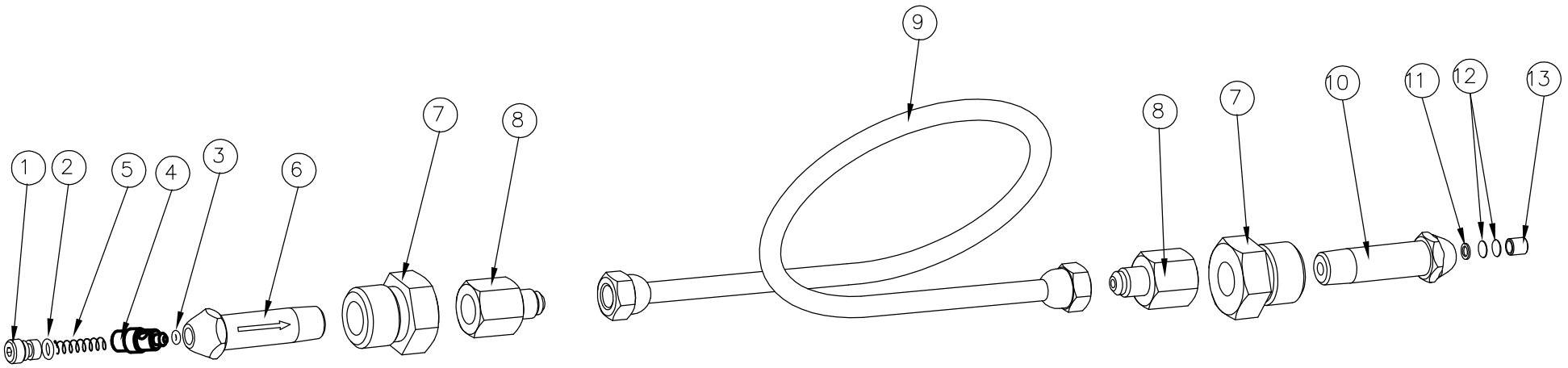
MODF.		DESCRIPCION	FECHA	AUTORIZO
1	Ⓐ			



a) ENSAMBLAR CHECK AL NIPLE 502615

b) COLOCAR FILTROS AL NIPLE 501266

c) COLOCAR COPLE A LOS DOS NIPLES
CON CINTA DE TEFLON

d) UNIR LA MANGUERA A LOS DOS COPLES

e) PROBAR PASO DE GAS

f) SE INVIERTE PARA PROBAR HERMETICIDAD DE CHECK Y LA MANGUERA

No	CANT.	NOMBRE	MATERIAL	CODIGO	OBSERV.
13	1	BUJE PARA FILTRO	LATON	401205	
12	2	FILTRO	TELA DE ACERO INOX	401206	
11	1	RONDANA PARA FILTRO	LATON	401207	
10	1	NIPLE DE ENT. ARGON	LATON	501266	
9	1	MANGUERA TRAMADA	VARIOS	202600	
8	2	COPLE	LATON	402603	
7	2	TUERCA DE ENT. ARGON	LATON	401244	
6	1	NIPLE DE ENTRADA ARGON	LATON	502615	
5	1	RESORTE	ACERO INOX.	202646	
4	1	VASTAGO	LATON	502606	
3	1	O´RING 2-005-90°	NEOPRENO	202618	
2	1	O'RING 2-008-70°	NEOPRENO	202209	
1	1	TORNILLO SELLO	LATON	502613	

FECHA: 29-OCT-14

ACOT. SIN

ESCA. SIN

CODIGO: 902617

DISEÑO MUESTRA

ALEAR ARAMED

MANUFACTURERA ALEAR S.A DE C.V.

PROYECCION

TOLERANCIAS NO ESPECIFICADAS
0 =+-0.25
0.0 =+-0.1
0.00 =+-0.05
0.000 =+-0.01

NOMBRE

PIGTAIL NIT. - NIT.

DIBUJO ING. ISIDRO MORENO

Vo. Bo. ING. RICARDO FERRUSCA

UBICACION ISIDRO

ARCHIVO 902617

FORMATO F-JT-4.5-05-B