



ABRIL DE 2001

PROCESOS



ELECTRODO REVESTIDO (SMAW)

DESCRIPCIÓN

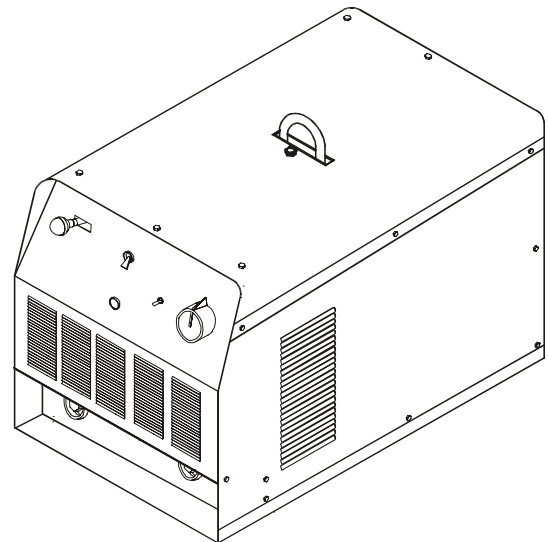


SOLDADORA DE CORRIENTE DIRECTA (CD).

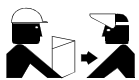
SRH 444

ARCO DE ORO

SOLDADORA DE ARCO CD



Visite nuestro website en:
www.siisa-infra.com.mx



PROPORCIONE ESTE MANUAL AL OPERADOR.

MANUAL DE OPERACION

INDICE

REGLAS DE SEGURIDAD EN SOLDADURA POR ARCO ELECTRICO	i
SECCION 1 -- PALABRAS Y SEÑALES DE SEGURIDAD	1
SECCION 2 -- ESPECIFICACIONES.....	1
2 - 1. CURVAS VOLT-AMPERES	1
2 - 2. CICLO DE TRABAJO	2
SECCION 3 -- INSTALACION	2
3 - 1. SELECCION DE LA UBICACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA SOLDADORA	2
3 - 2. CONEXION A TIERRA	3
3 - 3. SELECCION Y PREPARACION DE LOS CABLES DE SALIDA	3
3 - 4. CONEXION DE LOS CABLES DE ENTRADA	4
SECCION 4 -- OPERACION.....	4
4 - 1. CONTROLES	4
4 - 2. INTERRUPTOR PRINCIPAL	5
4 - 3. CONTROL DE AJUSTE DE CORRIENTE Y ESCALA INDICADORA DE CORRIENTE	5
4 - 4. CONTROL REMOTO DE CORRIENTE	5
SECCION 5 -- MANTENIMIENTO Y GUIA DE PROBLEMAS.....	6
5 - 1. MANTENIMIENTO DE RUTINA	6
5 - 2. GUIA DE PROBLEMAS	6
SECCION 6 -- DIAGRAMA ELECTRICO.....	7
SECCION 7 -- LISTA DE PARTES	8
FIGURA 7-1. ENSAMBLE GENERAL	9
FIGURA 7-2. ENSAMBLE DEL TRANSFORMADOR.....	10
FIGURA 7-3. ENSAMBLE DEL RECTIFICADOR	11
POLIZA DE GARANTIA Y CENTROS DE SERVICIO	13

REGLAS DE SEGURIDAD EN LA SOLDADURA POR ARCO ELECTRICO



PRECAUCIÓN

La Soldadura de Arco Eléctrico puede ser peligrosa

PROTEJASE USTED MISMO Y A OTROS DE POSIBLES SERIOS ACCIDENTES. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS DE LOS LUGARES DE TRABAJO. MANTENGA A LAS PERSONAS CON REGULADORES DE LATIDO CARDIACO LEJOS DE LAS AREAS DE TRABAJO.

En soldadura, como en la mayoría de los trabajos. Se esta expuesto a ciertos riesgos. La soldadura es segura cuando se toma las debidas precauciones. Las reglas de seguridad dadas a continuación son únicamente un sumario de una información más completa que puede ser encontrada en las normas de seguridad. Es importante leer y seguir las reglas de seguridad.

LA REPARACION, INSTALACION, OPERACION Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDAR DEBE SER SIEMPRE EJECUTADA POR PERSONAL CALIFICADO.



DESCARGAS ELECTRICAS pueden causar la muerte.

Tocar partes eléctricas vivas puede causar un shock total o serias quemaduras. El circuito que forman el electrodo y la pinza de tierra están eléctricamente vivas cuando la máquina es encendida. El circuito de conexión primaria a la máquina y las partes de la misma están también eléctricamente vivas cuando la máquina es encendida. En procesos de soldadura automáticos y semiautomáticos, el microalambre, los rodillos y guías de conducción, el alojamiento de los rodillos y todas las partes metálicas que tocan el microalambre están eléctricamente vivos o energizados. Una instalación incorrecta o un equipo mal aterrizado puede ser un riesgo. Siga las siguientes recomendaciones:

- 1.- No toque partes eléctricamente vivas (energizadas).
- 2.- Use siempre ropa seca, guantes en buenas condiciones y equipo de seguridad adecuado.
- 3.- Aíslese usted mismo de la pieza de trabajo y tierra pisando en tapetes aislantes y secos.
- 4.- Desconecte la máquina o pare el motor (en caso de máquinas impulsadas por motores de combustión) antes de instalarlas ó dar

mantenimiento.

- 5.- Instale y aterrice la máquina adecuadamente de acuerdo a este manual o bien de acuerdo a los códigos eléctricos nacionales, estatales o locales.
- 6.- Apague el equipo cuando no esté en uso.
- 7.- Nunca utilice cables rotos, dañados, mal empalmados o de un tamaño no recomendado.
- 8.- No enrolle cables alrededor de un cuerpo.
- 9.- La pieza de trabajo debe tener una buena conexión a tierra.
- 10.- No toque el electrodo mientras este en contacto con la pieza de tierra.
- 11.- Use únicamente máquinas que estén en buenas condiciones de operación de operación. Cambie o repare piezas dañadas inmediatamente.
- 12.- Cuando trabaje a niveles arriba del piso utilice arneses de seguridad para prevenir caídas.
- 13.- Mantenga las cubiertas de las máquinas en su lugar y atornille adecuadamente.



LAS RADIACIONES DEL ARCO ELECTRICO pueden quemar ojos y piel; el RUIDO puede dañar el sentido auditivo.

Las radiaciones emanadas de los procesos de soldadura producen intenso calor y fuertes rayos ultravioleta que pueden quemar los ojos y piel. El ruido de algunos procesos pueden dañar el sentido auditivo.

Siga las siguientes recomendaciones:

- 1.- Utilice caretas de soldar con el lente de la sombra adecuada al tipo

de proceso de soldadura, esto protegerá su cara y ojos mientras suelda u observa algún trabajo.

- 2.- Use lentes de seguridad con el número de sombra adecuada al proceso de soldadura.
- 3.- Proteja a los demás de las chispas y destellos del arco limitando su lugar de trabajo con biombo o cortinas utilizables para procesos de soldadura.
- 4.- Utilice ropa robusta y material resistente a la flama (lana y cuero) así como zapatos de uso industrial.
- 5.- Utilice protectores auditivos si el nivel de ruido es alto.



HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

La soldadura produce humos y gases que al respirarlos pueden ser riesgoso para su salud. Siga las recomendaciones siguientes:

- 1.- Mantenga la cabeza a distancia de los humos. No los respire.
- 2.- Si trabaja en interiores ventile el área o use sistemas de extracción en el arco.
- 3.- Si la ventilación es pobre, use un respirador autónomo adecuado.
- 4.- Lea las hojas de datos de los materiales a soldar, así como las instrucciones del fabricante sobre las recomendaciones para soldar metales con recubrimientos, antioxidante, etc.

5.- Trabaje en áreas confinadas únicamente si están bien ventiladas o si utiliza un respirador autónomo. Los gases de protección usados para soldar pueden desplazar el aire causando accidentes o incluso la muerte. Asegúrese que el aire que respira es limpio.

- 6.- No suelde en lugares cerca de desengrasantes, limpiadores o envases en aerosol. La temperatura y las radiaciones del arco eléctrico pueden reaccionar con los vapores formando gases tóxicos o altamente irritantes.
- 7.- No suelde en metales recubiertos con plomo zinc o cadmio a menos que: el recubrimiento sea removido del área de soldadura, el área de trabajo sea bien ventilado o si utiliza un respirador adecuado. Los recubrimientos y cualquier metal que contengan estos recubrimientos forman humos tóxicos si se suelda.



LA SOLDADURA puede causar explosiones o fuego.

Las chispas, el metal caliente, la escoria de la soldadura, la pieza de trabajo y las partes calientes de los equipos pueden causar fuego o quemaduras. El contacto accidental del electrodo, del microalambre con objetos metálicos pueden causar chispas, sobrecalentamiento fuego. Siga las siguientes recomendaciones:

- 1.- Protéjase y proteja a otros de las chispas y del metal caliente.
- 2.- No suelde donde las chispas pueden alcanzar materiales flamables o explosivos.
- 3.- Todos los materiales flamables deberán estar alejados por lo menos a una distancia de 11 mts. (35 pies) del área de soldadura.

Si no es posible alejarlos deberán estar protegidos por cubiertas adecuadas.

- 4.- Las mesas o bancos de trabajo deberán contar con pequeñas ranuras por donde puedan fluir fácilmente las chispas y materiales calientes provenientes de la soldadura.
- 5.- Mantenga siempre a la mano un extinguidor en buenas condiciones para casos de emergencia.
- 6.- No suelde en contenedores cerrados como tanques o bidones para gasolina, aceite, etc.
- 7.- Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura para evitar que la corriente fluya por grandes distancias ocasionando que pudiera hacer contacto con algún objeto extraño y provocara un corto circuito.

- 8.- No utilice la soldadura para deshielar tuberías congeladas.
- 9.- Retire el electrodo del portaelectrodo o corte el microalambre del tubo de contacto cuando no este en uso.

- 10.- Use prendas de vestir de material natural tal como guantes, petos y polainas de cuero, zapatos industriales y cascos.



LAS CHISPAS Y METALES CALIENTES pueden causar accidentes.

El esmerilado y rectificado provocan que algunas partículas de metal salgan disparadas, así también cuando la soldadura se enfría desprende escoria.

- 1.- Utilice un protector facial o lentes de seguridad.
- 2.- Use ropa apropiada para proteger su piel.



LOS CILINDROS pueden explotar si son dañados.

Los cilindros que almacenan los gases de protección contienen gas a gran presión, si son dañados pueden explotar. Ya que los cilindros de gas son generalmente parte del proceso de soldadura, asegúrese de manejarlos cuidadosamente.

Siga las siguientes instrucciones:

- 1.- Proteja a los cilindros de gas comprimido de las excesiva temperatura, los golpes y arcos eléctricos.
- 2.- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical y encadénelos a un soporte estacionario o a un contenedor especialmente diseñado para su manejo. Con esto evitará caídas y golpes.
- 3.- Mantenga los cilindros alejados del circuito de soldadura o de cualquier otro circuito eléctrico.

- 4.- Evite tocar el cilindro con el electrodo.
- 5.- Utilice únicamente los gases de protección, reguladores, mangueras y dispositivos diseñados y recomendados para cada aplicación específica. Mantenga los cilindros y sus accesorios siempre en buenas condiciones de trabajo.
- 6.- Siempre que abra la válvula de gas párese del lado opuesto a la salida del gas.
- 7.- Mantenga siempre la capucha de protección sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso ó cuando está siendo conectado para uso.
- 8.- Lea y siga las instrucciones dadas por los fabricantes de estos equipos.



PRECAUCIÓN

Los motores de combustión interna pueden ser peligrosos



LOS GASES DE SALIDA de un motor pueden causar la muerte.

- 1.- Use estas máquinas en los exteriores o en áreas bien ventiladas.

- 2.- Si estas máquinas son usadas en interiores dirija los gases hacia el exterior y lejos de las entradas de aire lavado, acondicionado, etc.



EL COMBUSTIBLE usado en los motores puede causar fuego o explosión.

El combustible es altamente flamable. Siga las siguientes recomendaciones:

- 1.- Detenga la marcha del motor antes de verificar o agregar combustible.
- 2.- No agregue combustible mientras esté fumando o si la

- máquina se encuentra cerca de chispas o flamas.
- 3.- Permita que el motor se enfríe antes de agregar combustible. De ser posible verifique que el motor esté frío antes de iniciar el trabajo.
- 4.- No sobrellene el tanque de combustible, deje espacio para la expansión del combustible.
- 5.- No derrame el combustible. Si el combustible es derramado limpie el área antes de arrancar el motor.



LAS PARTES EN MOVIMIENTO pueden causar accidentes.

Las partes en movimiento como ventiladores, rotores y bandas pueden llegar a cortar dedos o incluso una mano o pueden atrapar ropa suelta. Observe estas recomendaciones:

- 1.- Mantenga todas las puertas, paneles, cubiertas y guardas cerradas y aseguradas en su lugar.
- 2.- Detenga la marcha del motor antes de hacer cualquier instalación o conexión.

- 3.- Cuando tenga necesidad de quitar guardas, cubiertas, dar mantenimiento o

- reparar un equipo asegúrese de que sea hecho únicamente por personal calificado.
- 4.- Para prevenir arranques accidentales del motor cuando se le este dando mantenimiento, desconecte el cable de la terminal negativa de la batería.
- 5.- Mantenga las manos, cabello, ropa floja y herramientas alejadas de las partes en movimiento.
- 6.- Reinstále los paneles o guardas y cierre las puertas cuando el servicio ha sido concluido y antes de arrancar el motor.



LAS CHISPAS pueden causar que los gases producidos por las baterías **EXPLOTEN**; los ácidos de las baterías pueden causar quemaduras en los ojos y piel. Las baterías contienen ácidos y generan gases explosivos.

Siga las siguientes recomendaciones

- 1.- Siempre utilice un protector facial cuando trabaje en una

- batería.
- 2.- Detenga la marcha del motor antes de conectar o desconectar los cables de la batería.
- 3.- No permita que las herramientas causen chispas cuando trabaje en una batería.
- 4.- No utilice una soldadura para cargar baterías o como puente para arrancar vehículos.
- 5.- Conecte las baterías a su polaridad adecuada.



EL VAPOR Y EL LIQUIDO REFRIGERANTE CALIENTE Y PRESURIZADO pueden quemar cara, ojos y piel.

El refrigerante en el radiador esta a altas temperaturas y bajo presión.

Siga las siguientes recomendaciones:

- 1.- No quite el tapón del radiador cuando el motor esté

- caliente. Permita que el motor se enfríe.
- 2.- Cuando quite un tapón use guantes y ponga un trapo mojado sobre el gollete del radiador cuando remueva el tapón.
- 3.- Permita que la presión baje antes de quitar completamente el tapón.

SECCION 1 PALABRAS Y SEÑALES DE SEGURIDAD

La siguiente simbología de seguridad y palabras claves se utilizan durante todo el instructivo para llamar la atención y para identificar los diferentes niveles de peligro e instrucciones especiales.



PRECAUCION

La mención de la palabra precaución nos indica que ciertos procedimientos ó conductas deberán seguirse para evitar serios daños corporales ó la muerte.



ADVERTENCIA

La mención de la palabra advertencia nos indica que ciertos procedimientos ó conductas deberán seguirse para evitar daños corporales ó daño al equipo.

IMPORTANTE: Estas dos partes identifican instrucciones especiales necesarias para una operación más eficiente del equipo.

SECCION 2 ESPECIFICACIONES

CORRIENTE NOMINAL 60% CICLO DE TRABAJO	TENSION MAXIMA DE CTO. ABIERTO	RANGODE CORRIENTE		CONSUMO EN AMPERES A CARGA NOMINAL 60 Hz.			
		BAJO	ALTO	220 V	440V	kW	kVA
400 A a 36 V	80 V	45-345	80-550	84 Amps.	42 Amps.	21.6	32

DIMENSIONES DE LA MAQUINA Cm (In).			PESO Kg (Lb)	
ALTO	ANCHO	LARGO	NETO	EMBARQUE
838(33")	559(22")	1232(48-1/2")	316(696.65)	335(738.54)

2-1 CURVAS VOLT - AMPERES.

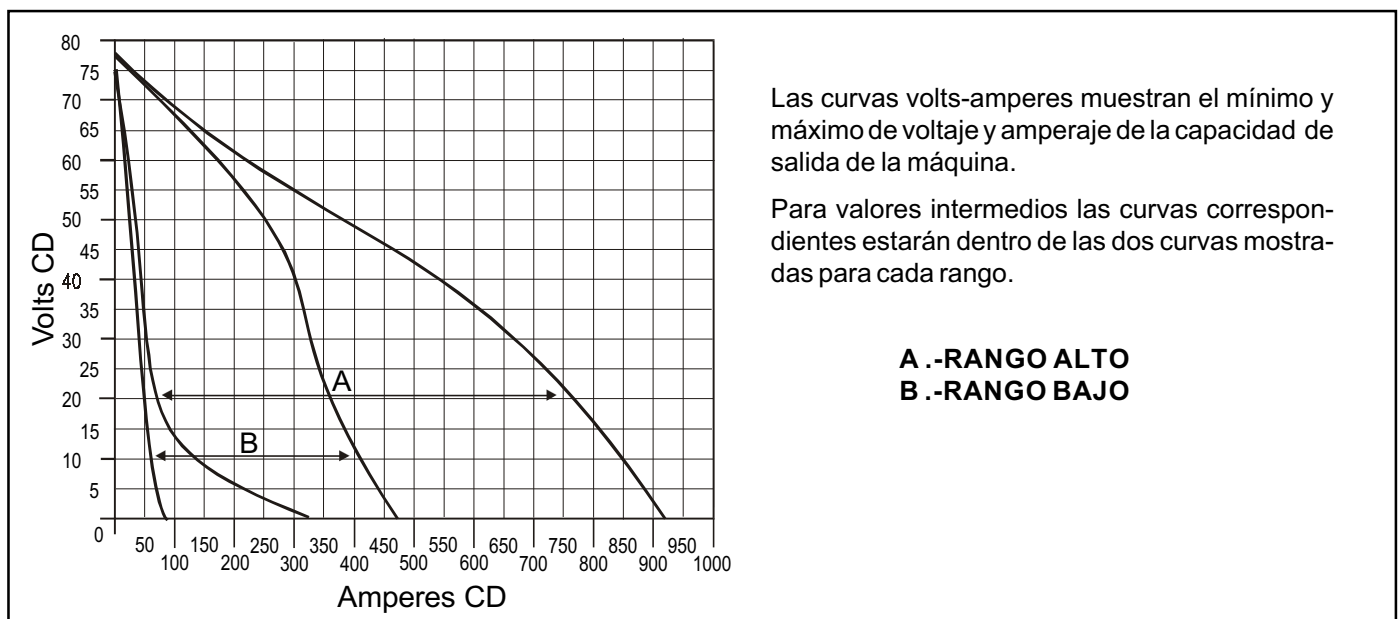


FIGURA 2-1 CURVAS VOLTS-AMPERES.

2-2 CURVA DE CICLO DE TRABAJO.

PRECAUCION EXCEDIENDO LOS CICLOS DE TRABAJO PUEDEN DAÑAR LA UNIDAD. No exceda los ciclos de trabajo indicados.

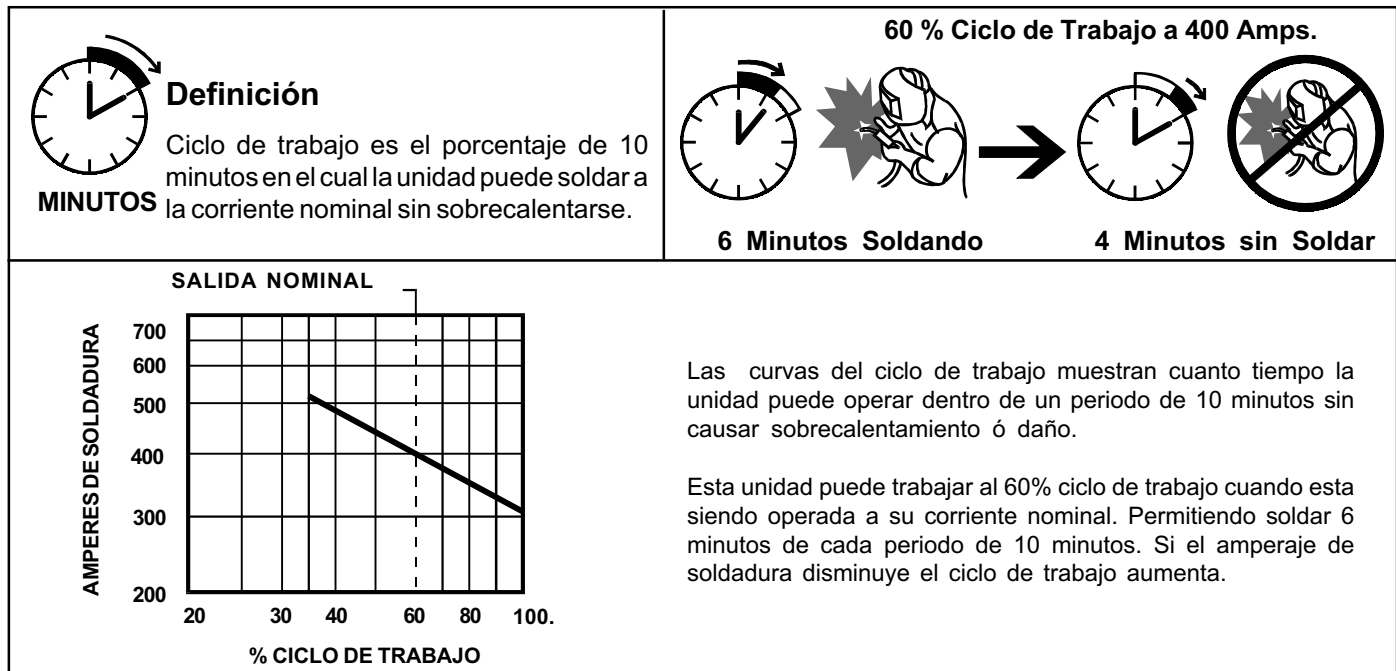


FIGURA 2-2 CICLO DE TRABAJO.

SECCION 3 INSTALACION

3.1 SELECCION DE LA UBICACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA SOLDADORA.

PRECAUCION  **LEA LAS REGLAS DE SEGURIDAD AL PRINCIPIO DEL MANUAL**

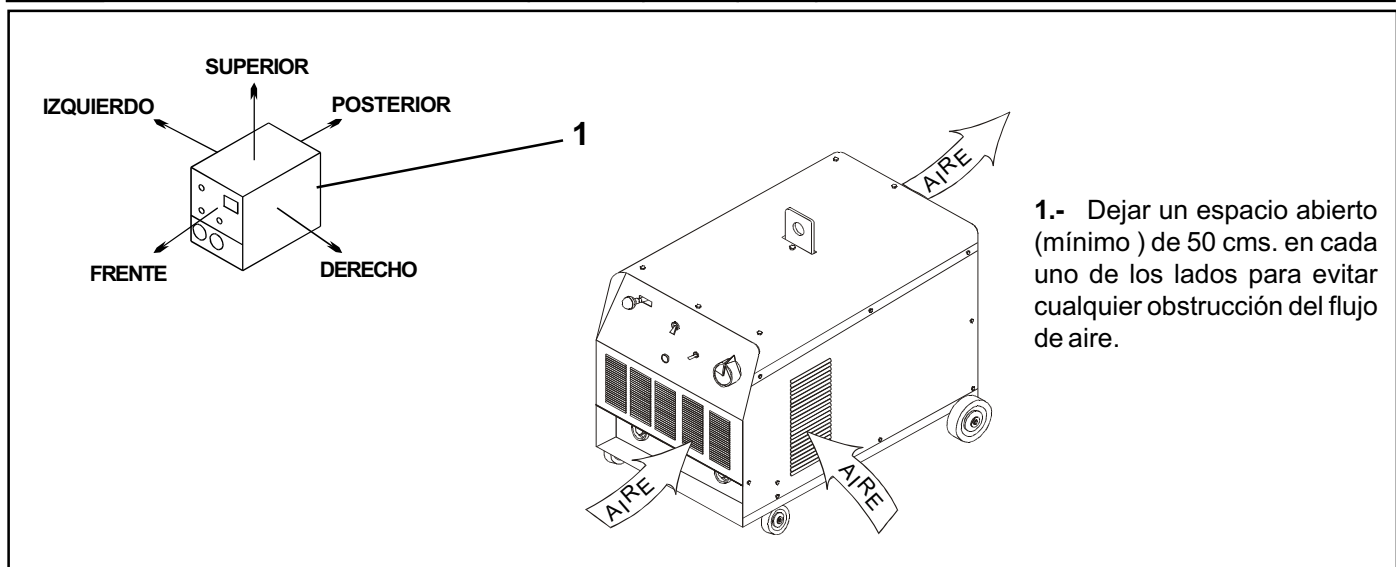


FIGURA 3-1 LOCALIZACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA SOLDADORA

3-2 CONEXION A TIERRA DE LA UNIDAD

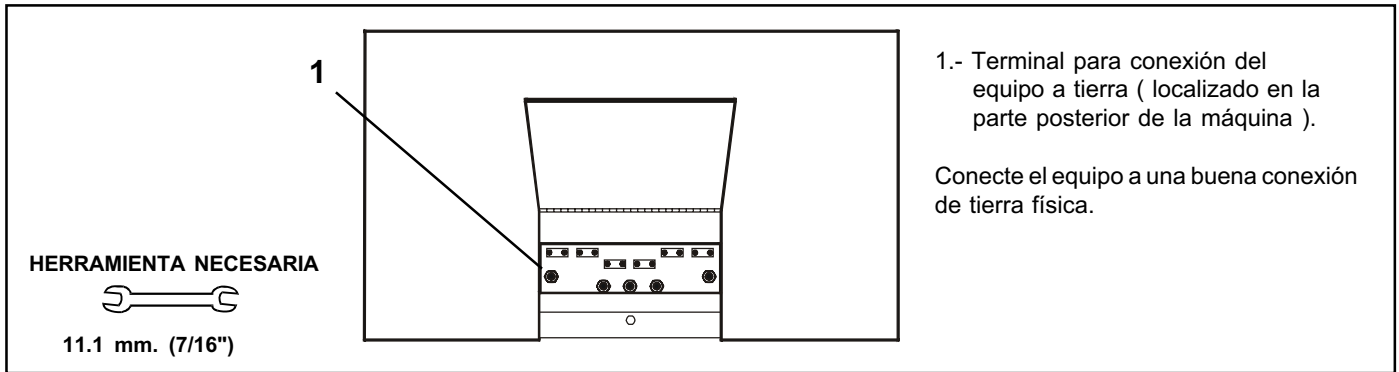


FIGURA 3-2 CONEXION A TIERRA DE LA UNIDAD.

3-3 SELECCION Y PREPARACION DE LOS CABLES DE SALIDA PARA SOLDAR.

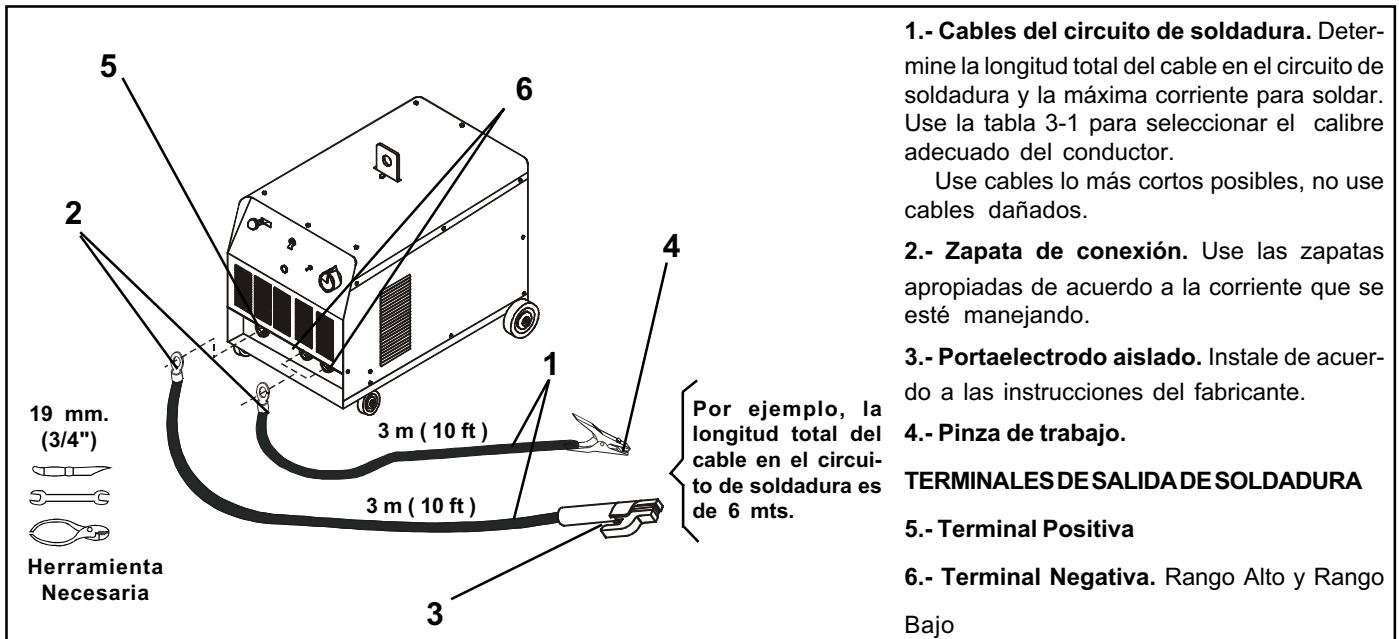
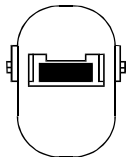
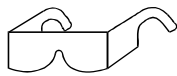
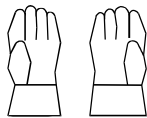


FIGURA 3-3 SELECCION DE LOS CABLES PARA SOLDAR

TABLA 3-1 CALIBRE DEL CABLE PARA SOLDAR

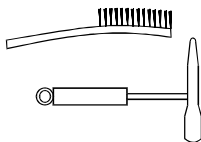
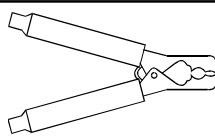
AMPERAJE DE SOLDADURA	LARGO TOTAL DEL CABLE (COBRE) EN EL CIRCUITO DE SOLDADURA (NO EXCEDER *)							
	30 MTS. ó MENOS		45 MTS.	60 MTS.	70 MTS.	90 MTS.	105 MTS.	120 MTS.
	10 A 60% C. DE T.	60 HASTA 100% C. DE T.	10 HASTA 100% CICLO DE TRABAJO					
100	4	4	4	3	2	1	1/0	1/0
150	3	3	2	1	1/0	2/0	3/0	3/0
200	3	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	4/0
250	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-2/0
300	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0
350	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0	2-4/0
400	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	2-4/0
500	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	3-3/0	3-3/0

* El tamaño del cable para soldar (AWG). Esta basado en una caída de voltaje de 4 volts ó en una densidad de corriente de 300 circular mils por amper. Use cable para soldar con un rango de aislamiento igual ó mayor que el voltaje de circuito abierto de la unidad.



- 1- Guantes aislantes.
 - 2- Lentes de seguridad con cubierta lateral.
 - 3- Careta para soldar.
- Siempre use guantes de aislamiento, lentes de seguridad con cubierta lateral y careta para soldar con el sombreado adecuado en el cristal.

FIGURA 4-2 EQUIPO DE SEGURIDAD

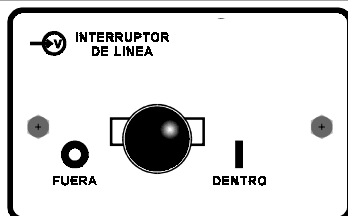


- 1- Pinza de trabajo

Use un cepillo de alambre ó lija para limpiar las partes que se van a unir.
Use un martillo con punta para remover las rebabas después de soldar.
Conecte la pinza de trabajo a una superficie limpia y sin pintura ó a la pieza de trabajo, tan cerca como le sea posible de la zona a soldar.

FIGURA 4-3 PINZAS DE TRABAJO.

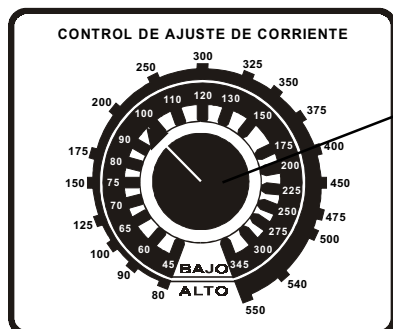
4-2 INTERRUPTOR DE LINEA.



Coloque el interruptor en la posición **DENTRO** para energizar la máquina.

Coloque el interruptor en la posición **FUERA** para desenergizar la máquina.

4-3 CONTROL DE AJUSTE DE CORRIENTE Y ESCALA INDICADORA



1

1 ESCALA INDICADORA DE CORRIENTE.

Esta escala indica el amperaje de salida al que esta ajustada la máquina, para una mejor operación de soldadura.

RANGO BAJO: este rango se utiliza cuando el selector de rango está colocado en la posición BAJO obteniendo un rango de corriente de salida de 45 a 345 amperes

RANGO ALTO: Este rango se utiliza cuando el selector de rango está colocado en la posición ALTO obteniendo un rango de corriente de salida de 80 a 550 amperes

4-4 CONTROL REMOTO DE CORRIENTE.



1.- INTERRUPTOR DE CONTROL DE CORRIENTE.

POSICION NORMAL: La corriente de soldadura se ajusta con el CONTROL DE AJUSTE DE CORRIENTE ubicado en el frente de la máquina.

POSICION REMOTO: Es necesario conectar al receptáculo un dispositivo de control remoto de corriente. La corriente de soldadura se ajusta desde el lugar donde esté ubicado el control remoto.

SECCION 5 MANTENIMIENTO Y GUIA DE PROBLEMAS

	ADVERTENCIA				<i>LEA LAS REGLAS DE SEGURIDAD AL PRINCIPIO DEL MANUAL</i>
---	--------------------	---	---	---	--

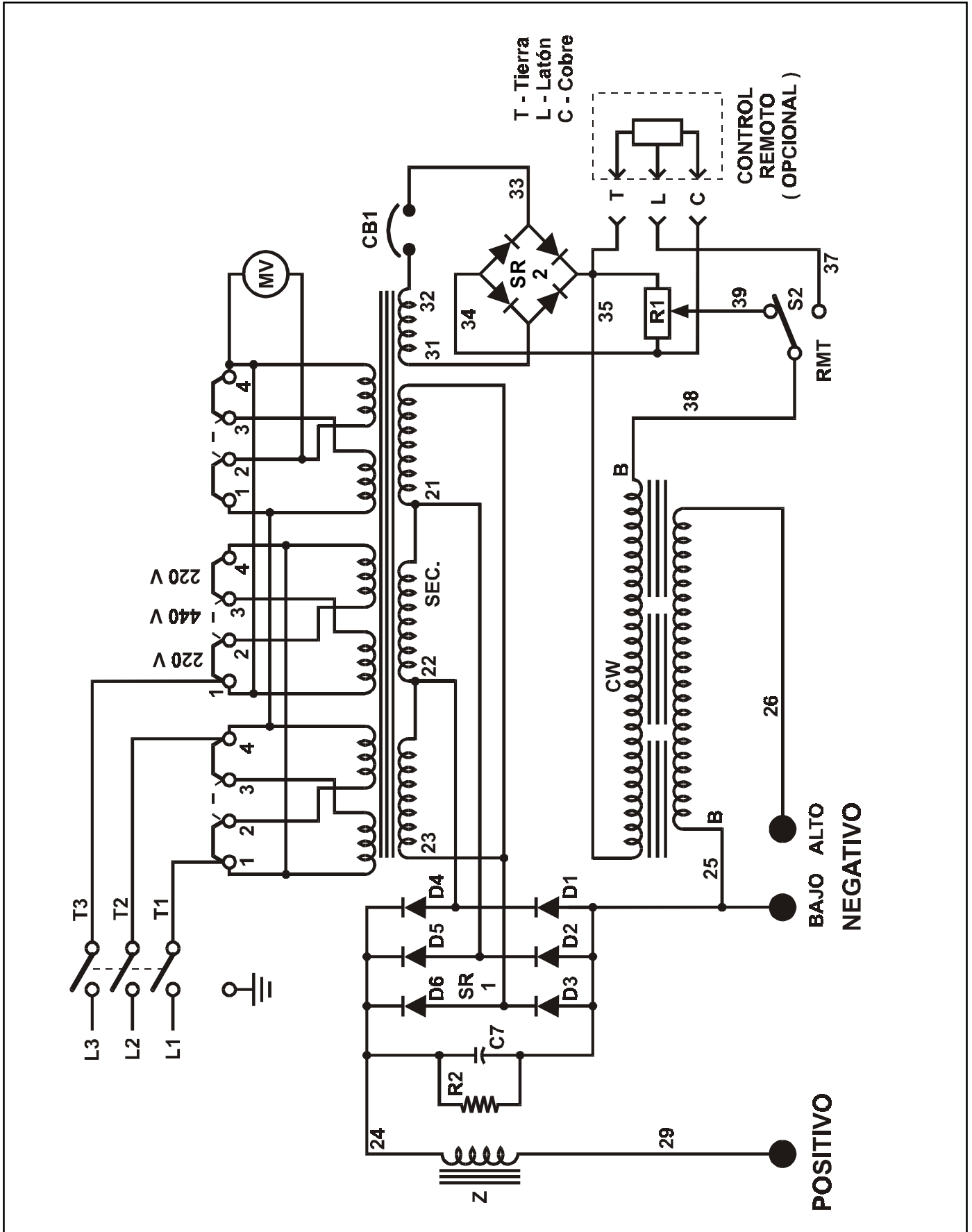
5-1 MANTENIMIENTO DE RUTINA

TIEMPO	MANTENIMIENTO
CADAMES	USO NORMAL: NINGUNO; MAS DEL USO NORMAL: REPARE CUALQUIER CABLE DAÑADO, LIMPIE Y APRIETE LAS CONEXIONES DE LOS CABLES, LIMPIE LAS PARTES INTERNAS.
CADA 3 MESES	REPARE CUALQUIER AISLAMIENTO DAÑADO Ó CAMBIE LOS CABLES DE SOLDADURA SI ES NECESARIO, LIMPIE Y APRIETE LAS CONEXIONES, SOPLETEE Ó ASPIRE EL POLVO ACUMULADO EN EL INTERIOR.
CADA 6 MESES	REEMPLACE CUALQUIER ETIQUETA QUE ESTE ILEGIBLE O DAÑADA, SOPLETEE Ó ASPIRE EL INTERIOR DE LA MAQUINA PARA REMOVER EL POLVO Y SUCIEDAD.

5-2 GUIA DE PROBLEMAS.

PROBLEMA	SOLUCION
CORRIENTE DE SOLDADURA ERRÁTICA	<ul style="list-style-type: none"> ● REVISE QUE NO HAYA CONEXIONES FLOJAS. ● REVISE QUE LOS ELECTRODOS NO ESTÉN DEFECTUOSOS Ó HÚMEDOS.
VENTILADOR NO FUNCIONA	<ul style="list-style-type: none"> ● REVISE LOS FUSIBLES DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL. ● INTERRUPTOR PRINCIPAL DEFECTUOSO - REVISAR Y REPARAR. ● REVISE EL MOTOR VENTILADOR.
NO HAY CONTROL EN LA CORRIENTE Ó ESTA MUY REDUCIDA	<ul style="list-style-type: none"> ● REVISE QUE EL VOLTAJE DE ALIMENTACIÓN SEA EL ADECUADO. ● REVISE QUE NO HAYA CABLES MUY LARGOS Ó DE CALIBRE INADECUADOS. ● REVISE QUE NO HAYA CONEXIONES FLOJAS.
VENTILADOR GIRA LENTAMENTE	<ul style="list-style-type: none"> ● CHEQUE LA CONEXIÓN DEL VENTILADOR SEGUN DIAGRAMA ELÉCTRICO. ● REVISE QUE EL MOTOR GIRE LIBREMENTE.
TENSION Y CORRIENTE DE SALIDA ALTOS Ó BAJOS	<ul style="list-style-type: none"> ● REVISE LA CONEXIÓN DEL PUENTE CONECTOR EN EL TABLERO PRIMARIO, QUE LA CONEXIÓN CORRESPONDA AL VOLTAJE DE ALIMENTACIÓN.
EL VENTILADOR GIRA NORMALMENTE PERO NO HAY CORRIENTE DE SALIDA	<ul style="list-style-type: none"> ● REVISE QUE LOS CABLES PORTAELECTRODOS ESTÉN HACIENDO BUEN CONTACTO ENTRE CONEXIONES.

SECCION 6 DIAGRAMA ELECTRICO.

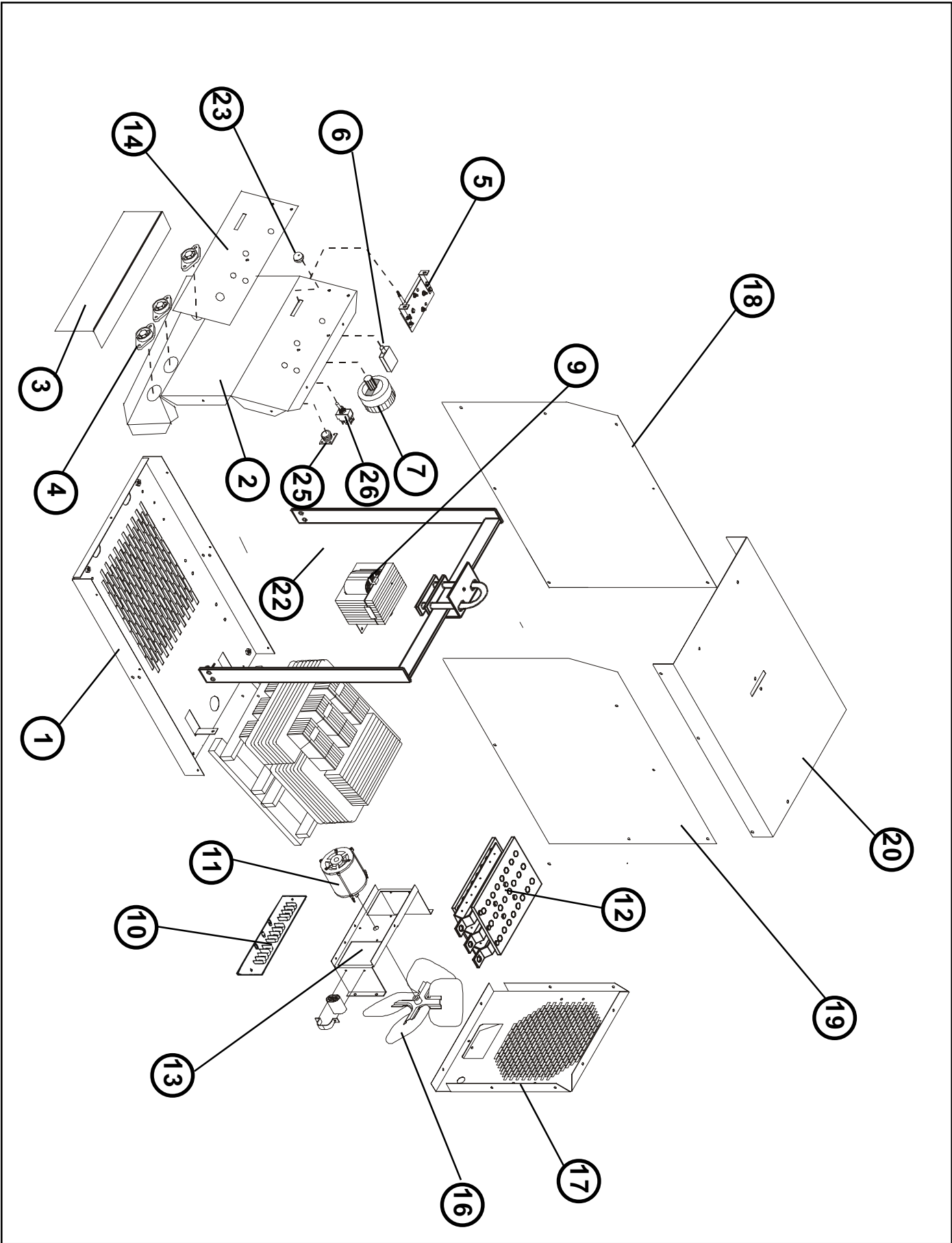


SECCION 7 LISTA DE PARTES

LISTA 7-1 GENERAL DE PARTES

REF.	NO. INV.	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	PC0922	Chasis	1
2	PF 0412	Tapa frontal superior	1
3	PP 1845	Tapa frontal inferior	1
4	PP 2390	Terminales de salida	3
5	PD0098	Desconectador trifasico	1
6	MC 10192	Restablecedor de 10 amperes.	1
7	MR00549	Reostato 15Ω, 3.16 Amperes.	1
8	PB 0904	Banco de núcleos armado.	1
9	PE 0385	Estabilizador. Consiste de:	1
	PN0047	Núcleo del Estabilizador	1
	PB 0535	Bobina del Estabilizador	1
	PC 1076	Cabeza del Núcleo del estabilizador	1
10	PT 1052	Tablero primario de conexiones	1
11	MM02962	Motor 1/8 H.P. 220V, 60Hz.	1
12	PP 2328	Placa rectificadora armada.	1
13	PS 0636	Soporte del motor	1
14	PP 2390	Placa de datos	
16	MA01082	Aspas	1
17	PT 0834	Tapa posterior	1
18	PT 0596	Tapa lateral izquierda	1
19	PT 0597	Tapa lateral derecha	1
20	PC 0502	Cubierta.	1
21	PE 0078	Empaque de hule	1
22	MR01208	Rectificador 25 amperes.	1
23	MP 00363	Perilla de baquelita.	1
25	MR00530	Receptaculo tripolar.	1
26	MI01196	Interruptor 2P 1T.	1

FIGURA 7-1 ENSAMBLE GENERAL



LISTA 7-2 ENSAMBLE DEL TRANSFORMADOR

REF.	NO. INV.	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	PC 0197	Núcleo del transformador. (Transformador principal).	1
2	PC 0198	Núcleo del transformador. (Amplificador Magnético).	3
3	PB 0125	Bobina de control cd.	1
4	PB 0905	Bobina primaria - secundaria tipo " A ".	1
5	PB 0906	Bobina primaria - secundaria tipo " B ".	2
6	PC 0202	Cabeza del núcleo (transformador)	2
7	PC 0199	Cabeza del núcleo (Amplificador Magnético).	3
8	MC 00858	Cuña.	12

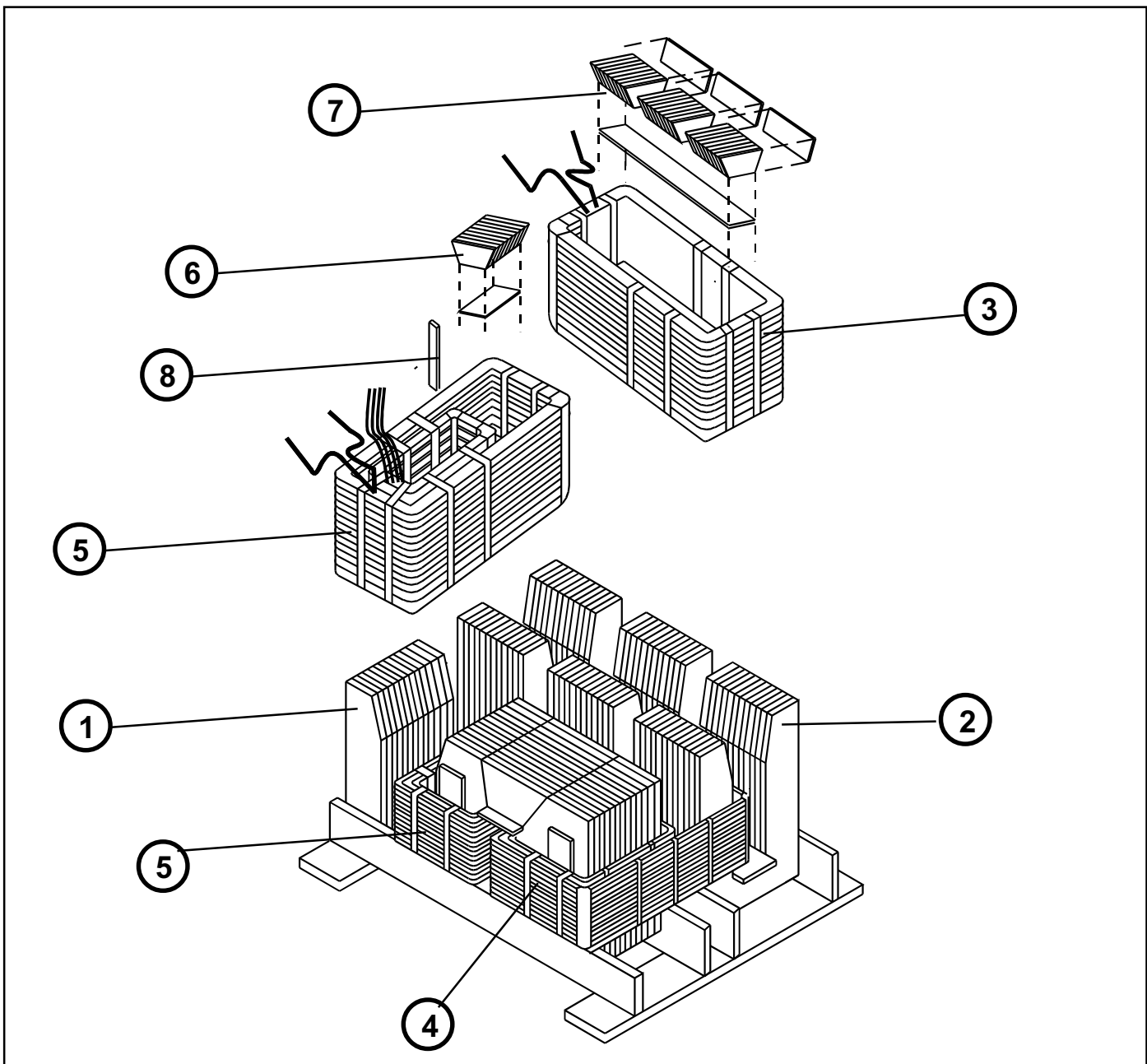


FIGURA 7-2 ENSAMBLE DEL TRANSFORMADOR.

LISTA 7-3 ENSAMBLE DEL RECTIFICADOR

REF.	NO. INV.	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	PP 02097	Placa rectificadora negativa.	1
2	PP 2096	Placa rectificadora positiva	1
3	PS 0386	Separador	4
4	PF 0441	Filtro del rectificador.	1

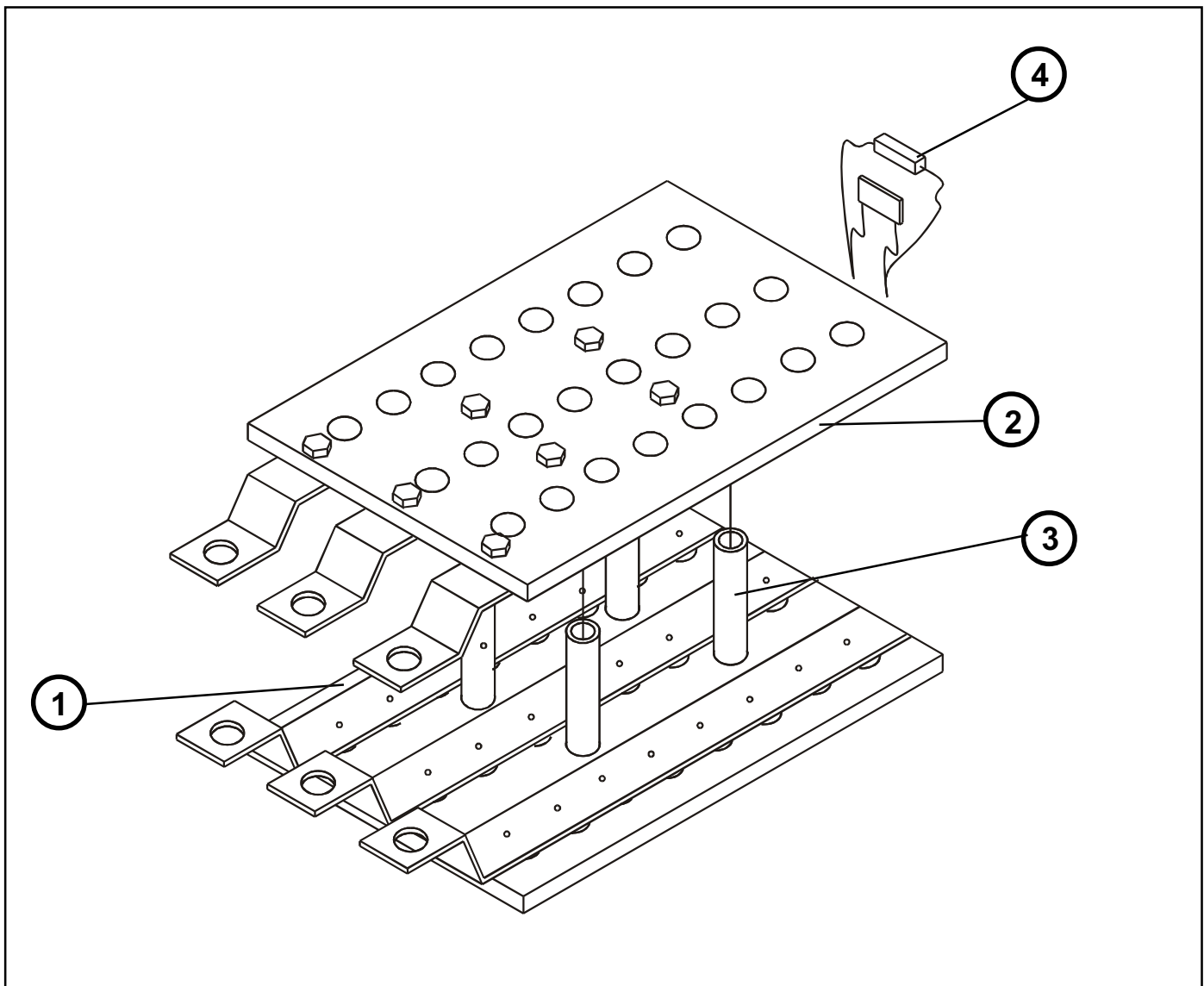


FIGURA 7-3 ENSAMBLE DEL RECTIFICADOR

NOTAS

POLIZA DE GARANTIA

GARANTIA UNIFORME PARA MAQUINAS INFRA

SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA, S.A. DE C.V., garantiza sus equipos de soldar por arco eléctrico, de corte por plasma y/o sus accesorios a partir de la fecha de entrega al usuario, comprometiéndose a la reposición sin cargo de toda pieza que se determine en nuestra Fábrica o Centros de Servicio y Talleres Autorizados en la República Mexicana, estar defectuosa a causa de los materiales o mano de obra deficientes, por los periodos de tiempo siguientes:

MAQUINAS SOLDADORAS ESTATICAS Y CORTE POR PLASMA

TRANSFORMADOR 3 AÑOS

MAQUINAS SOLDADORAS ROTATIVAS

CONMUTADORES 1 AÑO

ESTATOR 3 AÑOS

ROTOR 3 AÑOS

MOTOR DE COMBUSTION INTERNA 1 AÑO

(EL FABRICANTE DEL MOTOR OTORGA LA GARANTIA).

ACCESORIOS

ALIMENTADORES (MECANISMO ALIMENTADOR) 1 AÑO

ANTORCHAS (PROCESO MIG/TIG) 3 MESES

ANTORCHAS DE CORTE POR PLASMA 3 MESES

CONTROL REMOTO 3 MESES

RECIRCULADOR DE AGUA 3 MESES

RECTIFICADOR 1 AÑO

TARJETA DE CIRCUITO IMPRESO 3 MESES

PARTES ELECTRICAS EN GENERAL 30 DIAS

BAJO LAS CONDICIONES SIGUIENTES:

1°.- Para hacer efectiva esta Póliza de Garantía no podrán exigirse mayores requisitos que la presentación de esta Póliza con el producto en la dirección más cercana de la fábrica, Centro de Servicio y Talleres Autorizados en la República Mexicana.

2°.- **SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.**, se compromete a cambiar o reparar el producto, así como las piezas y componentes defectuosos del mismo sin ningún cargo para el consumidor. Los gastos de transportación que se deriven de su cumplimiento serán cubiertos por esta Empresa.

3°.- El tiempo de reparación o canje, en ningún caso será mayor de 30 días, contados a partir de la recepción del producto.

4°.- Las refacciones y partes pueden adquirirse en las direcciones citadas adjuntas a esta Póliza de Garantía.

5°.- El consumidor podrá solicitar que se haga efectiva esta Garantía en la Casa Comercial donde haya adquirido el producto.

ESTA GARANTIA NO ES VALIDA EN LOS SIGUIENTES CASOS:

a).- Esta Garantía no tendrá validez en el caso de que la máquina haya sido reparada o alterado su orden de funcionamiento por personas no autorizadas por **SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.**, o bien que haya sido sujeta a trabajos fuera de las especificaciones de la misma, abusos, negligencias o sufrido accidentes.

b).- Esta Garantía no es aplicable a consumibles tales como: tubos de contacto, boquillas, electrodos, aislantes, adaptadores, toberas portamordazas, monocóils, etc.

c).- En caso de no haber realizado al equipo la rutina normal de mantenimiento.

d).- Los tableros secundarios no tendrán garantía cuando no se utilicen las zapatas correspondientes y las mismas no hayan sido apretadas adecuadamente.

NOTA: EN CASO DE QUE LA PRESENTE POLIZA DE GARANTIA SE EXTRAVIARA DENTRO DEL PERIODO DE GARANTIA, SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V., EXTENDERA AL CONSUMIDOR OTRA, PREVIA LA PRESENTACION DE LA NOTA DE COMPRA O FACTURA RESPECTIVA.

Se recomienda que estos datos se anoten, y sellen en conjunto con el vendedor, y deberá enviarse a la planta **SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.**, ubicada en la calle de Plásticos no. 17, Naucalpan de Juárez Estado de México, por la Casa Distribuidora que hizo la venta. Así mismo cuando su equipo requiera alguna reparación, exija se llene el formulario anterior por el Técnico del Centro de Servicio o Taller Autorizado.

DATOS DE LA MAQUINA QUE CUBRE ESTA GARANTIA

Nombre del propietario: _____

Domicilio: _____

Modelo de la máquina: _____

Número de serie: _____

Fecha de la venta: _____

Nombre del vendedor: _____

Firma del vendedor: _____

Número de la factura: _____

CENTRAL DE SERVICIO

CENTRAL DE SERVICIO DE PLANTA
PLASTICOS NO. 17
SAN FCO. CUAUTLALPAN
C.P. 53560, NAUCALPAN, EDO. DE MEXICO
TEL. 53-57-87-74, 53-58-41-83, 53-58-44-00 FAX: 55-76-23-58
GTE.: JOSE LUIS RODRIGUEZ R.

TALLERES AUTORIZADOS EN MEXICO D.F.

IMPULSORA DE EQUIPOS S.A.

GUAM No 68
COL. EUZKADI
C.P. 02662 MEXICO D.F.
TEL. 55-56-91-42 FAX 53-55-36-49
AT'N: SR. EFRAIN MARQUEZ

SERVI WELD

VIA MORELOS # 168-C
COL. NVO. LAREDO C.P. 55080
ECATEPEC, EDO. DE MEX.
TEL: 57-87-93-94
FAX: 55-09-21-81
AT'N: SR HECTOR RAMOS G.

EL REY MILLER

AZORES # 224 - 6
COL. PORTALES..
MEXICO D.F.
TEL. 56-44-76-01
AT'N: ING. RICARDO FLORES

*SERVI-TEC

MEXICAS NO.14-3
COL. SANTA CRUZ ACATLAN
NAUCALPAN EDO DE MEXICO
TEL.53-60-63-59
CEL.0445 100-17-54

SERVI WELD

ZUMPANGO 123 - C
COL. LA ROMANA C.P. 54030
TLALNEPLANTLA, EDO. DE MEX.
TEL: 55-65-06-43 51-75-65-08
FAX: 55-65-19-40
AT'N: SR ERIC RAMOS GONZALEZ.

TESSI S.A. DE C.V.

GRANADA No 60
COL. MORELOS.
MEXICO D.F.
TEL. 55-29-10-10 FAX 55-26-46-73
AT'N: ING. RICARDO CARAVANTES

HERRAMIENTAS Y SERVICIOS PROFESIONALES S.A. DE C.V.

GIOTTON No 46
COL. MIXCOAC. C.P. 01460
MEXICO D.F.
TEL/FAX: 56-11-44-00

TALLERES AUTORIZADOS EN EL INTERIOR DE LA REPUBLICA

AGUASCALIENTES.

*** ROSALES VILLANUEVA JULIO.**
Esaña # 415-A
Hno. Carreon C.P. 20210 Aguascalientes.
Tel. 01 (49) 13-58-00

BAJA CALIFORNIA.

SOLUCIONES TECNICAS
Calz. Héctor Teran Teran No..1511
Col. Televisora
C.P. 21300
Mexicali, Baja California
Tel. 01 (65) 57-91-65: 01 (65) 81-56-72

* EQUIPOS Y SOLDADURAS DE TIJUANA.

Mision Sn. Luis # 655.
Frac. Kino C.P. 22580
Tijuana, Baja California.
Tel. 01 (66) 81-09-18 Fax. 01 (66) 25-73-21
AT'N SR. ARTURO CAMACHO IBARRA.

* OXIGENO Y EQUIPO S.A.

Bldv. Agua Caliente 1630
Col. Agua Caliente C.P. 22420.
Tijuana Baja California.
Tel 01 (66) 86-12-11
Fax 01 (66) 81-87-31
AT'N ING. ANTONIO GARCIA

CAMPECHE

*** SOLDURAS Y EQUIPOS DE CAMPECHE.**
Ave. Gobernadores No.345
Col. Santa Ana. C.P. 24050
Campeche Camp.
Tel y Fax 01 (98) 16-63-24
AT'N SR. WILLIAM PATRON R.

* BUFETE DE MANTENIMIENTO. PREDICTIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Calle 33 a # 105
Frac. Lomas de Holche.
Cd. del Carmen, Camp.
Tel 01 (938) 2-88-50 / 2-74-23
AT'N SR. LUIS ENRIQUE CAMARGO.

COAHUILA.

*** MATERIALES Y REPRESENTACIONES LAGACERO
S.A. DE C.V**
Calz. Cuauhtemoc # 965 Norte.
Col. Centro C.P. 27220
Torreón Coahuila.
Tel. y Fax, 01 (17) 13-80-58, 13-72-12, 17-45-49
AT'N: LIC. DAVID SADA.

* HEMA SERVICIO

Prolongacion Comonfort No 954 Sur
Col. Luis Echeverria C.P. 27220
Torreón Coahuila
Tel 01 (17) 16-09-99; 01 (17) 16-09-97
Fax 01 (17) 16-29-93
e-mail: hemaserv@prodigy.net.com
AT'N ING. ALVARO HERNANDEZ.

COAHUILA.

*** SERVICIOS ELECTROMECANICOS Y ESTRUCTURALES**
Ave. Chihuahua # 251
Col. Centro C.P. 25600 Cd. Frontera Coah.
Tel 01 (86) 35-15-58; (01 86) 35-07-42
AT'N SR. JUAN GONZALEZ.

CHIAPAS.

*** ELECTRICIDAD INDUSTRIAL Y MANTENIMIENTO.**
Calle 3era Poniente Norte # 159
Col. Fco. I. Madero. Sur C.P. 29090
Tuxtla Gutierrez Chiapas.
Tel. 01 (96) 12-72-95
01(96) 11-03-66
AT'N SR. NESTOR RODRIGUEZ.

* AGULAR WILDE ADOLFO

12 Privada Norte s/n.
Col. Centro C.P. 30700
Tapachula Chis.
Tel. 01 (962) 6-91-71
AT'N SR. ADOLFO WILDE AGUILAR.

CHIHUAHUA

*** SALVADOR PEREZ HERRERA.**
CEDRO # 203
GRANJAS. C.P. 31160
Tel. 01 (14) 14-34-53 Fax 14-57-74
AT'N: SR. SALVADOR PEREZ HERRERA.

* LUIS R. PEREZ BAYLON

Calle 12 # 2813
Col. Pacifico C.P. 31030 Chihuahua
TEL. 01(14) 15-93-17
AT'N: SR. LUIS PEREZ B.

* CAEC S.A. DE C.V.

Saucillo # 6204
Col. Nvo. Hipodromo Cd. Juarez Chih.
Tel 01 (16) 19-33-61
AT'N SR. JAIME VEGA RODRIGUEZ.

* CENTRO DE SOLDADURA INDUSTRIAL.

Leona Vicario # 306
Col. Santa Rosa. Chih. Chih.
Tel 01 (14) 10-44-91
AT'N ING. LUIS RIVERA A.

COLIMA.

*** SERVICIO GUCS.**
R-CHAVEZ CARRILLO # 118
Centro Colima
Tel. 01 (331) 4-91-66; 01 (331) 2-19-66
AT'N SR. NESMO RODRIGUEZ.

DURANGO, DGO.

*** MATERIAL Y REPRESENTACIONES.
LAGACERO S.A DE C.V.**
Enrique Carrola Atuna # 706 Ote. Col. Cienega.
Durango Dgo. C.P. 34000
Tel.: 01 (18) 13-60-60; 01 (18) 13-12-00
Fax 01 (18) 13-26-62
AT'N SR. FEDERICO SAENZ G.

ESTADO DE MEXICO.

*** EQUIPOS Y SERVICIOS JM.**
Paseo Vicente Guerrero # 220
Toluca Edo. Mex. C.P. 50000
TEL. 01 (72) 13-21-69
AT'N SR. JOAQUIN MARTINEZ ARANDA.

* EMBOBINADOS DE ELECTROMAGNETISMO INDUSTRIAL.

Calle de la Barranca # 158
Barrio de Tlacopa C.P. 50010
Toluca Edo. Mex.
TEL. 01 (72) 37-03-46
AT'N SR. EDGAR GARCIA.

* HERRAMIENTAS Y SERVICIOS DE TOLUCA.

Calle Guillermo Prieto # 206 B
Col. Sn. Juan Bautista. C.P. 50060
Toluca Edo. Mex.
Tel. 01 (72) 13-21-29
AT'N SR. FELIPE SALAZAR.

GUANAJUATO.

*** SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO**
Bldv. Hidalgo 1301 Col. Alamos.
Salamanca Gto.
Tel. 01 (464) 7-03-93 y 7-54-00
AT'N: SR. GERARDO FRANCO.

* SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO

Ave. 2 de Abril 230 Local 214
Col. Villa de los Reyes.
Celaya Gto.
Tel. 01 (461) 3-31-09
AT'N: SR. HEBERTO VERA.

* R.E.S.M.A.S.

Ave. Chicago # 501.
Col. Las Americas C.P. 37390
Leon Gto.
Tel. y Fax 01 (47) 15-57-24
AT'N SR. LUIS ALVARADO DIAZ.

HIDALGO.

*** HERRAMIENTA ELECTRICO PACHUCA.**
Ave Guanajuato # 214-B
Col. Venustiano Carranza C.P. 42030
Pachuca Hgo.
TEL. 01 (77) 11-08-19
AT'N ING. CARLOS RODRIGUEZ.

* ARTURO JAIME SAUZA MTZ.

Carretera Nal. Local 18
Centro
Tizayuca Hgo.
AT'N Sr. SAUZA.

JALISCO

*** TECNICOS RIMAG**
Calle Gate #. 29, Sector Reforma
Guadalajara Jal. C.P. 41000
Tel. 01 (36) 19-95-97 Fax: 01 (36) 19-40-73
AT'N: SR. ADALBERTO RIVAS Y SR. SALVADOR RIVAS.

JALISCO

*ARCOTECNIA

PROLONGACIÓN PRIMERO DE MAYO No.1897-1
Cd. GUZMAN, JALISCO C.P. 49000
TEL/FAX 01 (341) 3-23-68

* TECNICOS RIMAG

Calle Dr. R. Michel # 1709-B, Sector Reforma
Guadalajara Jal. C.P. 44100
Tel. 01 (36) 19-95-97 Fax: 01 (36) 19-40-73
AT'N: SR. ADALBERTO RIVAS Y SR. SALVADOR RIVAS.

MICHOACAN

* EMBOBINADOS SALAZAR

Calle Nicolas Bravo #527
Col. Centro C.P. 60950
Tel. 01 (75) 32-45-85
AT'N: SR. RODOLFO SALAZAR.

* PERFILES Y HERRAMIENTAS DE MORELIA

Ave. Fco. I. Madero Ote. 1409
Col. Isaac Arriaga C.P. 58210
Tel 01 (43) 12-60-52
AT'N SR. MIGUEL RUIZ.

* HERRAMIENTAS Y MOTORES DE MORELIA.

Calle Dr. Salvador Pinada #53 y
Dr. Miguel Silva C.P. 58020
Morelia, Mich.
Tel 01 (43) 13-55-69
AT'N SR. PASTOR SOSA.

* MENDOZA MARTINEZ MARIBEL

Calle Galeana # 72.
Col. La Magdalena C.P. 60080
Uruapan, Mich.
Tel. 01 (452) 3-00-56
AT'N: EDUARDO LEON.

MORELOS.

* INDELSA

Calle Arcelia # 4 Esq. Anahuac
Ampliacion Porvenir
Jiutepec Mor.
Tel/ Fax 01 (73) 20-73-05 / 20-15-64
AT'N HUMBERTO GUTIERREZ.

* LOPEZ HERNANDEZ SARA LILIA

Eje Norte Sur # 436
CIVAC C.P. 62550
Jiutepec Mor.
Tel 01 (73) 20-01-20
AT'N SRITA. SARA L. LOPEZ H.

MONTERREY.

DISTRIBUIDORA ELECTRICA DELTA

Ave. Morones Prieto # 1356
Esmeralda C.P. 67140
Monterrey, N.L.
Tel. y Fax 01 (8) 3-54-88 20 / 36 / 20
AT'N: SR. CARLOS TOLENTINO AYALA.

SERVIMILLER

Guerrero #. 3000 Nte.
Col. Del Prado C.P. 64410
Monterrey, N.L.
Tel/Fax: . 01 (8) 3-74-21-66
AT'N: RAUL CERDA LOPEZ

AUTOGENA Y ELECTRICA DE MONTERREY

Ave. Madero # 1148 Pte.
Col Centro C.P. 64000
Monterrey, N.L.
TEL. 01 (8) 3-72-13-21
AT'N: EVA ALVAREZ DIAZ.

NAYARIT

* JUAN F. HERNANDEZ HERNANDEZ.

Calle Prisciliano Sanchez # 400 S
Col. San Antonio C.P. 63159
Tepic, Nayarit
Tel 01 (32) 13-25-85
AT'N JUAN F. HERNANDEZ.

OAXACA

* CHAVEZ RAMIREZ VICTORIA

Carretera Trans-Its mica Km 1 # 2
Col. Jesus Rasgado C.P. 70630
Salina Cruz, Oaxaca.
Tel. 01 (971) 4-54-94
AT'N: ING. EDUARDO SERNA.

OAXACA

* AUTOGENA DEL SURESTE

Ave. 5 de Mayo # 1861
Col. 5 de Mayo C.P. 68360
Tuxtepec Oaxaca
Tely Fax. 01 (28) 75-35-11
AT'N: SR. AMALIO AMECA RODRIGUEZ.

* POWER MACHINES.

Simbolos Patrios # 900
Reforma Agraria
Oaxaca Oax.
Tel 01 (951) 6-66-56; 01 ((951) 6-98-47
AT'N SR. ALFREDO TORRES.

PUEBLA

* CORTINA ESCALANTE ERIKA MARIA

Ave. Independencia # 425-B
Col. Casa Blanca C.P. 72990
Puebla, Pue.
Tel 01 (22) 53-04-06; 01 (22) 53-04-08
Fax 01 (22) 53-03-48
AT'N ING. JAVIER CORTINA

* SERVICIOS Y SOLDADURAS DEL CENTRO

11 Nte # 1604-B
Col. Centro C.P. 72000
Puebla, Pue.
Tel.: 01 (22) 46-11-72
AT'N SR. DAVID ORTIZ CISNEROS.

QUERETARO.

* AUTOGENA DE QUERETARO

Calle Florida #. 41
Col La Florida C.P. 76150
Queretaro, Gro.
Tel. 01 (42) 16-60-90
Fax: 01 (42) 16-29-00
AT'N: SR. GUILLERMO LAZCANO.

SAN LUIS POTOSI.

* SERVICIOS Y DISTRIBUCIONES

Cale de Kukulkan # 105
Col Industrial Aviacion C.P. 78140
San Luis Potosi. S.L.P.
Tel/ Fax 01 (48) 13-65-24
AT'N: SR. MANUEL BRIÑO CRUZ.

* SERVITECNICA GRIMALDO

Ave. Industrias #. 3645
Zona Industrial. C.P. 78900
San Luis Potosi. S.L.P.
Tel. 01 (48) 24-50-23 Fax 01 (48) 24-55-49
AT'N: SR. JOSE ASENCIO G.

SINALOA

* OXI-ARC DEL PACIFICO.

Revolucion y Guadalajara
Col. Teresita C.P. 81249
Los Mochis Sin.
Tel/ Fax 01 (68) 18-58-88
AT'N: SR. REYNALDO ARCE OCHOA.

* TALLER ELECTRICO MIRAMONTES.

Blvd Emiliano Zapata # 1425
Col. Los Pinos C.P. 80128
Culiacan Sin.
Tel. 01 (67) 14-20-67 / 14-51-34
AT'N: SRITA. EVA EVANGELISTA SALAZAR.

* TALLER ERENA

Gral. Pesqueira No. 1008
Col. Obrera
Mazatlan, Sinaloa
C.P. 82180
Tely Fax: 01 (69) 82-16-99
AT'N: PROF. CASIMIRO NAVA ROJAS

SONORA

* RUIZ MARTINEZ ARTURO.

Carretera Int. Km 1883
Col. Loma Linda C.P. 85420
Guaymas, Son.
Tel 01 (622) 1-03-32
AT'N: SR. ARTURO MARTINEZ RUIZ.

* FRANCISCO J. RAMONET BRAVO.

Periferico Sur # 91 B
Col. «Y» C.P. 83290
Hermosillo, Son.
Tel. 01 (62) 50-16-99
Fax. 01 (62) 15-35-07
AT'N: SR. FRANCISCO J. RAMONET.

SONORA

* GONZALEZ ESTRADA JORGE R.

Calle Tlaxcala # 331
Col. Sn Benito C.P. 83130
Hermosillo, Son.
Tel 01 (62) 18-63-07
AT'N: SR. JORGE ROMAN GONZALEZ ESTRADA.

* HERRAMIENTAS Y SERVICIOS OBREGON S.A. DE C.V.

Dr. Norman E. Bourlag # 2605
Municipio Libre C.P. 85080
Cd Obregon, Son.
Tel. 01 (64) 17-11-96
Fax. 01 (64) 17-07-84
AT'N: SR. MANUEL HERNANDEZ

TABASCO

* FERRETERIA SUPERICO S.A. DE C.V.

Ave. Ruiz Cortinez # 102
Col. Casa Blanca C.P. 96060
Villahermosa, Tab.
Tel 01 (93) 12-22-18 / 12-95-99
AT'N SR. PEDRO HERNANDEZ V.

TAMAULIPAS

* CEDILLO CASTILLO DANIEL

Republica del Salvador # 29
Col. Modelo C.P. 87360
Matamoros, Tams.
Tel.: 01 (88) 13-70-10
AT'N SR. DANIEL CEDILLO CASTILLO.

* SERVIMILLER ELECTRICA DE REYNOSA

Ave. Constitucion # 213
Col San Antonio C.P. 88710
Reynosa Tams.
Tel. 01 (89) 24-85-57
AT'N: ING. JOSE MANUEL. VAZQUEZ

* SOLDADURAS ORTA.

Calle Laredo # 102-A
Col. Guadalupe Maynero. C.P. 89070
Tampico, Tams.
Tel. 01 (12) 14-29-93 Fax 01 (12) 19-03-19
AT'N: ING. JOSE LUIS ORTA.

VERACRUZ

* MACRO SERVICIO VILLAFUERTE S.A. DE C.V.

Calle Juan Escutia # 1001
Col. La Palma Sola C.P. 96579
Coatzacoalcos, Ver.
Tel.: 01 (92) 14-51-71 Fax.: 01 (92) 15-90-03
AT'N SR. ANTONIO E. GORRA.

* MORALES CONTRERAS SANTIAGO.

Ave 1 # 1509 Calles 15 y 17
Col Centro C.P. 94500
Cordova, Ver.
Tel. 01 (271) 4 62-54
AT'N: SR. SANTIAGO MORALES CONTRERAS.

* AUTOGENA INDUST. DE MINATITLAN

Calle Justo Sierra Esq. Revolucion
Col. Ruiz Cortinez C.P. 96700
Minatitlan, Ver.
Tel. 01 (92) 23-68-32; 01 (92) 23-68-33.
AT'N: SR ENRIQUE RAMIREZ MARTINEZ.

* SERVICIO ELECTROMECANICO INDUSTRIAL.

Calle J.B. lobos # 1341-B
Col. 21 de Abril C.P. 91720
Veracruz, Ver.
Tel. 01 (29) 38-60-81
AT'N: SR JORGE GARCIA FLORES S.

*SERVI WELD

CALLE 3 No.9-A
PEDRO IGNACIO MATA
VERACRUZ, VERACRUZ
TEL. 01(29) 35-45-99
AT'N: SR. JESÚS GALLEGOS HURTADO

YUCATAN

* SERVICIOS Y EQUIPOS DE SOLDADURA S.A. DE C.V.

Calle 43 # 445 POR 50 Y 52
Merida, Yuc. C.P. 96579
Tel.: 01 (99) 24-57-84
AT'N SR. GONZALO CASTILLO.



INFRA
SOLDADORAS INDUSTRIALES

EL PODER DE LA ALTA TECNOLOGIA

SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA, S.A. DE C.V.

Plásticos No. 17 Col. San Francisco Cuautlalpan C.P. 53560

Naucalpan de Juárez Edo. de México

Tels.: (01) 53 -58-58-57 53-58-87-74 53-58-44-00

Fax: (01) 55-76-23-58