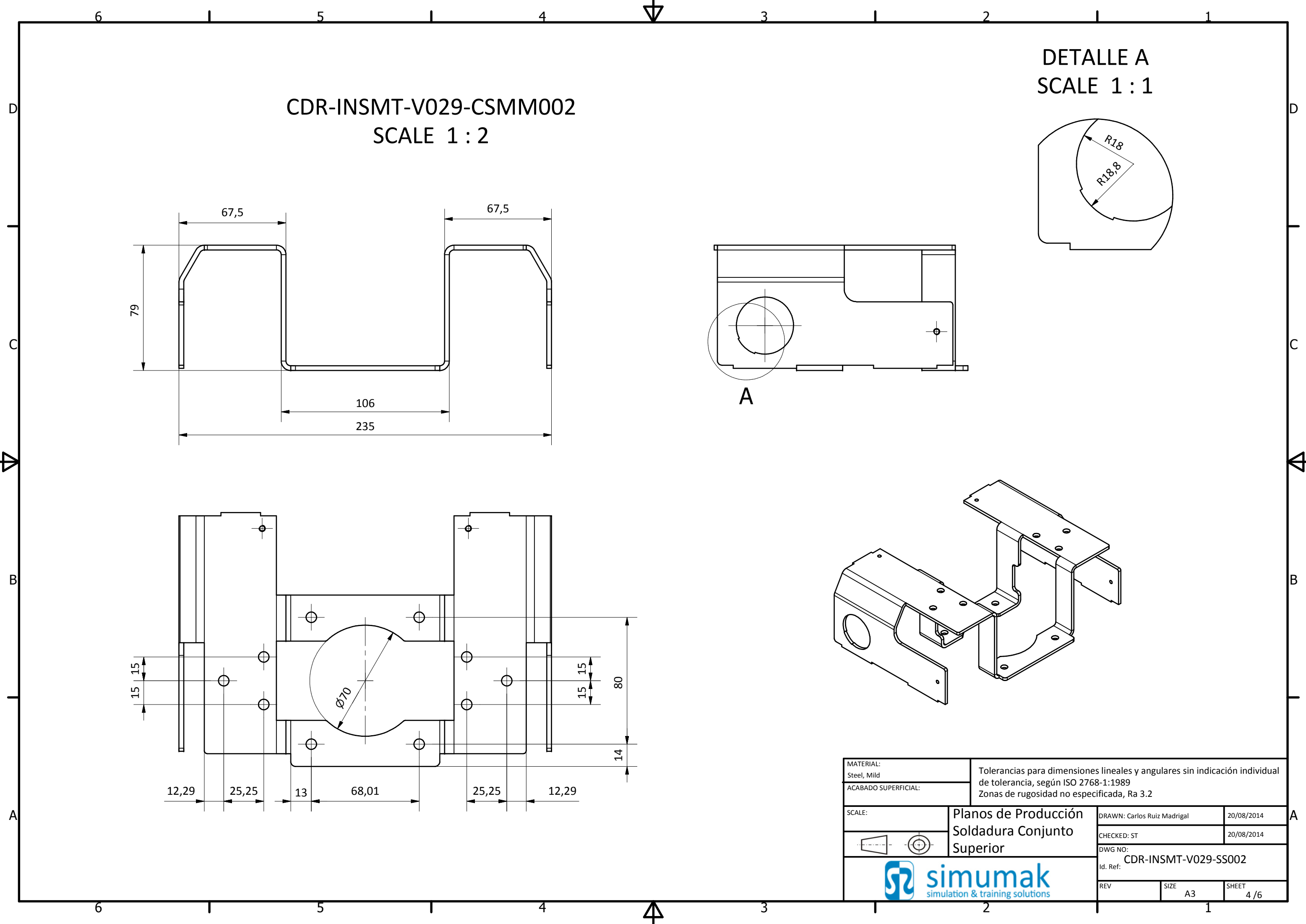


NOTA: Las vistas acotadas se representan en la página siguiente



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: ST
		DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002	
		Id. Ref:	
REV	SIZE A3	SHEET 3 / 6	

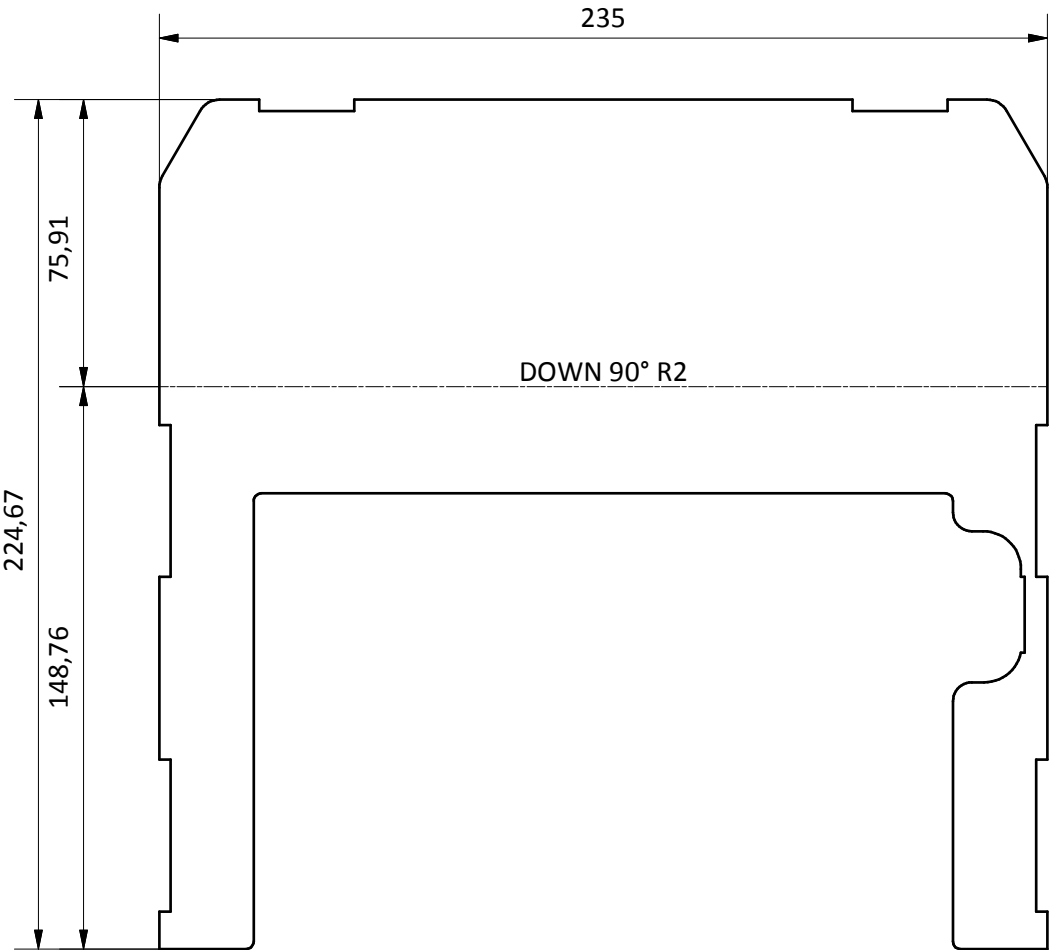
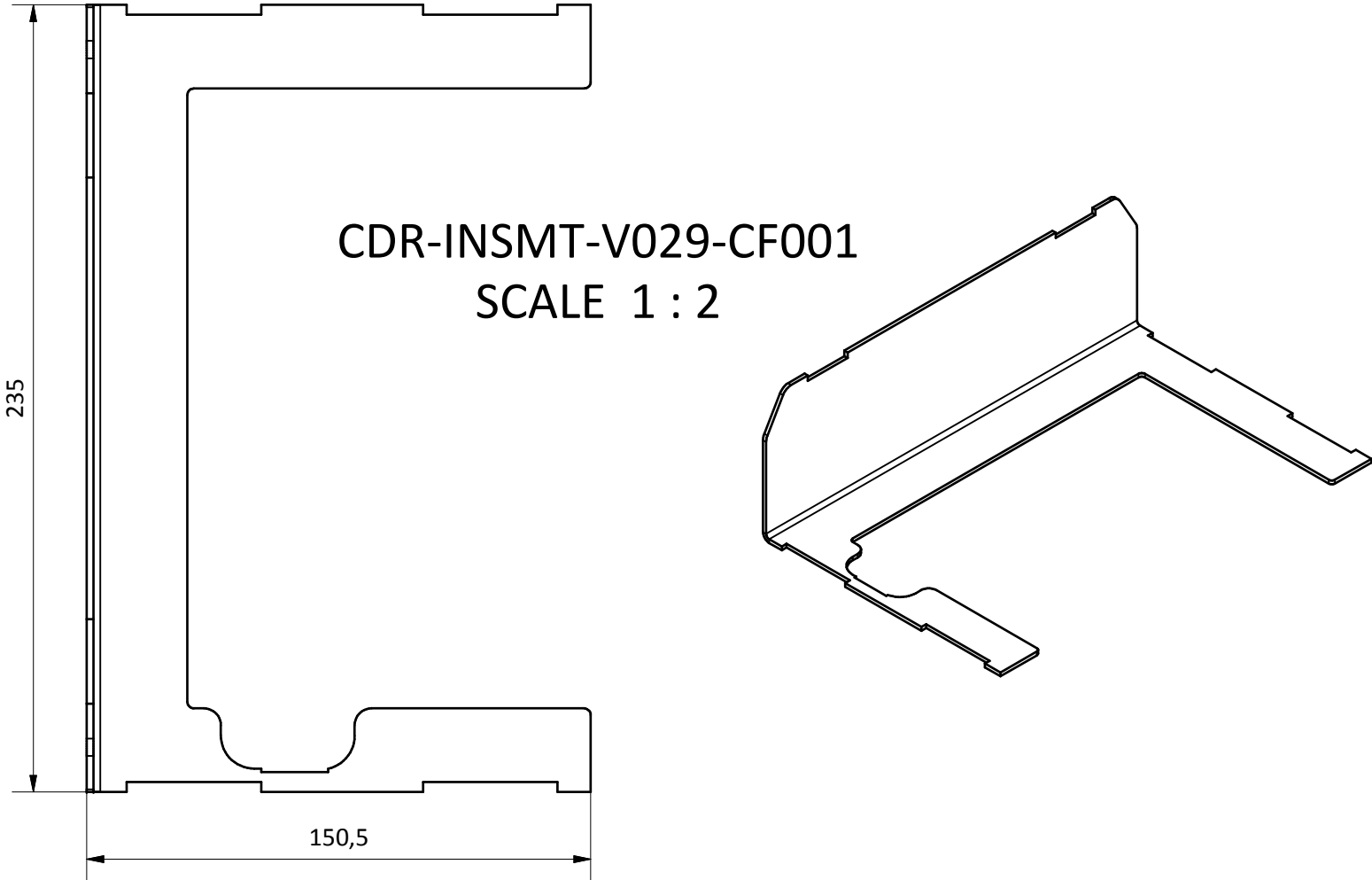
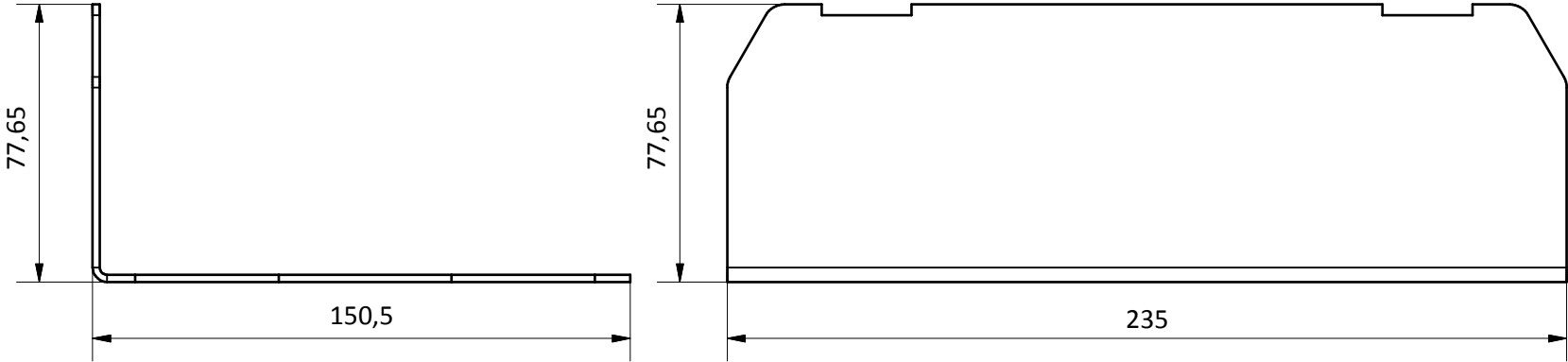


CDR-INSMT-V029-CSMM002
SCALE 1 : 2

DETALLE A
SCALE 1 : 1

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: ST	20/08/2014
 simumak simulation & training solutions		DWG NO: CDR-INSMT-V029-SS002			
		Id. Ref:			
		REV	SIZE A3	SHEET 4 / 6	

CHAPAS SOLDADAS



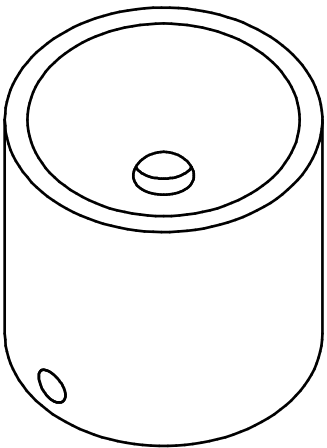
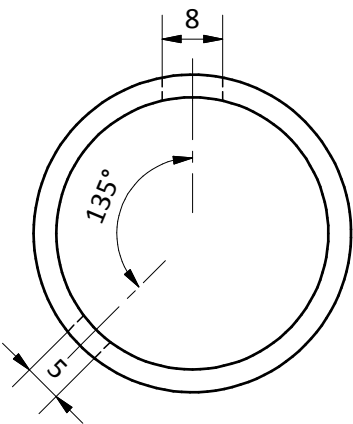
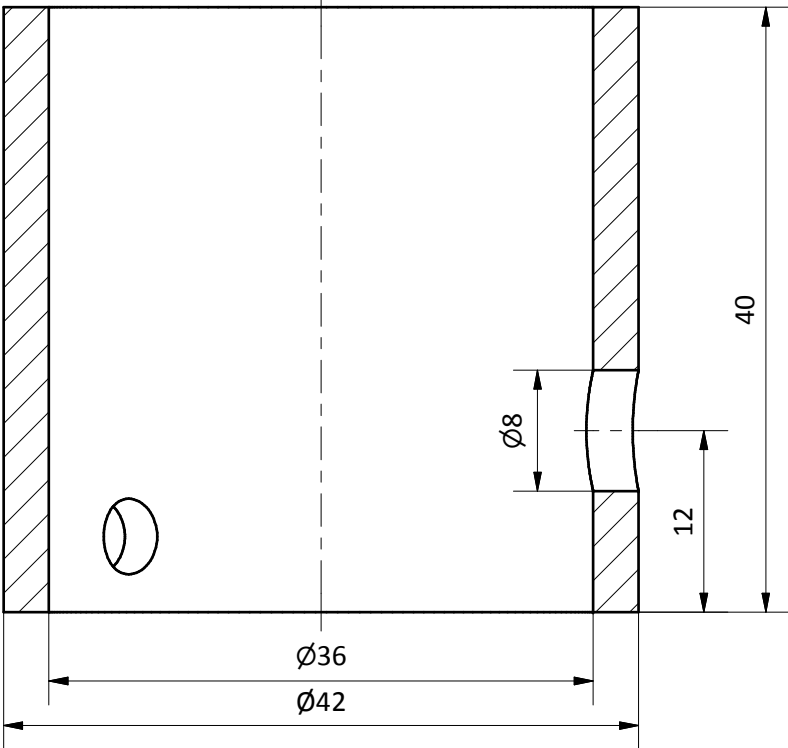
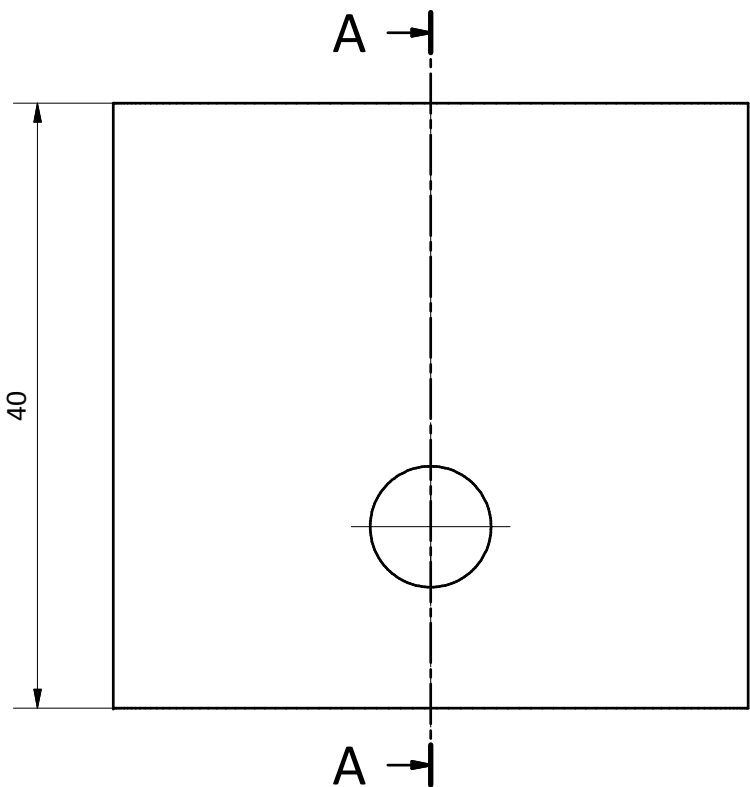
CDR-INSMT-V029-CF001 (Desplegada)
SCALE 1 : 2

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

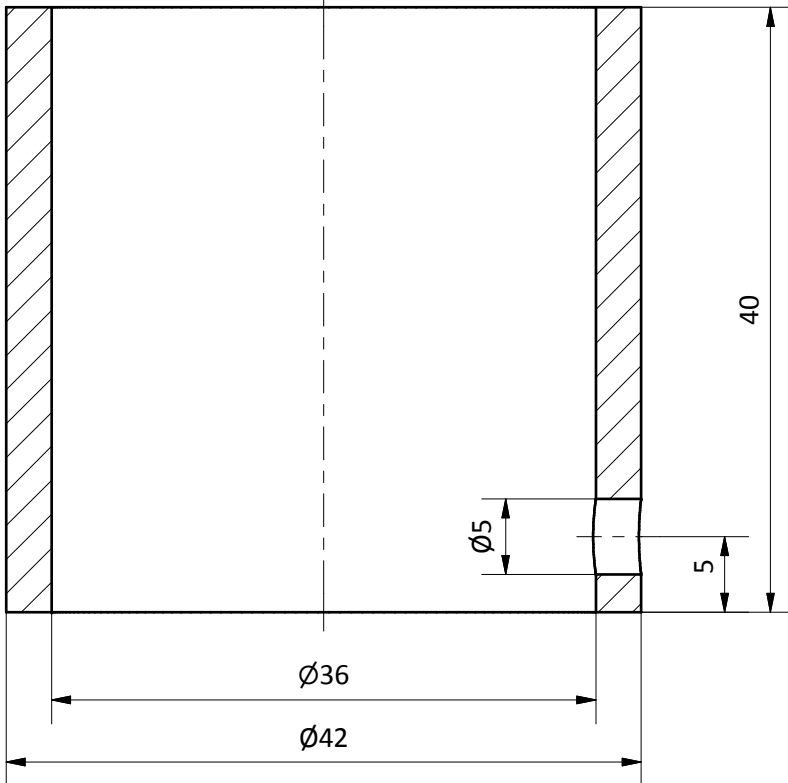
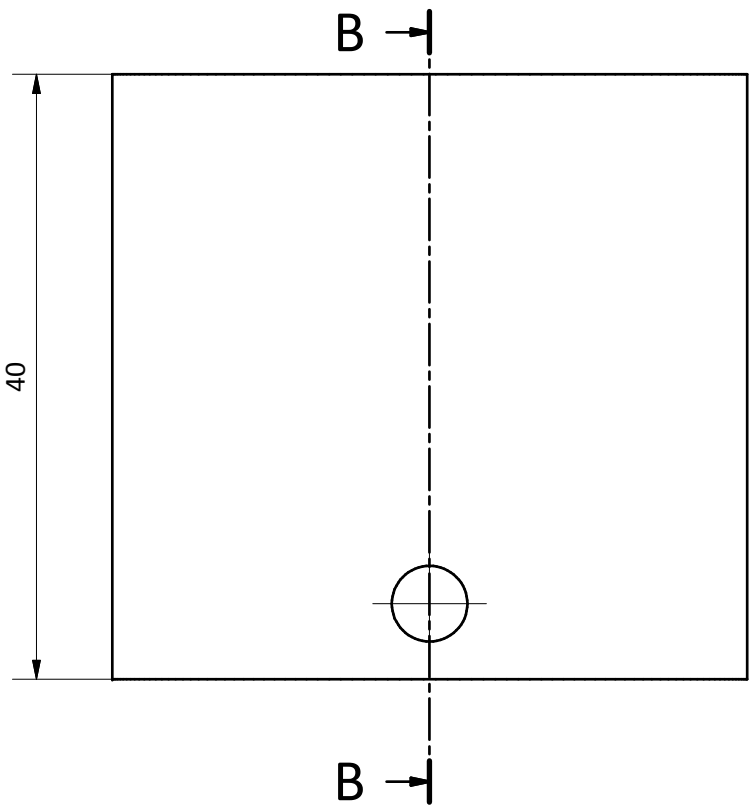
MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2			
Steel, Mild					
ACABADO SUPERFICIAL:					
SCALE:		Planos de Producción Soldadura Conjunto Superior		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal	20/08/2014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

