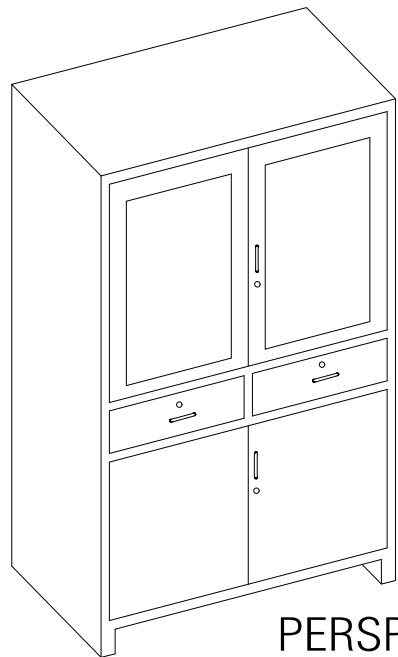


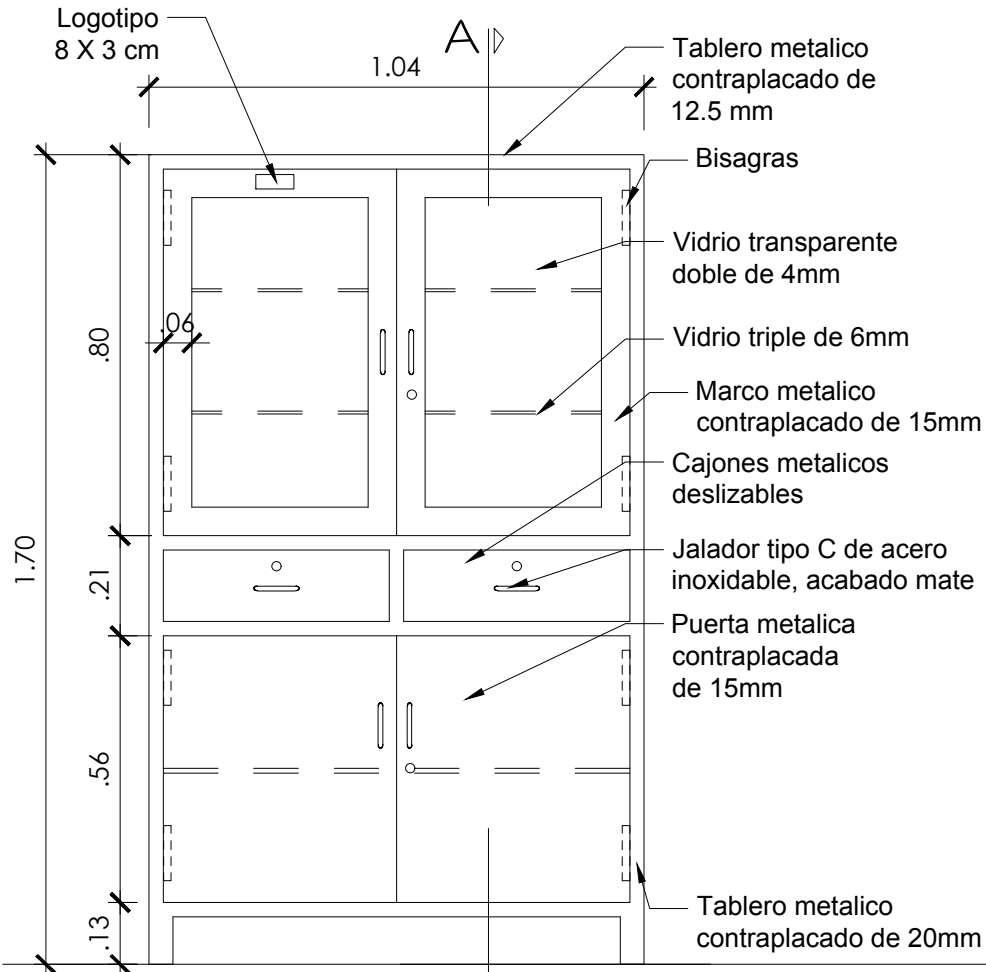
VM-1 VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS DE 2 CUERPOS



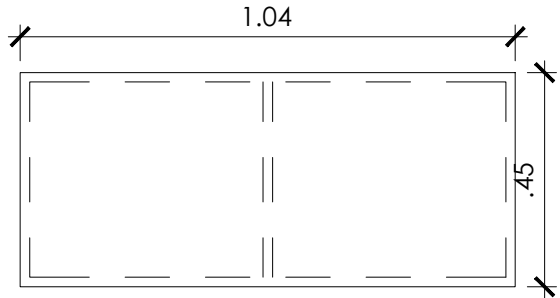
PERSPECTIVA

- Dimensiones:
- Ancho: 1.04 m.
  - Fondo: 0.45 m.
  - Altura: 1.70 m.

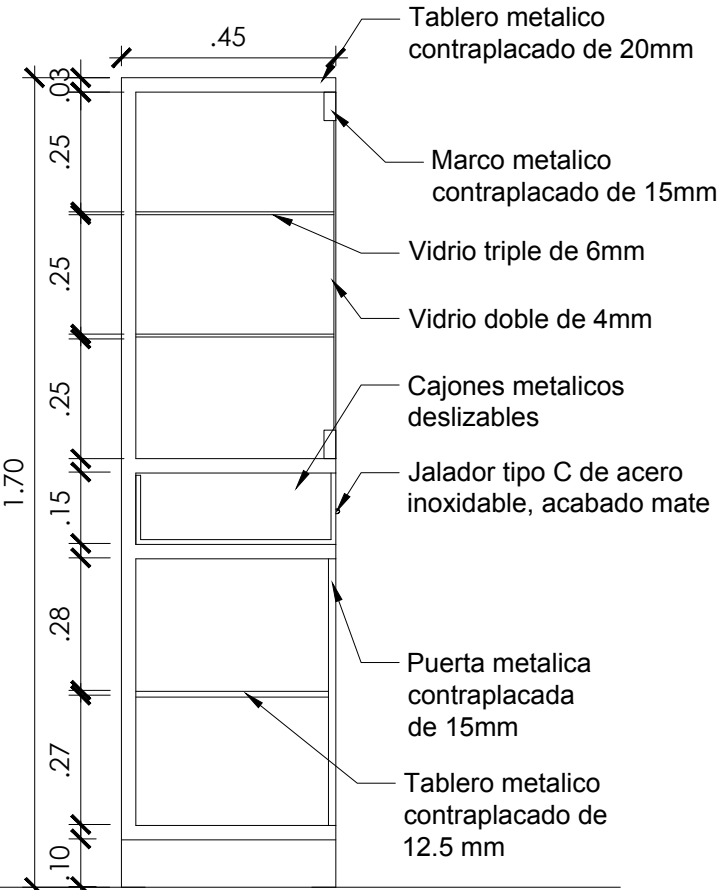
- Material predominante : laminas en acero laminado al frio
- El mueble será elaborado totalmente en lámina de acero de 1/24" (1mm) a excepción de lo que se indique y estará compuesto de lo siguiente :
- Puerta superior abatible (marco con vidrio) marco de 60 x 20mm, el cual llevara colocado en su interior un vidrio transparente doble de 4mm (e) instalado con Silicona transparente.
- Cerraduras todas serán empotradas en las puertas y cajones se adjuntaran al mueble dos llaves por cada chapa o cerradura.
- Pata metálica de forma perfilada. elaborada en lámina de acero de 1.5 mm (e) la cual llevara en la base una banda de jebe duro doblado en forma de "U"
- Anaqueles de vidrio (03) estos irán colocados en la parte interna superior del mueble y será en vidrio transparente triple de 6.0 mm (e ) su ubicación será regulable; Estos vidrios deben estar pulidos por sus cuatro lados a maquina y las esquinas boleadas.
- Anaqueles metálicos, esta será ubicado en la parte inferior del mueble y será elaborado en lámina de acero de 1.5 mm (e) su perímetro será doblado en forma de "u"
- El tope será de forma metálica con protector de jebe , para amortiguar la presión en el cierre de las puertas con vidrio
- El cajón metálico estará ubicado en la parte central del mueble y será elaborado en lámina de acero de 0.8mm (e) el cual se deslizará sobre una guía metálica con sus respectivos patines de nylon
- Tirador metálico de acero inoxidable tipo asa de 76.2 mm de largo
- Color:** La totalidad de piezas será de color Champan
- Acabado:**Todas las partes metálicas deden recibir un baño de desengrase, un baño de desoxidación (decapado), un baño de reactivado, un baño de fosfatizado y un baño para el pasivado con el objeto de eliminar óxidos, escamas de óxido y grasas y estar preparado para recibir o impregnar una capa de pintura (en polvo), luego debe ser sometido a un proceso de secado para eliminar toda la humedad interior y exterior, después de lo cual estará listo para el proceso de secado u horneado previamente impregnada con pintura electrostática.
- La soldadura de las uniones metálicas: se utilizara MIG o tecnología superior equivalente, para el caso de uniones entre superficies de acero inoxidable, se usara tecnología TIG, en el cual permitirá una mejor union y un buen acabado.



VISTA FRONTAL



PLANTA



CORTE

<div><div><div></div></div><div><div>PERÚ</div><div>Ministerio de Educación</div></div><div><div>Ministerio de Educación</div><div>Programa Nacional de Infraestructura Educativa</div></div></div>			
PROYECTO: MOBILIARIO ESCOLAR PARA COLEGIOS A NIVEL NACIONAL			
PRODUCTO: VITRINA METALICA PARA INSTRUMENTOS			
UGME		VM-1	
D-32			
Revision JEFE DE UGME	Revision COORDINADOR UGME	Revision ESPECIALISTA UGME	ESPECIALISTA DE DISEÑO