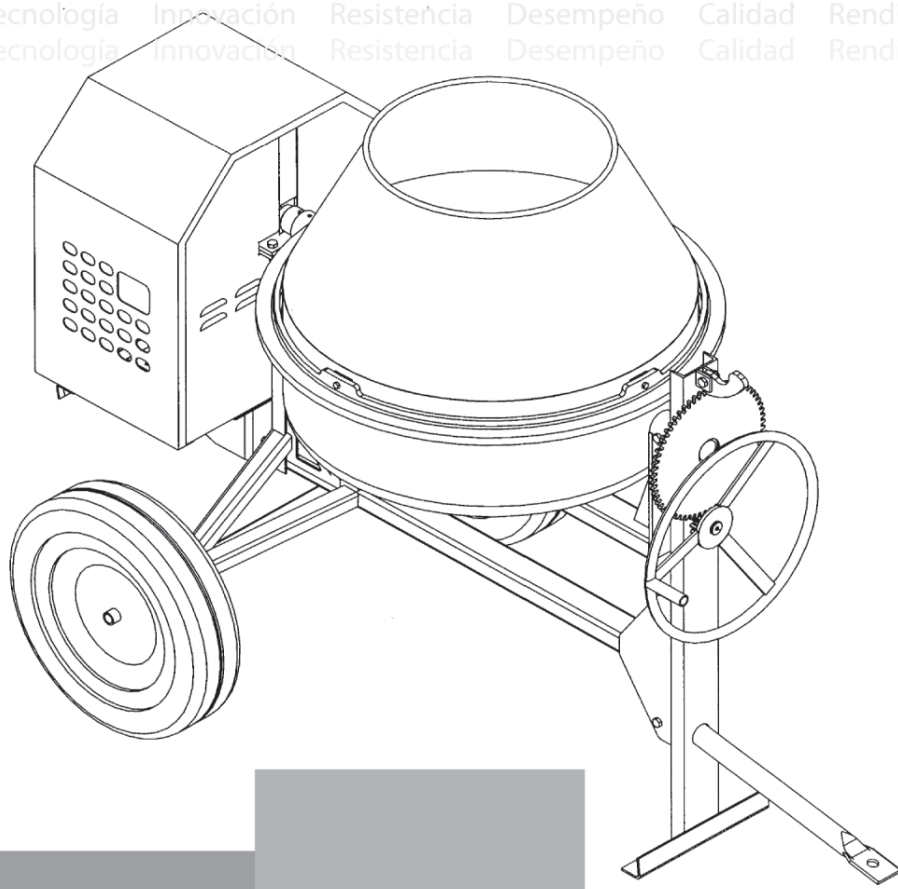


Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento
Desempeño	Calidad	Rendimiento	Tecnología	Innovación	Resistencia	Desempeño	Calidad	Rendimiento



Revolvedora para **CONCRETO**

Modelo: MAXI-10ND

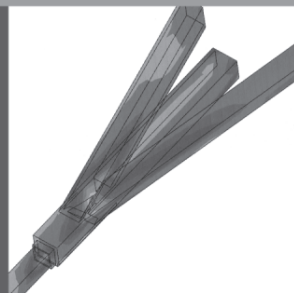
Instrucciones de operación y lista de partes

Manual No. 516684

Julio 2011

Revisión 2

a partir No. de Serie MM1107001



Carretera Federal México-Puebla Km 126.5
 Momoxpan Cholula, Puebla. Apartado Postal 1075,
 Código Postal: 72000, Puebla, Puebla, México.
 Tel. (01 222) 225 99 00, 01 800 012 69 59, Fax: (01 222) 285 12 01

Índice

Precauciones de seguridad.	3
Antes de Arranque.	4
Instrucciones de operación.	4
Limpieza.	4
Paro.	4
Mantenimiento y lubricación.	4
Remolque.	5
Velocidad de operación del motor.	5
Datos técnicos.	5
Dimensiones.	5
Instrucciones de uso, lista de partes	6
Lista de partes (despiece).	11
Tabla de subensambles.	12
Lista de partes.	13

ESTAMOS PARA SERVIRLE

REFACCIONES:

01 800 012 69 59
FAX: 01 (222) 285 12 01
e-mail: refacc@cipsa.com.mx

VENTAS:

01 (222) 225 99 36
01 (222) 225 99 43
FAX: 01 (222) 285 07 41

CONMUTADOR:

01 (222) 225 99 00

Precauciones de seguridad.



Antes de poner a funcionar esta mezcladora, estudie completamente el manual propio de la máquina y el manual del motor que se incluye.

Mantenga personas no autorizadas alejadas de la mezcladora.

Utilice solamente repuestos CIPSA; solicítelos a través de cualquier Distribuidor Autorizado.

Por la seguridad de usted y otras personas, es necesario que observe lo siguiente:

- La mezcladora deberá estar bien colocada.
- La barra remolque deberá estar alojada.
- La mezcladora deberá tener un correcto servicio. Deberá permanecer limpia y en buenas condiciones de operación.
- Nunca efectúe algún trabajo en la mezcladora mientras esté en operación.
- Conserve alejadas manos y ropa de partes en movimiento.
- Conserve todas las guardas en su lugar.
- Nunca introduzca sus manos o algún objeto sólido en la olla mientras la mezcladora esté en operación.
- Evite contacto con partes calientes del motor.
- Nunca opere la mezcladora en atmósferas explosivas, poco ventiladas o áreas cerradas.
- No opere la mezcladora sin la caseta del motor.
- **NO OPERE** el motor de la revolvedora a más de 2400 rpm. (Ver velocidad de operación del motor. Pág.. 5)
- Nunca desatienda la mezcladora mientras esté en operación.

Datos de la máquina.

Nombre: _____

Dirección: _____

Ciudad: _____

País: _____

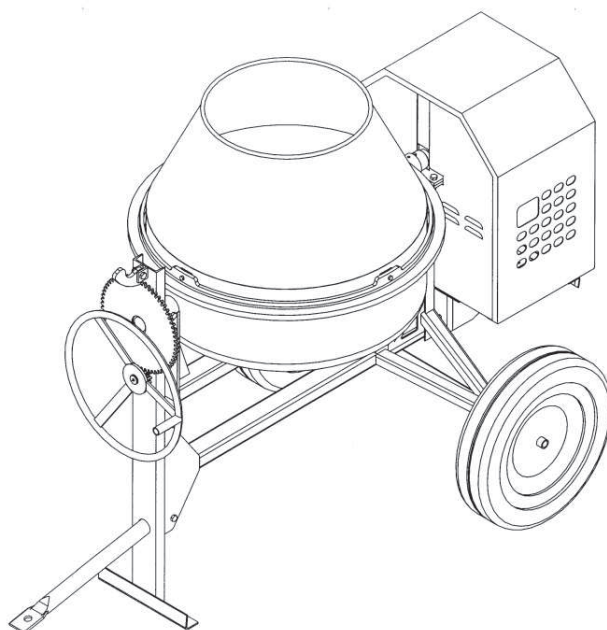
Lugar de compra: _____

Fecha de compra: _____

Factura # _____

No. de serie: _____

Es importante apuntar los datos de su máquina para cualquier reclamación.





Para obtener un servicio prolongado y confiable de esta unidad, es importante que efectúe periódicamente mantenimiento en motor y mecanismos de la mezcladora.

Antes de Arranque

- Siempre revise el nivel de aceite en el motor.
- Deberá estar seguro que todas las partes sujetas con tornillos estén bien apretadas.
- Llene el tanque de combustible con gasolina limpia.
- Lea cuidadosamente el manual de operación del motor.
- Engrase todos los puntos de lubricación como se indica en Mantenimiento y lubricación.



PRECAUCIÓN

Nunca llene el tanque del combustible cuando esté operando el motor.

- No mezcle aceite con gasolina.

Instrucciones de Operación

Con la olla operando entre 28 y 32 rpm (ver página siguiente, Velocidad de operación del motor):

1. Ponga en la olla la cantidad de agua necesaria.
2. Agregue la cantidad de grava requerida.
3. Agregue la cantidad de cemento requerida.
4. Agregue la cantidad de arena requerida.

Después del tiempo requerido para la mezcla, descárguela sujetando firmemente el volante con una mano, desengrane la palanca de bloqueo con la otra; descargue usando ambas manos en el volante.

Prevenga accidentes en la descarga. Nunca levante la palanca de bloqueo sin afianzar el volante firmemente.



En accidentes de descarga no trate de detener el volante, podría resultar lesionado y averiar el sistema de descarga.

Asegúrese que la palanca de bloqueo esté bien engranada después de descargar el concreto y recargar la olla.

- Para tensar las bandas afloje las 4 tuercas, proceda al tensado y nuevamente apriételas. (Asegúrese de que queden bien apretadas): SUBENSAMBLE 516666, SECUENCIA 008, PÁG.. 26)

Limpieza

Para una buena calidad de concreto y buen servicio de la olla, lávela interior y exteriormente al término de cada día de operación. En la limpieza interior de la olla use una mezcla de grava y agua por 1 ó 2 minutos.

Paro

Para apagar el motor gire el **botón de paro** ubicado en el mismo.

Mantenimiento y lubricación

Para obtener un prolongado y confiable servicio de esta unidad es necesario efectuar periódicamente mantenimiento en el motor y máquina.

- Verifique el nivel de aceite en el motor diariamente.
- Engrase semanalmente:

a) soporte de horquilla,

SUBENSAMBLE 516577, SECUENCIA 010, PÁG.. 16

b) eje de volante,

SUBENSAMBLE 516577, SECUENCIA 024, PÁG.. 16

c) eje de olla,

OJO: NO DESARMAR. El sistema es libre de mantenimiento hasta 30, 000 horas de trabajo.

d) soporte posterior de horquilla,

SUBENSAMBLE 516573, SECUENCIA 011, PÁG.. 18

e) si su máquina tiene grasera en la chumacera posterior, engrase:

SUBENSAMBLE 516573, SECUENCIA 010, PÁG.. 18

SUBENSAMBLE 516693, SECUENCIA 010, PÁG.. 22

- **si su máquina no tiene grasera** no es necesario engrasar porque los rodamientos que usa están engrasados de por vida.

- Cada seis meses:

a) engrase las masas de rueda

SUBENSAMBLE 516666, SECUENCIA 010, PÁG.. 26



ATENCIÓN

Use solamente grasa complejo de litio, grado NLGI No. 2.

Remolque



Esta unidad **ESTÁ FABRICADA PARA REMOLCARSE A BAJA VELOCIDAD.**

Su velocidad máxima de remolque es de 50 km/h.

Antes de remolcar verifique lo siguiente:

- Verifique que las mazas de rueda estén engrasadas.
- No remolque la unidad a menos que la barra esté en su lugar.
- Verifique que las tuercas de las ruedas estén bien apretadas: SUBENSAMBLE 516666, PÁG.. 26.
- Verifique que la presión de las llantas sea de 20-22 lb/pulg2. (PSI)

Datos técnicos

Modelo	MAXI-10ND
Capacidad	1 saco
Volumen de la olla plástico	350 Lts. (12.35 FT3)
Capacidad de la mezcla olla plástico	255 Lts. (9 FT3)
Capacidad de la olla metal	370 Lts. (13.1 FT3)
Capacidad de la mezcla olla metal	270 Lts. (9.5 FT3)
Producción por hora	5 metros cúbicos
Ciclo de trabajo	3 minutos aprox.
RPM de la olla aprox.	Rango 28 -32
Diámetro de la boca grande	518 mm (20")
Diámetro de la boca chica	422 mm (16.6")
Diámetro del cuerpo	870 mm (34")
Peso con motor	272 Kg (609.5 Lb)
Peso sin motor	240 Kg (538 Lb)
2 llantas	Rin # 13
Velocidad de operación	2300 - 2400 RPM

Velocidad de operación del motor

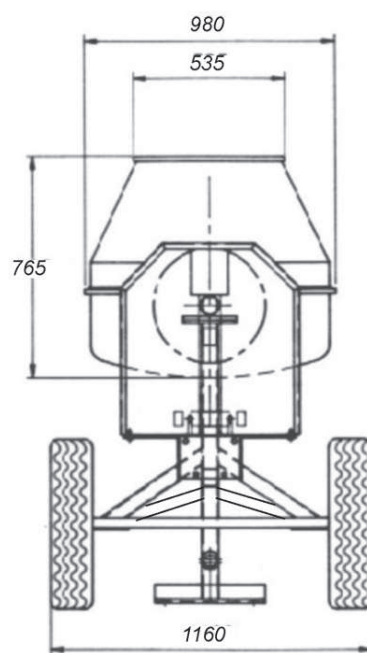
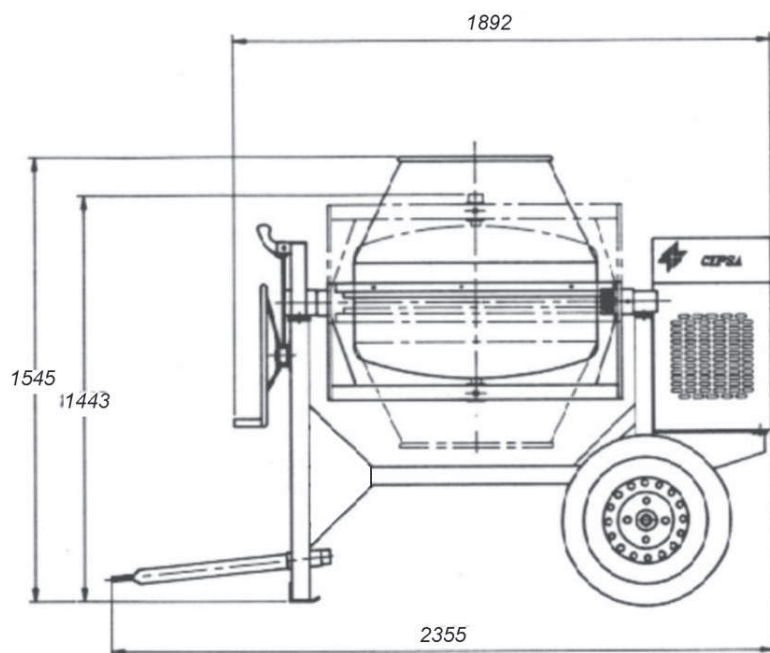
Para que la olla trabaje de 28 a 32 rpm el motor a gasolina debe girar a 2300-2400 rpm, ésta es la velocidad ideal de giro de la olla para obtener un mezclado homogéneo.



EL MOTOR NO DEBE OPERARSE A MÁS DE ESTA VELOCIDAD.

Dimensiones

NOTA: DIMENSIONES Y DISEÑO DE LA MÁQUINA SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.



Instrucciones para el uso de Lista de partes

Paso 1

Identificación de su máquina.

El siguiente contenido muestra la manera en que ha sido ensamblada la revolvedora MAXI-10ND.

La máquina está dividida en subconjuntos denominados subensambles con el fin de facilitar la identificación de las piezas que intervienen en la construcción de la revolvedora.



Es importante que tome en cuenta esta información pues es indispensable en el momento de solicitar refacciones.

En primer lugar: **Identifique que tipo de máquina tiene y cuales son sus características.**

En esta columna localice el tipo de máquina que posee; posteriormente, los subensambles que la integran.

MAXI-10NDS-E2

Nombre de la revolvedora

Material de la olla

Caballos de fuerza
Tipo de motor

- Identifique de que material está hecha la olla:

S si es de metal;

P si es de plástico.

- Identifique el tipo de motor que posee:

E = Eléctrico

B = Briggs

H = Honda

K = Kohler

MPOW = MPOWER

- Por último identifique cuantos son los caballos de potencia del motor.

Los subensambles que integran a cada máquina varían de acuerdo al tipo de olla y motor que ésta posea; por lo tanto, determine cuales son los subensambles involucrados en la construcción de su revolvedora (ver tabla de subensambles).

Estos subensambles están identificados por un número llamado CÓDIGO DE SUBENSAMBLE.

REVOLVEDORAS/METAL/PLASTICO

Tabla de ensambles maestros para cada versión

No.	TIPO DE REVOLVEDORA	CODIGO DE PRODUCTO	Ensamble Chasis	Ensamble Mesa-Ruedas	Ensamble Olla	Ensamble Caseta	Kit Motor	Kit Estiba
1	MAXI-10NDSR-E2/3	516692	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514098	CIP507313
2	MAXI-10NDSR-H8	516686	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514100	CIP507313
3	MAXI-10NDSR-K8	516685	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514103	CIP507313
4	MAXI-10NDSR-B8	516687	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514104	CIP507313
5	MAXI-10NDSR-K12	516688	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514105	CIP507313
6	MAXI-10NDSR-LE/H8	516691	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514349	CIP507313
7	MAXI-10NDSR-MPOW/8HP	516576	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514106	CIP507313
8	MAXI-10NDPR-E2/3	516712	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514098	CIP507313
9	MAXI-10NDPR-H8	516708	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514100	CIP507313
10	MAXI-10NDPR-K8	516707	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514103	CIP507313
1	MAXI-10NDPR-K12	516709	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514105	CIP507313
12	MAXI-10NDPR-LE/H8	516711	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514349	CIP507313
13	MAXI-10NDPR-MPOW/8HP	516713	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514106	CIP507313
14	MAXI-10NDPR-H13	516710	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514102	CIP507313

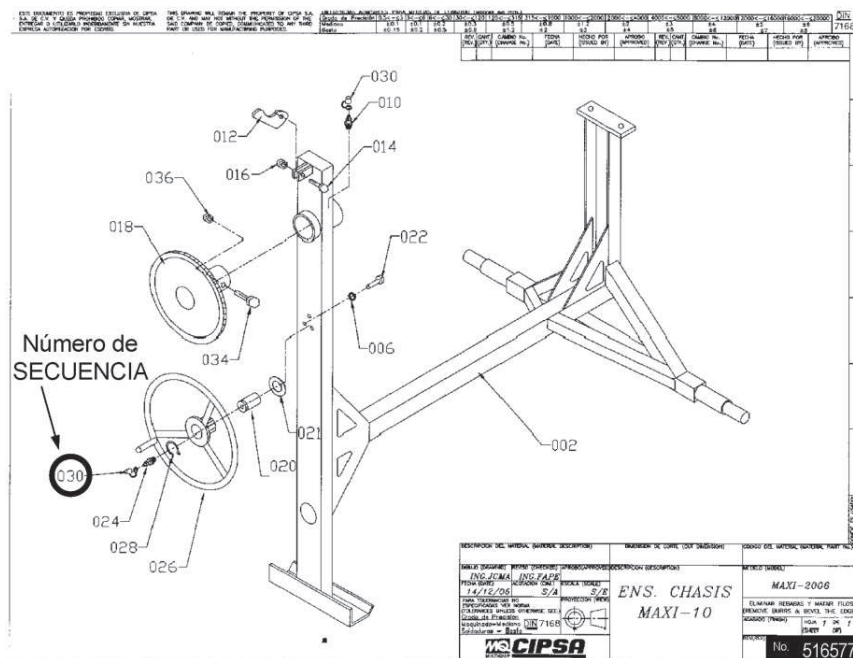
Código de subensamble

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Paso 2

Plano, contenido.

Cada subensamblé está representado por un plano, usted puede identificarlo fácilmente por su nombre y código ubicados en la parte inferior derecha del mismo. Las piezas representadas en el plano se identifican por un número denominado SECUENCIA el cual sirve para localizarlas en la LISTA DE PARTES correspondiente.



Nombre
del suplemento

Código de
subensamblé

Paso 3

Lista de partes, contenido.

Cada plano incluye una LISTA DE PARTES la cual proporciona información detallada sobre las piezas involucradas en el subensamblé, se identifica con el plano por el número de subensamblé.

Es necesario que conozca estos datos ya que deberá especificar el NÚMERO DE PARTE CIPSA en el momento de solicitar refacciones.

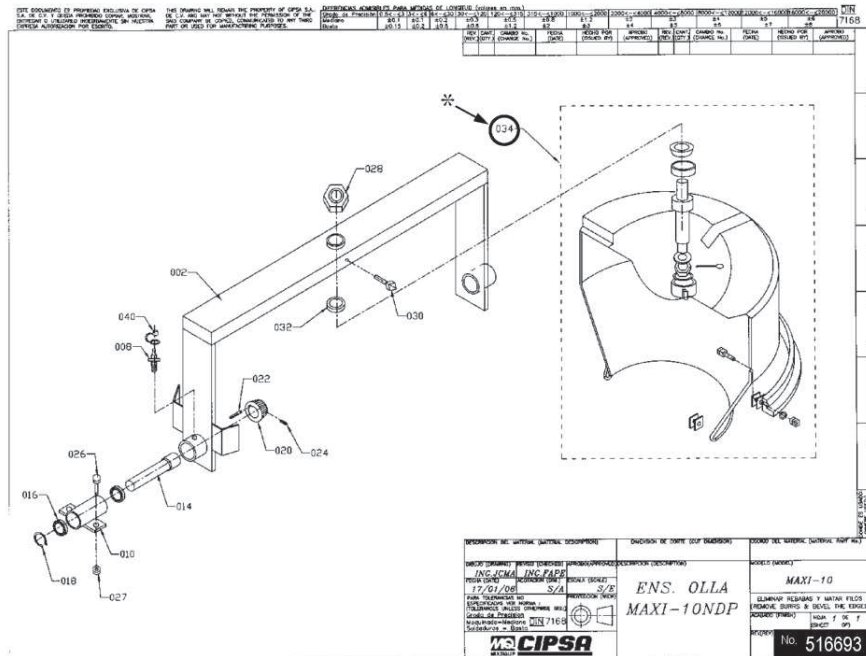
Indica el número de piezas.		Número de Parte CIPSA con el que se identifica la pieza.	
Identifica la pieza en el plano.		Descripción de la pieza.	
No. 516577	SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA DESCRIPCIÓN
Código de subensamblé	0002	1	CIP516560 CHASIS MAXI-10 2006
	0006	3	CIP492623 RONDANA 5/16" PRESION G.
	0010	1	CIP491698 GRASERA 1/8"NPT RECTA
	0012	1	EM490895 PALANCA DE BLOQUEO
	0014	1	CIP492329 TOR.C/H 1/2"NC X 1.3/4"G2
	0016	1	CIP492584 TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
	0018	1	CIP516668 CATARINA MAXI 2006
	0020	1	CIP516534 EJE PIÑON VOLANTE MAXI-10
	0021	1	CIP504447 RONDANA 1.1/4" PLANA G.
	0022	3	CIP492259 TOR.C/A 5/16"NC X 3/4"
	0024	1	CIP491698 GRASERA 1/8"NPT RECTA
	0026	1	CIP514002 VOLANTE MAXI-10 REM.
	0028	1	CIP490961 ANILLO RETENCION 5100-125
	0030	2	CIP491008 CUBRE GRASERA A. D 1/8"
	0032	0.044	CIP512855 LOCTITE 242-31 AZUL MM115
	0034	2	CIP492393 TOR.C/H 1/2"NC X 1.1/4"G5
	0036	2	CIP492584 TUERCA 1/2"NC INS.N. G.

Número de
SECUENCIA

Instrucciones para el uso de Lista de partes

IMPORTANTE: Dentro de un subensamblaje puede estar contenido otro, éste se identifica cuando una pieza está rodeada por un recuadro de línea punteada. El número de SECUENCIA del recuadro que lo identifica nos lleva a otro subensamblaje con su respectiva lista de partes.

NOTA: Todos los planos están en orden consecutivo de acuerdo al número subensamblaje.



No. 516693 Lista de partes

Ejemplo

En el plano No. 516693 la pieza con el número 0034 está rodeada por el cuadrado punteado, eso nos indica un subensamblaje independiente.

Buscamos este número en la columna SECUENCIA y encontramos el NÚMERO DE PARTE para localizar su plano.

El CÓDIGO CIPSA es el No. 516705 que nos envía a otro subensamblaje contenido en el manual.

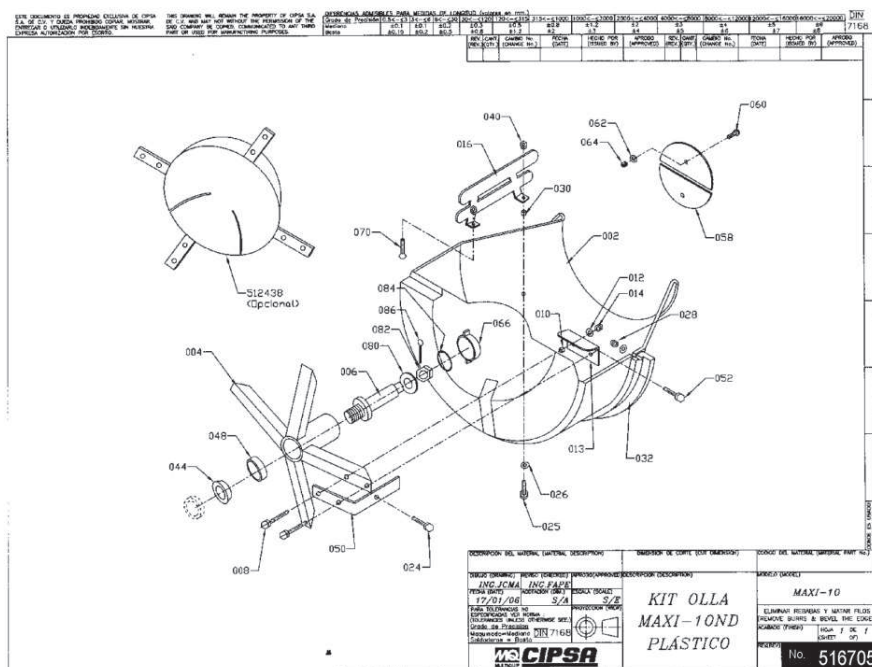
SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP516654	HORQUILLA MAXI 2006
0008	1	CIP491698	GRASERA 1/8"NPT RECTA
0010	1	CIP514036	CHUMACERA MAXI-10
0014	1	CIP513991	EJE MOTRIZ MAXI-10 REM.
0016	2	CIP492178	RODAMIENTO 6005 2 RS
0018	1	CIP490970	ANILLO RETENCION 5100-98
0020	1	CIP503915	PIÑÓN CONICO
0022	1	CIP500275	CUÑA 1/4" X 40 MM
0024	2	CIP492468	OPR.A. 5/16"NC X 1/2" MOL.
0026	2	CIP492394	TOR.C/H 1/2" NC X 1.1/2" G5
0027	2	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0028	1	CIP516614	TUERCA FORJADA 1.1/2" NF
0030	1	CIP492491	OPR.S. 1/2"NC X 1.1/2"
0032	1	CIP516592	RETEN C/R 22327
* 0034	1	CIP516705	KIT OLLA MAXI-10ND PLASTICO
0039	0.032	CIP512858	LOCTITE 680-35 VERDE HM160
0040	1	CIP491008	CUBRE GRASERA A. D 1/8"
0050	0.035	CIP505734	LOCTITE 271-31 ROJO HM128
0052	0.032	CIP512857	LOCTITE 262-31 ROJO HM118
0060	2	CIP517367	CAL. SIST. LIBRE DE MANTENIMIENTO

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Por último buscamos el plano 516705 en nuestro manual para ver su LISTA DE PARTES.

Nota importante: Si usted desea ordenar el subensamble completo pídalo por el Número de Subensamble y le surtirían todas las piezas involucradas ya ensambladas.

En este caso le surtirían todas las piezas representadas en el plano 516705.



No. 516705 Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCION
0002	1	CIP510916	OLLA PLASTICO MAXI-10
0003	0.2	CIP515145	FIBRA SCOTCH BRITE P96 3M
0004	1	CIP516706	SOPORTE DE OLLA MAXI-10NDP
0006	1	CIP516504	EJE MAQUINADO OLLA POLY MAXI-10NDP
0008	8	CIP503116	TOR.C/H 3/8" NC X 3. 3/4" G5
0010	8	CIP507538C	BUJE SEPARADOR OLLA PLAS.
0012	8	CIP510909	RONDANA 3/8" ESP. G. *
0013	4	CIP515305	FUNDA ANTIDESGASTE
0014	8	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0016	3	CIP510884	PALA MAXI-10P ACERO
0024	4	CIP492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2"G5
0025	3	CIP492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2"G5
0026	3	CIP510909	RONDANA 3/8" ESP. G. *
0028	6	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0030	3	CIP507538C	BUJE SEPARADOR OLLA PLAS.
0032	1	CIP514061	CORONA 4BAR 163 DIENTES
0040	8	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0044	2	CIP510955	CONO 2788 KOYO
0048	2	CIP510956	TAZA 2720 KOYO
0050	4	CIP511089	REFUERZO OLLA POLY
0052	4	CIP492379	TOR.C/H 3/8"NC X 2"G5
0058	2	CIP515304	PLATO ANTIDESGASTE
0060	2	CIP505196	TOR.C/CO 3/8" NC X1.1/2" G5
0062	2	CIP492598	RONDANA 3/8" ESP. *
0064	2	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0066	1	CIP516424	TAPON TUBO OLLA POLY MAQUINADO

Hoja de Notas

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Lista de partes (despiece)

- Es importante que haya leído las **instrucciones para el uso de la lista de partes.** (pág.. 6 a 9)
- Consulte su manual cuando tenga duda sobre el funcionamiento de su máquina.
- **Para solicitar las refacciones debe especificar:**
 - Modelo de la máquina
 - Número de serie de la misma
 - Código de la pieza que necesita.

REFACCIONES:

01 (222) 225 99 02
01 (222) 225 99 05
01 (222) 225 99 74
01 800 012 69 59
FAX: 01 (222) 285 12 01
e-mail: refacc@cipsa.com.mx

VENTAS:

01 (222) 225 99 36
01 (222) 225 99 43
FAX: 01 (222) 285 07 41

CONMUTADOR:

01 (222) 225 99 00

Tabla de subensambles MAXI-10ND (revolvedoras de metal y plástico)

Tabla de ensambles maestros para cada versión

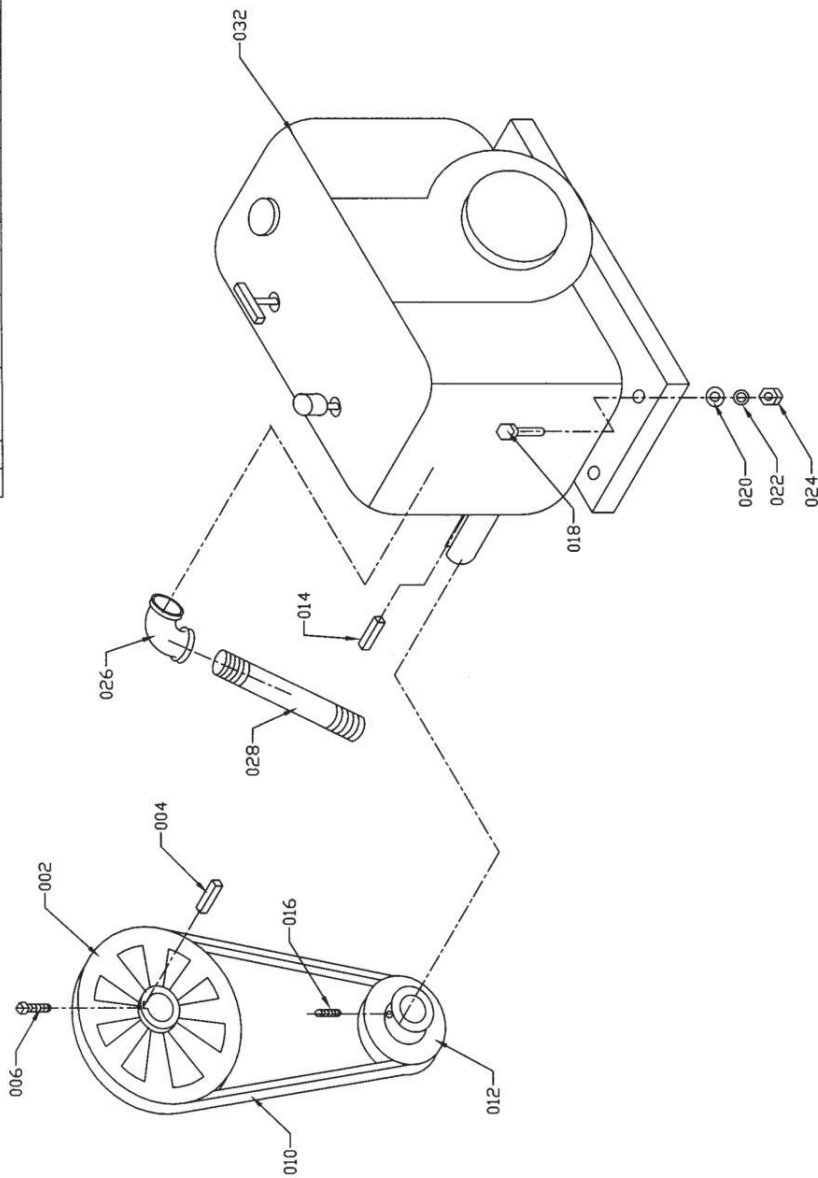
No.	TIPO DE REVOLVEDORA	CODIGO DE PRODUCTO	Ensamble Chasis	Ensamble Mesa-Ruedas	Ensamble Olla	Ensamble Caseta	Kit Motor	Kit Estiba
1	MAXI-10NDSR-E2/3	516692	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514098	CIP507313
2	MAXI-10NDSR-H8	516686	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514100	CIP507313
3	MAXI-10NDSR-K8	516685	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514103	CIP507313
4	MAXI-10NDSR-B8	516687	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514104	CIP507313
5	MAXI-10NDSR-K12	516688	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514105	CIP507313
6	MAXI-10NDSR-LE/H8	516691	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514349	CIP507313
7	MAXI-10NDSR-MPOW/8HP	516576	CIP516577	CIP516666	CIP516573	CIP516701	CIP514106	CIP507313
8	MAXI-10NDPR-E2/3	516712	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514098	CIP507313
9	MAXI-10NDPR-H8	516708	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514100	CIP507313
10	MAXI-10NDPR-K8	516707	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514103	CIP507313
1	MAXI-10NDPR-K12	516709	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514105	CIP507313
12	MAXI-10NDPR-LE/H8	516711	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514349	CIP507313
13	MAXI-10NDPR-MPOW/8HP	516713	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514106	CIP507313
14	MAXI-10NDPR-H13	516710	CIP516577	CIP516666	CIP516693	CIP516701	CIP514102	CIP507313

Revolvedora para **CONCRETO**

Lista de partes

Modelo: MAXI-10ND

ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE CISA S.A. ENTREGAR EL ORIGINAL DEL DISEÑO A CISA S.A. DE C.V. O DEJARLO EN SU PODER PARA SU USO COMO DISEÑO DE MANUFACTURA. SIN NUESTRA AUTORIZACIÓN, NO DEBE REPRODUCIRSE NI COPIARSE.	DEFERENCIAS ADMISIBLES PARA MEDIDAS DE LONGITUD	0.5 ± 0.3 0.3 ± 0.2 0.2 ± 0.1 0.1 ± 0.05 0.05 ± 0.02 0.02 ± 0.01 0.01 ± 0.005 0.005 ± 0.002 0.002 ± 0.001 0.001 ± 0.0005 0.0005 ± 0.0002 0.0002 ± 0.0001 0.0001 ± 0.00005 0.00005 ± 0.00002 0.00002 ± 0.00001 0.00001 ± 0.000005 0.000005 ± 0.000002 0.000002 ± 0.000001 0.000001 ± 0.0000005 0.0000005 ± 0.0000002 0.0000002 ± 0.0000001 0.0000001 ± 0.00000005 0.00000005 ± 0.00000002 0.00000002 ± 0.00000001 0.00000001 ± 0.000000005 0.000000005 ± 0.000000002 0.000000002 ± 0.000000001 0.000000001 ± 0.0000000005 0.0000000005 ± 0.0000000002 0.0000000002 ± 0.0000000001 0.0000000001 ± 0.00000000005 0.00000000005 ± 0.00000000002 0.00000000002 ± 0.00000000001 0.00000000001 ± 0.000000000005 0.000000000005 ± 0.000000000002 0.000000000002 ± 0.000000000001 0.000000000001 ± 0.0000000000005 0.0000000000005 ± 0.0000000000002 0.0000000000002 ± 0.0000000000001 0.0000000000001 ± 0.00000000000005 0.00000000000005 ± 0.00000000000002 0.00000000000002 ± 0.00000000000001 0.00000000000001 ± 0.000000000000005 0.000000000000005 ± 0.000000000000002 0.000000000000002 ± 0.000000000000001 0.000000000000001 ± 0.0000000000000005 0.0000000000000005 ± 0.0000000000000002 0.0000000000000002 ± 0.0000000000000001 0.0000000000000001 ± 0.00000000000000005 0.00000000000000005 ± 0.00000000000000002 0.00000000000000002 ± 0.00000000000000001 0.00000000000000001 ± 0.000000000000000005 0.000000000000000005 ± 0.000000000000000002 0.000000000000000002 ± 0.000000000000000001 0.000000000000000001 ± 0.0000000000000000005 0.0000000000000000005 ± 0.0000000000000000002 0.0000000000000000002 ± 0.0000000000000000001 0.0000000000000000001 ± 0.00000000000000000005 0.00000000000000000005 ± 0.00000000000000000002 0.00000000000000000002 ± 0.00000000000000000001 0.00000000000000000001 ± 0.000000000000000000005 0.000000000000000000005 ± 0.000000000000000000002 0.000000000000000000002 ± 0.000000000000000000001 0.000000000000000000001 ± 0.0000000000000000000005 0.0000000000000000000005 ± 0.0000000000000000000002 0.0000000000000000000002 ± 0.0000000000000000000001 0.0000000000000000000001 ± 0.00000000000000000000005 0.00000000000000000000005 ± 0.00000000000000000000002 0.00000000000000000000002 ± 0.00000000000000000000001 0.00000000000000000000001 ± 0.000000000000000000000005 0.000000000000000000000005 ± 0.000000000000000000000002 0.000000000000000000000002 ± 0.000000000000000000000001 0.000000000000000000000001 ± 0.0000000000000000000000005 0.0000000000000000000000005 ± 0.0000000000000000000000002 0.0000000000000000000000002 ± 0.0000000000000000000000001 0.0000000000000000000000001 ± 0.00000000000000000000000005 0.00000000000000000000000005 ± 0.00000000000000000000000002 0.00000000000000000000000002 ± 0.00000000000000000000000001 0.00000000000000000000000001 ± 0.000000000000000000000000005 0.000000000000000000000000005 ± 0.000000000000000000000000002 0.000000000000000000000000002 ± 0.000000000000000000000000001 0.000000000000000000000000001 ± 0.0000000000000000000000000005 0.0000000000000000000000000005 ± 0.0000000000000000000000000002 0.0000000000000000000000000002 ± 0.0000000000000000000000000001 0.0000000000000000000000000001 ± 0.00000000000000000000000000005 0.00000000000000000000000000005 ± 0.00000000000000000000000000002 0.00000000000000000000000000002 ± 0.00000000000000000000000000001 0.00000000000000000000000000001 ± 0.000000000000000000000000000005 0.000000000000000000000000000005 ± 0.000000000000000000000000000002 0.000000000000000000000000000002 ± 0.000000000000000000000000000001 0.000000000000000000000000000001 ± 0.0000000000000000000000000000005 0.0000000000000000000000000000005 ± 0.0000000000000000000000000000002 0.0000000000000000000000000000002 ± 0.0000000000000000000000000000001 0.0000000	
--	---	--	--



DESCRIPCION DEL MATERIAL (MATERIAL DESCRIPTION) KIT MOTOR K-12HP	DIMENSION DE CORTE (CUT DIMENSION) 14/11/702	CODIGO DEL MATERIAL (MATERIAL PART No.) 00000
DESLIZ (SLIDING) ☐ RETORNO (CHECKED) ☒ APROBADO (APPROVED) ☒ INC. JCMA INC. OPB FICHA (TAG) AUTORIZACION (TAG) 14/11/702 S/A PARA TOLERANCIAS NO TOLERABLES (FOR TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SEE) Grado de Precisión Soladuras = Batale DIN 7168	DESCRIPCION (DESCRIPTION) KIT MOTOR MAXI K-12HP	MODELO (MODEL) MAXI-10 ELIMINAR REBASAS Y MATAR FILOS (REMOVE BURRS & BEVEL THE EDGES) ACABADO (FINISH) HABA 1 DE 1 (SHEET OF) (PAPER)
		No. 514105
		

No. 514105

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN	PARA MODELO:
002	1	514060	POLEA S-B 1R 406 MM	Todos
004	1	500275	CUÑA 1/4" X 40 MM	Todos
006	2	492476	OPR.S. 5/16"NC X 3/4"	Todos
010	1	504107	BANDA V SECCION B-54	Kolher 12 Bas.
010	1	504233	BANDA V SECCION B-56	Kolher 8 Bas.
010	1	493399	BANDA V SECCION B-55	Honda 8 Bas., Honda 13, MPOWER 8
010	1	512265	BANDA V SECCION B-59	Eléctrico 3 Fases.
010	1	504076	BANDA V SECCION B-57	Briggs 8
012	1	504077	POLEA S-B 1R 63.5 MM	Kolher 12
012	1	512261	POLEA S-B 1R 114 MM	Eléctrico 3 Fases
012	1	504075	POLEA S-B 1R 63.5 MM	Honda 8, Honda 13, Kolher 8, Briggs 8, MPOWER 8
014	1	500275	CUÑA 1/4" X 40 MM.	Todos
016	1	492468	OPR.A. 5/16"NC X 1/2" MOL.	Todos
018	4	492378	TOR.C/H 3/8"NC X 1.3/4"G5	Todos
018	4	492367	TOR.C/H 5/16"NC X 1.3/4"G5	Briggs 8 Bass.
018	4	492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2" G5	Kholer 8
020	4, 6, 8	492598	RONDANA PLANA 3/8" *	Todos, Eléctrico 3 Fases, Honda 8 c
020	5	492597	RONDANA PLANA 9.5 X 22.2 *	Briggs 8
022	4	492624	RONDANA PRESION 3/8"	Todos
022	4	492623	RONDANA PRESION 5/16"	Briggs 8 Bass.
024	4	492542	TUERCA HEX.3/8"16NC G2	Kolher 12, Kohler 8
024	4	492541	TUERCA HEX.5/16"18NC G2	Briggs 8 Bass.
024	4	492554	TUERCA HEX. 3/8"NC G-G5	Eléctrico 3F, Honda 8, Honda 13, MPOWER 8
026	1	491160	CODO G. 90G 1"	Kolher 12 Bas.
028	1	504249	NIPLE G. 1" X 3"	Kolher 12 Bas.
030	2.22	490482	ACEITE SAE-30	Todos excepto Eléctrico 3 Fases
032	1	493162	MOTOR KOHLER M12HP BÁSICO	
034	0.010	512855	LOCTITE 242-31 AZUL MM115	

SUBENSAMBLE

No. 514105

CIPSA
MULTIQUIP

MAXI-10ND

SUBENSAMBLE

No. 514105



No. 516577

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP516560	CHASIS MAXI-10 2006
0006	3	CIP492623	RONDANA 5/16" PRESION G.
0010	1	CIP491698	GRASERA 1/8"NPT RECTA
0012	1	EM490895	PALANCA DE BLOQUEO
0014	1	CIP492329	TOR.C/H 1/2"NC X 1.3/4"G2
0016	1	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0018	1	CIP516668	CATARINA MAXI 2006
0020	1	CIP516534	EJE PIÑON VOLANTE MAXI-10
0021	1	CIP504447	RONDANA 1.1/4" PLANA G.
0022	3	CIP492259	TOR.C/A 5/16"NC X 3/4"
0024	1	CIP491698	GRASERA 1/8"NPT RECTA
0026	1	CIP514002	VOLANTE MAXI-10 REM.
0028	1	CIP490961	ANILLO RETENCION 5100-125
0030	2	CIP491008	CUBRE GRASERA. D 1/8"
0032	0.044	CIP512855	LOCTITE 242-31 AZUL MM115
0034	2	CIP492393	TOR.C/H 1/2"NC X 1.1/4"G5
0036	2	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.

SUBENSAMBLE

No. 516577

CIPSA Industrias S.A. de C.V.

REFACCIONES: 01 800 012 69 59 • FAX: 01 (222) 285 12 01

SUBENSAMBLE

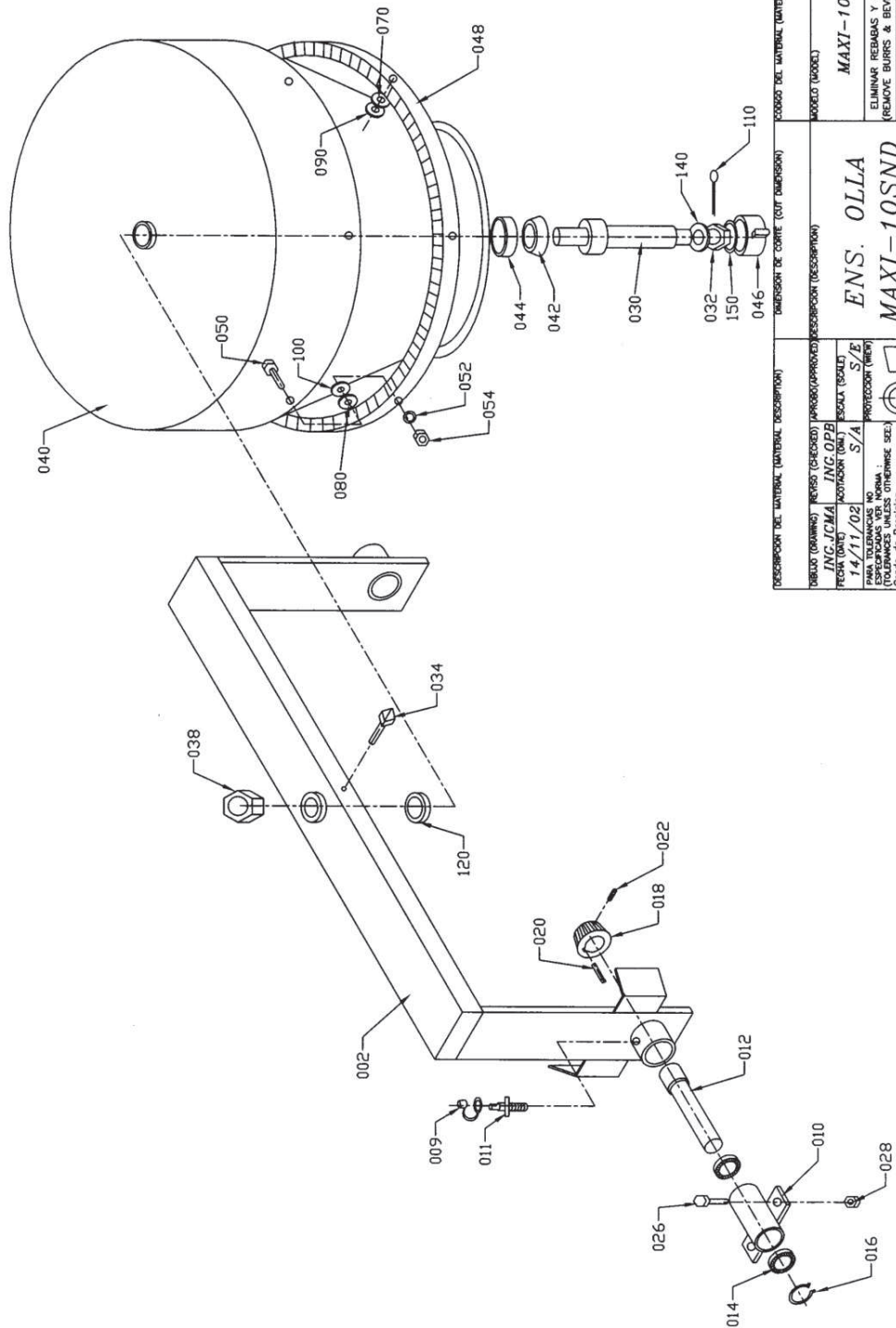
No. 516577

no CIPSA
MULTIQUIP**MAXI-10ND**

ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE CIPSA S.A. DE C.V. Y QUEDA PROHIBIDO COPIAR, MOSTRAR, ENTREGAR O UTILIZARLO INDEBIDAMENTE SIN NUESTRA EXPRESA AUTORIZACION POR ESCRITO.

THIS DRAWING WILL REMAIN THE PROPERTY OF CIPSA S.A. DE C.V. AND MAY NOT WITHOUT THE PERMISSION OF THE SAID COMPANY BE COPIED, COMMUNICATED TO ANY THIRD PARTY OR USED FOR MANUFACTURING PURPOSES.

DIFERENCIAS ADMISIBLES PARA MEDIDAS DE LONGITUD (velocidad en mm.)				
Grado de Precisión	0.5 < - 5.3	3 < - 5.6	6 < - 5.9	30 < - 5.120
Mediano	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3
Bajo	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8
				± 1.2

DIN
7168[illegible]

DESCRIPCION DE MATERIAL (MATERIAL DESCRIPTION)	REVISO (CHECKED)	APROBADO (APPROVED)	DESCRIPCION (DESCRIPTION)	DIMENSION DE CORTES (CUT DIMENSION)	FORMA DEL MATERIAL (MATERIAL PART NO.)
ING. JCMA ING. JCMA 14/11/02	NOTAS (NOTES) S/A	ING. OPB AUTORIZADO (AUTH.) S/E	ENS. OLLA MAXI-10SND		
PARA ELABORACION DE: (FOR ELABORATION OF:) TOLERANCIAS EN MM. (TOLERANCES IN MM.) TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPEC. COTAS DE PRECISION (DIMENSIONS OF PRECISION) SOLDADURA = Bricol					
					
					
DIN 7168 SOLDADURA = Bricol					
					
No. 516573					

No. 516573

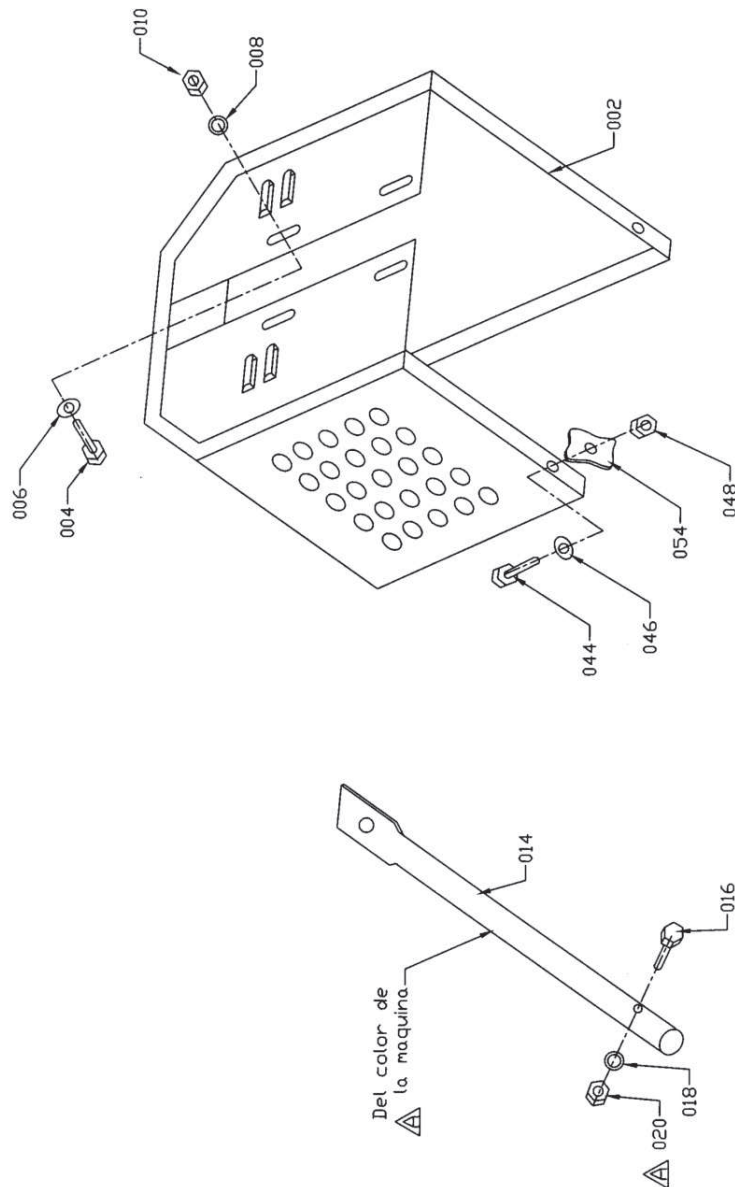
Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCION
0002	1	CIP516654	HORQUILLA MAXI 2006
0009	1	CIP491008	CUBRE GRASERA A. D 1/8"
0010	1	CIP514036	CHUMACERA MAXI-10
0011	1	CIP491698	GRASERA 1/8"NPT RECTA
0012	1	CIP513991	EJE MOTRIZ MAXI-10 REM.
0014	2	CIP492178	RODAMIENTO 6005 2 RS
0016	1	CIP490970	ANILLO RETENCION 5100-98
0018	1	CIP503915	PIÑON CONICO
0020	1	CIP500275	CUÑA 1/4" X 40 MM
0022	2	CIP492468	OPR.A. 5/16"NC X 1/2"MOL.
0026	2	CIP492394	TOR.C/H 1/2" NC X 1.1/2" G5
0028	2	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0030	1	CIP516495	EJE MAQUINADO OLLA METAL MAXI-10ND
0032	1	CIP516678	TUERCA 1.1/4" CASTILLO MAQUINADA
0034	1	CIP492491	OPR.S. 1/2"NC X 1.1/2"
0038	1	CIP516614	TUERCA FORJADA 1.1/2" NF
0040	1	CIP516575	OLLA 9 CU FT MAXI-10ND
0040	1	CIP801233	OLLA 9 CUFT BOCA CHICA
0042	2	CIP510955	CONO 2788 KOYO
0044	2	CIP510956	TAZA 2720 KOYO
0046	1	CIP516511	TAPON TUBO OLLA MAQUINADO
0047	0.032	CIP512858	LOCTITE 680-35 VERDE HM160
0048	1	CIP516658	CORONA 4BAR 163 DIENTES
0050	6	CIP492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2"G5
0052	6	CIP492624	RONDANA 3/8" PRESION G.
0054	6	CIP492542	TUERCA 3/8"NC HEX. G. G2
0064	0.035	CIP505734	LOCTITE 271-31 ROJO HM128
0066	0.032	CIP512857	LOCTITE 262-31 ROJO HM118
0070	3	CIP492600	RONDANA 1/2" PLANA G.
0080	1	CIP492600	RONDANA 1/2" PLANA G.
0090	3	CIP621	RONDANA 1/2" ESP. G. *
0100	4	CIP492600	RONDANA 1/2" PLANA G.
0110	1	CIP491690	CHAVETA 5/32" X 2"
0120	1	CIP516592	RETEN C/R 22327
0140	1	CIP504447	RONDANA 1.1/4" PLANA G.
0150	1	CIP516618	ORING 1/8" D.E. 3.262" X D.I. 2.984"
0160	2	CIP517367	CALC. SISTEMA LIBRE DE MANTENIMIENTO

A PARTIR No. SERIE MM1107001

SUBENSAMBLE

No. 516573

[illegible][illegible]

DESCRIPCION DEL MATERIAL (MATERIAL DESCRIPTION)	DEBIDO (DUEING)	REVISADO (CHECKED)	APROBADO (APPROVED)	UNIFORMES DE CORTE (CUT DIMENSION)	POSO DEL MATERIAL (MATERIAL PART No.)
INC. JCM4 ING. FAPE TEMA (DATE) 04/01/08 S/A EXPLICACIONES VER NORMA : (TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPEC.) Molineros-Mediano Soldadura = Busto				ENS. CASETA MAXI-10ND	MODELO (MODEL) MAXI-10ND ELIMINAR REBAMAS Y MATAR FILOS (REMOVE BURRS & BEVEL THE EDGES) DIBUJADO (DRAWN) HMA 1 DE 1 (SHEET OF) REVISADO
					
					No. 516701

No. 516701

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP514052	CASETA MAXI-10
0004	4	CIP492357	TOR.C/H 1/4"NC X 1"G5"
0006	4	CIP492596	RONDANA 1/4" PLANA G.
0008	4	CIP492622	RONDANA 1/4" PRESION G.
0010	4	CIP492561	TUERCA 1/4"NC HEX. G. G5
0014	1	CIP514158	BARRA REMOLQUE MAXI-10
0016	1	CIP503111	TOR.C/H 1/2"NC X 4.1/5"G5
0020	1	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0026	1	CIP504440	CALC. VELOCIDAD MAXIMA
0030	1	CIP512915	CALC. PINTURA EN POLVO
0034	1	CIP516684	MANUAL MAXI-10ND
0036	1	CIP513206	CALC. CODIGO DE BARRAS
0038	1	CIP516653	POLIZA DE GARANTIA CIPSA CON FOLIO
0040	2	CIP513505	CALC. MQ CIPSA MEDIANA
0044	2	CIP492312	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/4"G2
0046	2	CIP492598	RONDANA 3/8" ESP. *
0048	2	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0050	1	CIP504886	BOLSA PLAS. 25 X 40 CMS
0052	1	CIP491028	SUJETACABLES 2.5 X 95 MM
0054	2	CIP501028	AMORTIGUADOR CASETA
0060	1	CIP516177	CALC. PLASTIFICADA 01 800

SUBENSAMBLE

No. 516701

CIPSA
MULTIQUIP

MAXI-10ND

SUBENSAMBLE

No. 516701

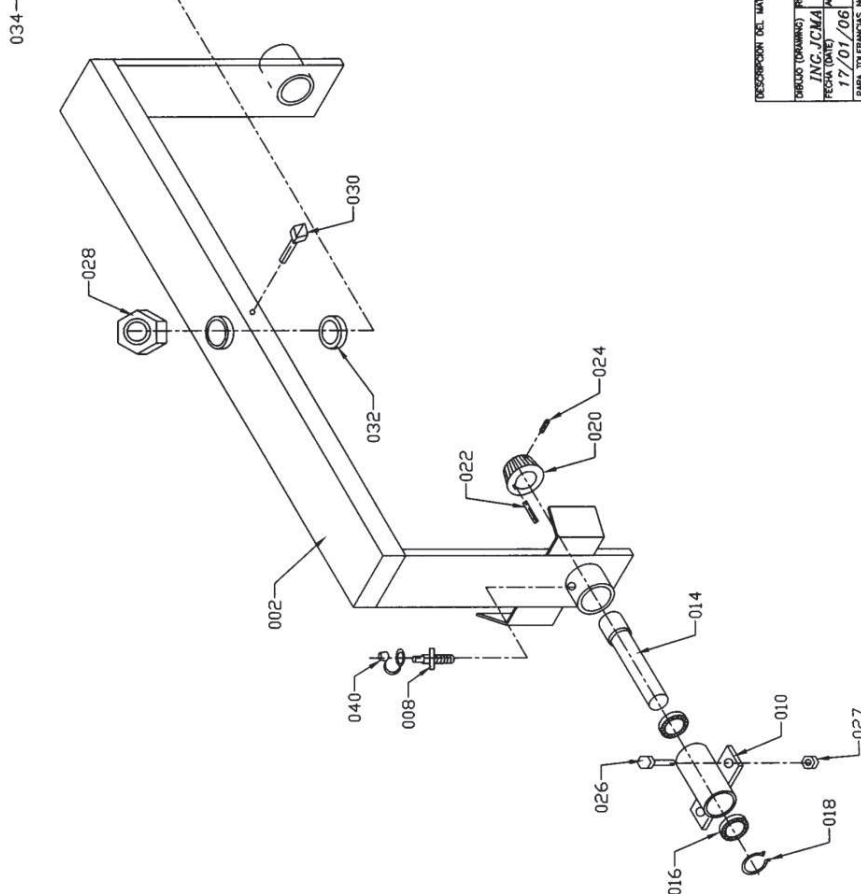
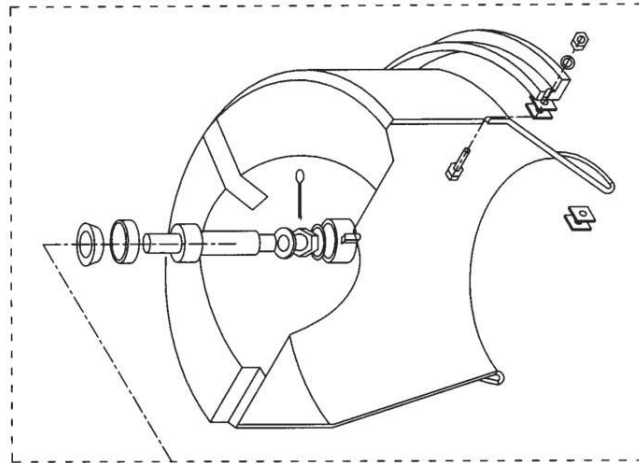
ESTE DOCUMENTO ES PROPIEDAD EXCLUSIVA DE CIPSA S.A. DE C.V. Y QUEDA PROHIBIDO COPIAR, MOSTRAR, ENTREGAR O UTILIZARLO INDEBIDAMENTE SIN NUESTRA EXPRESA AUTORIZACION POR ESCRITO.

THIS DRAWING WILL REMAIN THE PROPERTY OF CIPSA S.A.
DE C.V. AND MAY NOT WITHOUT THE PERMISSION OF THE
SAID COMPANY BE COPIED, COMMUNICATED TO ANY THIRD
PART OR USED FOR MANUFACTURING PURPOSES.

DIFERENCIAS ADMISIBLES PARA MEDIDAS DE LONGITUD (valores en mm.)			
Grado de Precisión	0.5 < - 5.3	3.5 < - 5.6	5.6 < - 5.9
Mediano	± 0.1	± 0.1	± 0.2
Bajo	± 0.15	± 0.2	± 0.3
			± 0.8
			± 1.2
			± 2
			± 5
			120 < - 5315

315 < $\leq$ 1000	1000 < $\leq$ 2000	2000 < $\leq$ 4000	4000 < $\leq$ 8000	8000 < $\leq$ 12000	12000 < $\leq$ 16000	16000 < $\leq$ 20000
$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6
± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8

DIN 7168

[illegible]

DO NOT USE (WHERE USED)

DESCRIPCION DEL MATERIAL (MATERIAL DESCRIPTION)	ORDEN (DRAWING)	PESO (CHECKED) WEIGHT	APROBADO/APROVED APPROVED	DESCRIPCION (DESCRIPTION)	CANTIDAD DE COPIAS (CLF QUANTITY)	FOLIO DEL MATERIAL (MATERIAL PAGE NO.)
INC. JCMA INC. FAFPE FECHA DATE: 17/01/206 S/A PARA TOLERANCIAS A LA LARGURA (TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED) Grado de Precisión Grade of Precision DIN 7168 Acabamiento Finish Superficie = Bottom	S/A	S/E	S/E	ENS. OLLA MAXI-10NDP	NO.	FOLIO DEL MATERIAL (MATERIAL PAGE NO.)
				MODELO (MODEL)	MAXI-10	
				ELIMINAR REBANOS Y MATAR FILOS (REMOVE BURRS & BEVEL THE EDGES)	HOJA 1 DE 1 (SHEET OF)	
				REC(RCV)	No. 516693	

No. 516693

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP516654	HORQUILLA MAXI 2006
0008	1	CIP491698	GRASERA 1/8"NPT RECTA
0010	1	CIP514036	CHUMACERA MAXI-10
0014	1	CIP513991	EJE MOTRIZ MAXI-10 REM.
0016	2	CIP492178	RODAMIENTO 6005 2 RS
0018	1	CIP490970	ANILLO RETENCION 5100-98
0020	1	CIP503915	PIÑON CONICO
0022	1	CIP500275	CUÑA 1/4" X 40 MM
0024	2	CIP492468	OPR.A. 5/16"NC X 1/2"MOL.
0026	2	CIP492394	TOR.C/H 1/2" NC X 1.1/2" G5
0027	2	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0028	1	CIP516614	TUERCA FORJADA 1.1/2" NF
0030	1	CIP492491	OPR.S. 1/2"NC X 1.1/2"
0032	1	CIP516592	RETEN C/R 22327
0034	1	CIP516705	KIT OLLA MAXI-10ND PLASTICO
0039	0.032	CIP512858	LOCTITE 680-35 VERDE HM160
0040	1	CIP491008	CUBRE GRASERA. D 1/8"
0050	0.035	CIP505734	LOCTITE 271-31 ROJO HM128
0052	0.010	CIP512857	LOCTITE 262-31 ROJO HM118
0060	2	CIP517367	CALC. SISTEMA LIBRE DE MANTENIMIENTO

SUBENSAMBLE

No. 516693

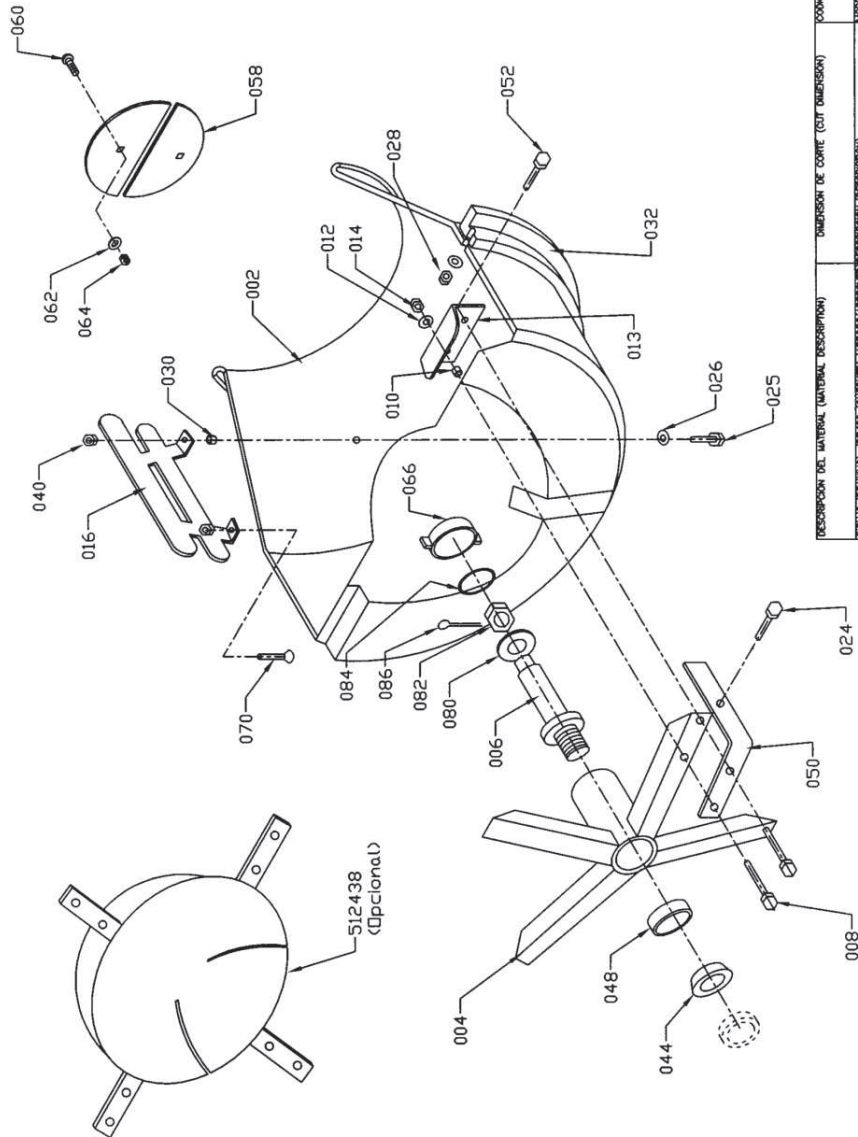
SUBENSAMBLE

No. 516693

maxiCIPSA
MULTIQUIP**MAXI-10ND**

DIN
7168

80	(10)
----	------



(WHERE USED)
 DONDE ES USADO

DESCRIPCION DEL MATERIAL (MATERIAL DESCRIPTION)	APPROVED (APPROVED)	UNIDACION DE COMTE (UNIT DIMENSION)	CODIGO DEL MATERIAL (MATERIAL PART NO.)
MATERIAL (MATERIAL) INC. JCMA INC. TAPE TEGON (TONE) 17/01/06 S/A S/E PROTECTOR (WEAR) PARA TUBOS Y/O TUBOS PARA TUBOS Y/O TUBOS (FOR TUBES UNLESS OTHERWISE SPEC.) CODIGO DE IDENTIFICACION DIN 7168 Sello de Bonto	REVISO (CHECKED) INC. JCMA 17/01/06 S/A S/E PROTECTOR (WEAR) PARA TUBOS Y/O TUBOS PARA TUBOS Y/O TUBOS (FOR TUBES UNLESS OTHERWISE SPEC.) CODIGO DE IDENTIFICACION DIN 7168 Sello de Bonto	UNIDACION DE COMTE (UNIT DIMENSION) KIT OLLA MAXI-10ND PLÁSTICO	MODELO (MODEL) MAXI-10ND ELIMINAR REBAGAS Y MATAR FILOS (REMOVE BURRS & BEVEL THE EDGES) ACABADO (FINISH) HOJA 1 DE 1 (SHEET OF) REVISOR (REV)

No. 516705

No. 516705

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP510916	OLLA PLASTICO MAXI-10
0003	0.2	CIP515145	FIBRA SCOTCH BRITE P96 3M
0004	1	CIP516706	SOPORTE DE OLLA MAXI-10NDP
0006	1	CIP516504	EJE MAQUINADO OLLA POLY MAXI-10NDP
0008	8	CIP503116	TOR.C/H 3/8" NC X 3.3/4" G5
0010	8	CIP507538C	BUJE SEPARADOR OLLA PLAS.
0012	8	CIP510909	RONDANA 3/8" ESP. G. *
0013	4	CIP515305	FUNDA ANTIDESGASTE
0014	8	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0016	3	CIP510884	PALA MAXI-10P ACERO
0024	4	CIP492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2" G5
0025	3	CIP492313	TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2" G5
0026	3	CIP510909	RONDANA 3/8" ESP. G. *
0028	6	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0030	3	CIP507538C	BUJE SEPARADOR OLLA PLAS.
0032	1	CIP516658	CORONA 4BAR 163 DIENTES
0040	8	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0044	2	CIP510955	CONO 2788 KOYO
0048	2	CIP510956	TAZA 2720 KOYO
0050	4	CIP511089	REFUERZO OLLA POLY
0052	4	CIP492379	TOR.C/H 3/8"NC X 2"G5
0058	2	CIP515304	PLATO ANTIDESGASTE
0060	2	CIP505196	TOR.C/CO 3/8" NC X1.1/2" G5
0062	2	CIP492598	RONDANA 3/8" ESP. *
0064	2	CIP492583	TUERCA 3/8"NC INS.N. G.
0066	1	CIP516424	TAPON TUBO OLLA POLY MAQUINADO
0070	3	CIP515453	TOR.C/PR 3/8"NC X 1.1/2" G5 G.
0080	1	CIP517134	RONDANA 1.1/4" PLANA 1.9 MM ESPESOR
0082	1	CIP516678C	RONDANA 1.1/4" PLANA 12NF CASTILLO
0084	1	CIP516618	O'RING 1/8" D.E. 3.262" X D.I. 2.984"
0086	1	CIP491690	CHAVETA 5/32" X 2"

SUBENSAMBLE

No. 516705

SUBENSAMBLE

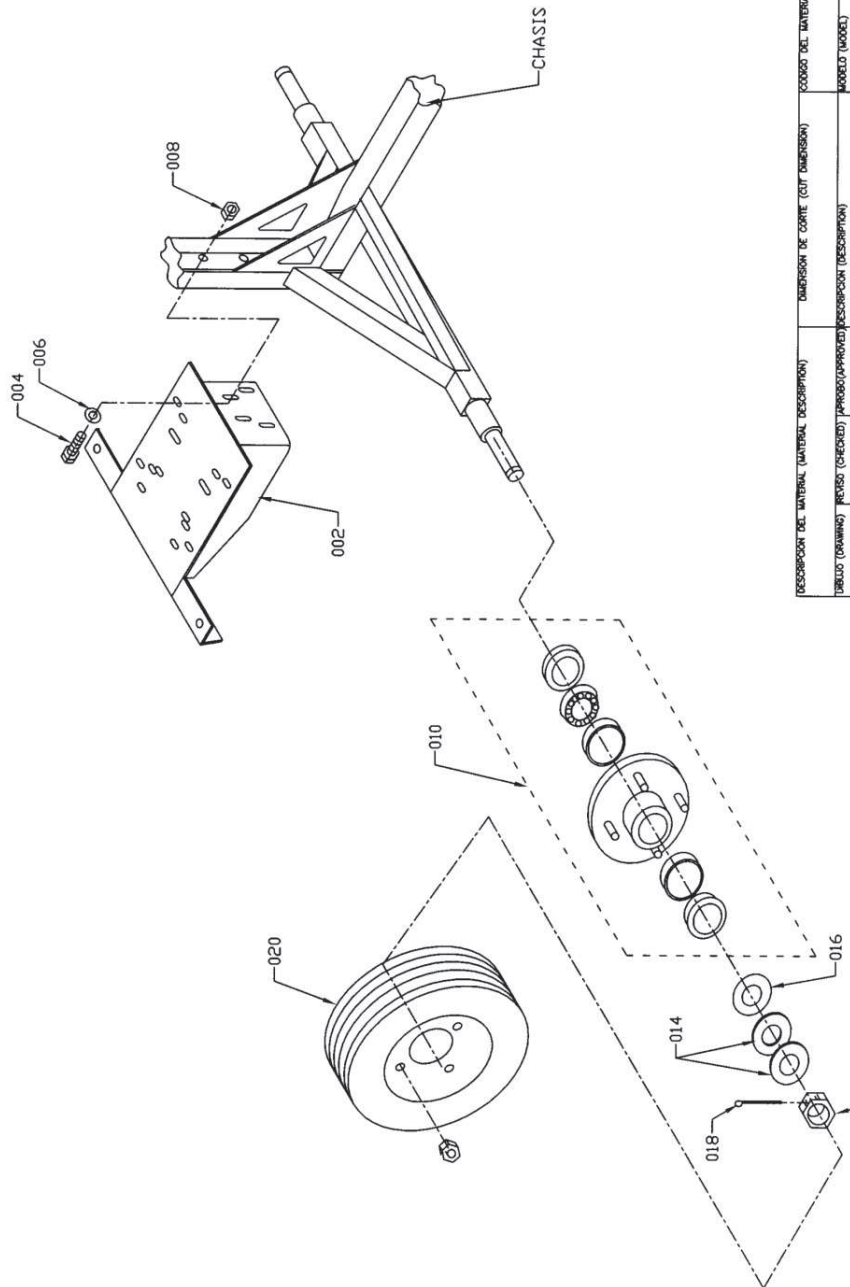
No. 516705

DIFERENCIAS ADMISIBLES PARA MEDIDAS DE LONGITUD (valores en mm.)					
Grado de Precisión	0.5 < $\leq$ 3	3 < $\leq$ 6	6 < $\leq$ 30	30 < $\leq$ 120	120 < $\leq$ 315
Mediano	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5
Basto	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 1.2

5 <= 1000	1000 <= 2000	2000 <= 4000	4000 <= 8000	8000 <= 12000	12000 <= 18000	18000 <= 20000
±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6
±2	±3	±4	±5	±6	±7	±8

DIN 7168

REV. CANT. (REV. QTY.)	CAMBIO No. (CHANGE No.)	FECHA (DATE)	HECHO POR (ISSUED BY)	APPROBADO (APPROVED)

[illegible]

No. 516666

Lista de partes

SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
0002	1	CIP516648	MESA MOTOR MAXI 2006
0004	4	CIP492394	TOR.C/H 1/2" NC X 1.1/2" G5
0006	4	CIP621	RONDANA 1/2" ESP. G. *
0008	4	CIP492584	TUERCA 1/2"NC INS.N. G.
0010	2	CIP941306	MAZA C/ACCESORIOS(HUB DIC
0012	2	CIP502246	TUERCA 1"-20 UNEF CAST.G.*
0014	4	CIP501299	RONDANA 1" ESP. DESGASTE*
0016	2	CIP511159	RONDANA 1" PLANA G.
0018	2	CIP491688	CHAVETA 1/8" X 1.1/2"
0020	2	CIP516476	LLANTA CON RIN T1314B4YWE

SUBENSAMBLE

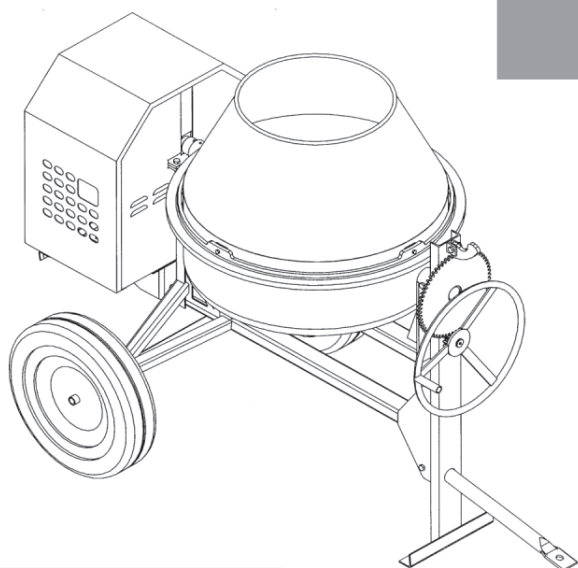
No. 516666

SUBENSAMBLE

No. 516666

CIPSA
MULTIQUIP

MAXI-10ND



Importante:

- Lea por completo el contenido de este manual.
- Es necesario que lo tenga a la mano en el momento de solicitar refacciones ya que deberá especificar:
 - **Modelo de la máquina**
 - **Número de serie de la misma**
 - **Código de la pieza que necesita.**

Estamos para servirle:

REFACCIONES:

01 800 012 69 59
FAX: 01 (222) 285 12 01
e-mail: refacc@cipsa.com.mx

VENTAS:

01 (222) 225 99 36
01 (222) 225 99 43
FAX: 01 (222) 285 07 41

CONMUTADOR:

01 (222) 225 99 00



Carretera Federal México-Puebla Km 126.5
Momoxpan Cholula, Puebla. Apartado Postal 1075,
Código Postal: 72000, Puebla, Puebla, México.
Tel. (01 222) 225 99 00, 01 800 012 69 59, Fax: (01 222) 285 12 01