



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 3-NOV-2011

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.:

CZ-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

CIZALLAS DE CORTE PARA ALAMBRE

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

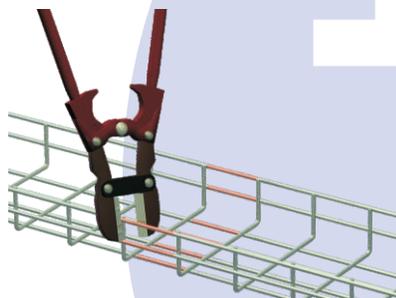
Las especificaciones que se consideran para la selección de herramienta como las cizalla de corte de alambón y varilla se basan al diseño de la charola tipo Tecnomalla, así como, a las especificaciones generadas por el mismo cliente para su uso.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

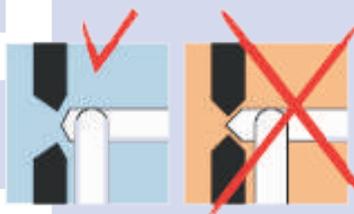
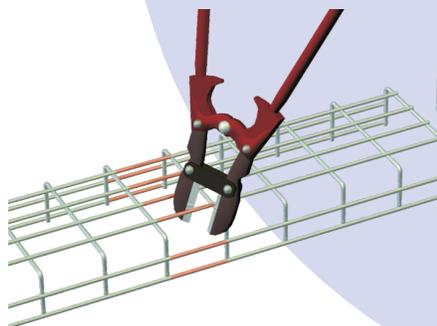
CIZALLAS MANUALES

LAS CIZALLAS MANUALES ES UNA HERRAMIENTA QUE SE UTILIZA PARA EL CORTE DE DEL ALAMBRE DE LA CHAROLA TECNOMALLA. DICHAS CIZALLAS TIENEN LA CARARISTICA DE PODER CORTAR ALAMBRE DE 3/16", 1/4" Y 5/16".

EL BRAZO DE LAS CIZALLAS PUEDE VARIAR SIN PERDER LA CAPACIDAD DE CORTE DE LOS DIÁMETROS YA MENCIONADOS. (ESTE VARIA ENTRE 16", 18" Y 20")



LAS TENAZAS QUE TECNOTRAY MANEJA PROPORCIONAN UN CORTE ASIMETRICO QUE AYUDA A PRENTAR UN FILO DE MENOR TAMAÑO



REALICE EL CORTE LO MAS CERCA POSIBLE DE LA INTERCESIÓN DE LAS VARILLAS HORIZONTAL Y VERTICAL Y EN LA POSICIÓN INDICADA

3.- MATERIAL Y CALIDAD

CIZALLAS DE CORTE MANUAL FABRICADAS CON ACERO FORJADO GRADO ESTRUCTURAL, PERNOS DE ALTA RESISTENCIA, TAPONES DE PLÁSTICO PARA EL APOYO DE LAS MANOS Y ACABADO CON PINTURA EN ACRÍLICA COLOR ROJO

"LIBRE REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas



ESPECIFICACION
TECNICA:

MENSULA OMEGA CLICK TIPO "C" A TECHO Y PARED

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

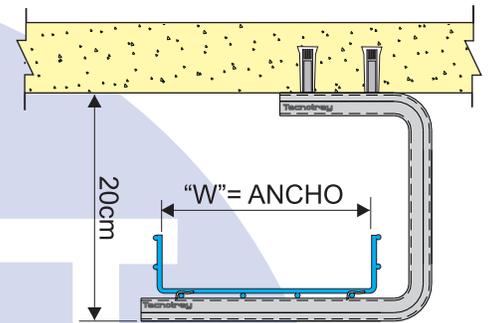
NMX-J-511-ANCE-1999

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la ménsula omega click tipo "C" a techo se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

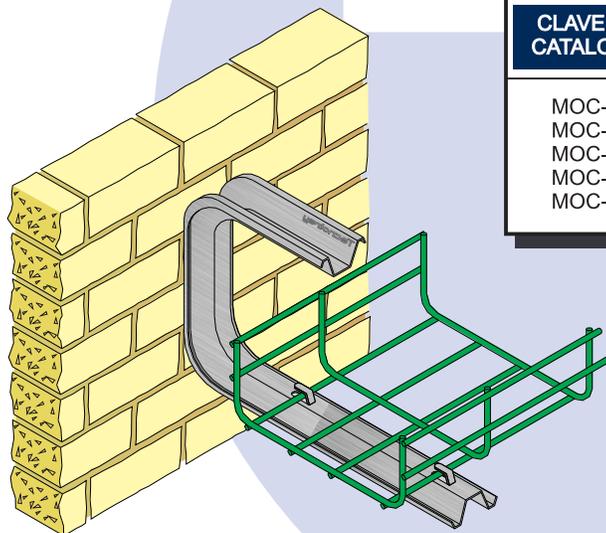
2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

La ménsula omega click tipo "C" a techo de Tecnotray esta diseñado para soportar el peso de la charola portacables tipo malla; La sección superior le permite una fijación continua al techo o tipo colgante, mientras que el brazo inferior soporta la carga gravitacional de la charola.

La fijación al techo podrá realizarse, por medio de taquetes roscados o a otro dispositivo como el Clip "U" y/o "unicanal" (ver catalogo de tecnotray)

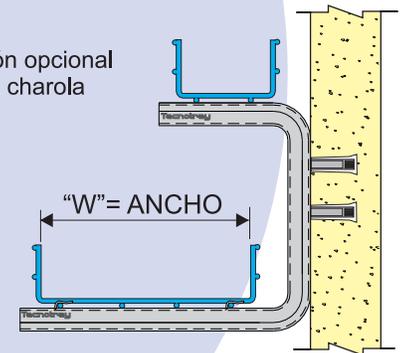


Colocación al techo con dos tornillos de 3/8".



CLAVE DE CATALOGO	ANCHO mm "W"
MOC-100	100
MOC-150	150
MOC-200	200
MOC-300	300
MOC-400	400

Colocación opcional de una charola



Colocación al Muro con dos tornillos de 3/8".

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (17µm micras)
GIC = GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (45µm micras)
N = PINTURA TERMOPLASTICA, EN COLOR GRIS Y NEGRO. 80 - 120 µm

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304
INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

La ménsula omega click tipo "C" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



ESPECIFICACION
TECNICA:

MENSULA OMEGA CLICK TIPO "L" A PARED

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NMX-J-511-ANCE-1999

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la ménsula omega click tipo "L" a techo se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportaría.

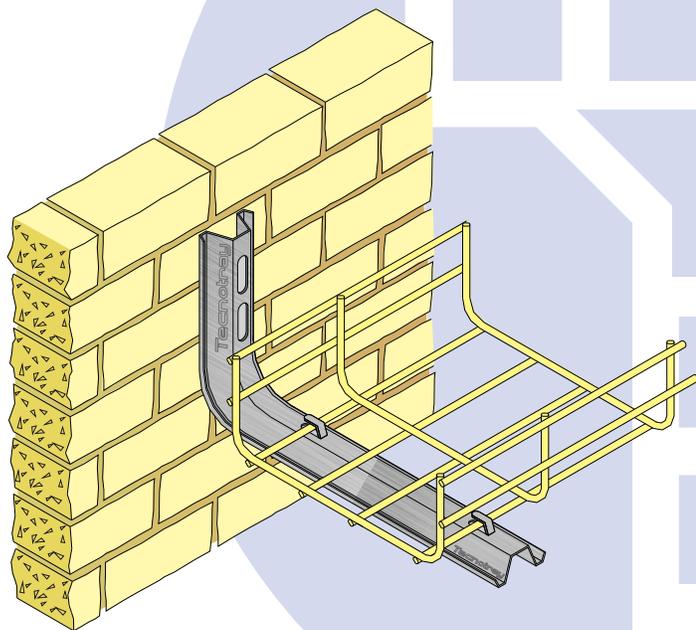
2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

La ménsula omega click tipo "L" de Tecnotray esta diseñada para soportar el peso de la charola portacables tipo malla; El brazo permite colocar una charola tipo malla de hasta 400mm de ancho.

La fijación al muro podrá realizarse, por medio de taquetes roscados o tornillería u otro dispositivo de 3/8"



Colocación al Muro con dos tornillos de 3/8".



MENSULA OMEGA CLICK TIPO "L"

CLAVE DE CATALOGO	ANCHO mm "W"
MOL-100	100
MOL-150	150
MOL-200	200
MOL-300	300
MOL-400	400

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (17µm micras)
GIC = GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (45-60µm micras)
N = PINTURA TERMOPLASTICA, EN COLOR GRIS Y NEGRO. 80 - 120 µm

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304
INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

La ménsula omega click tipo "L" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



ESPECIFICACION
TECNICA:

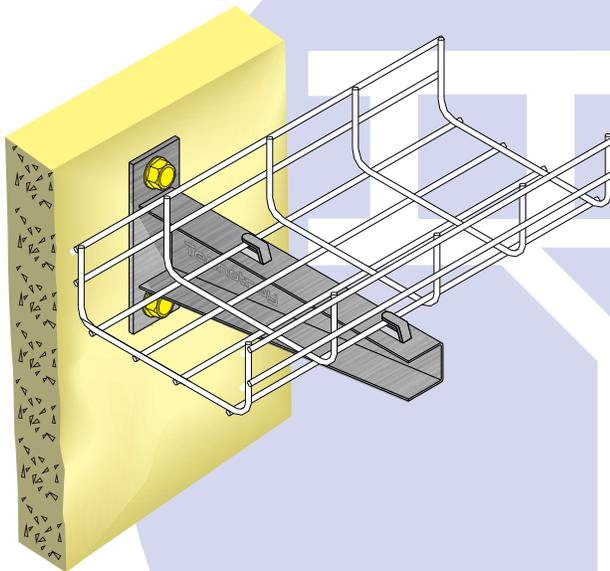
MÉNSULA A PARED PARA TIPO MALLA

1.-NORMAS DE REFERENCIA

NOM-001 SEDE 2012
 NMX-J-511-ANCE-2011
 NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2008)

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la ménsula a pared se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la Tecnomalla.

2.- CARACTERISTICAS



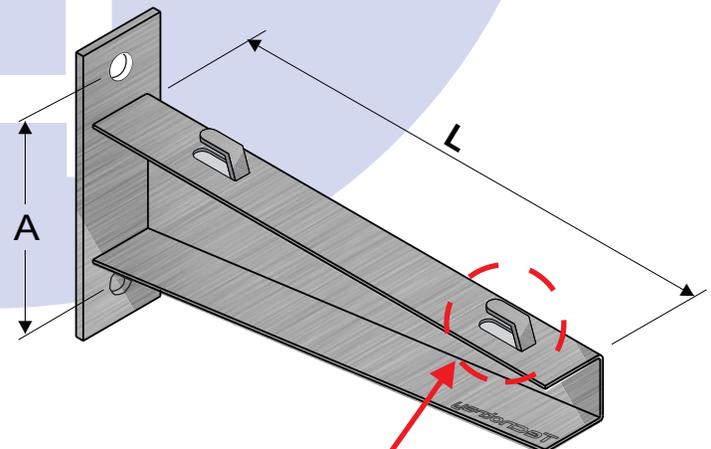
La ménsula para montaje en Pared es un brazo metálico que está provisto de 2 orificios para fijarse a una columna, muro o viga, de concreto o acero, a través de tornillería, taquetes expansivos o birlos, el método de fijación le otorga una capacidad de carga mayor a otro tipo de ménsulas.

Tiene como función, dar apoyo a las trayectorias de charola tipo malla porta cables, la ménsula está provista de cejas sobre la base para ensamblarse con las varilla de la charola.



3.- CARGAS MECANICAS SOPORTADAS Y DIMENSIONES

NUMERO DE CATALOGO	W ANCHO INTERIOR CHAROLA mm	A ALTURA DE FIJACION mm	L LONGITUD DE LA BASE mm (PULG.)	CARGA SOPORTADA kg
CPM-100	100	120	127.0 (5 ")	345
CPM-150	150		177.8 (7 ")	325
CPM-200	200		254.0 (10 ")	315
CPM-300	300		330.2 (13 ")	270
CPM-400	400	158	431.8 (17 ")	245
CPM-500	500		533.4 (21 ")	190
CPM-600	600		635.0 (25 ")	160



UNIÓN CLICK PARA UNA RÁPIDA INSTALACION



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 19-SEP-2012 | PAG: 2 DE 2 | REV: 1

ESPEC. No.: **MIUC-001**

ELABORO:
Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:
Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

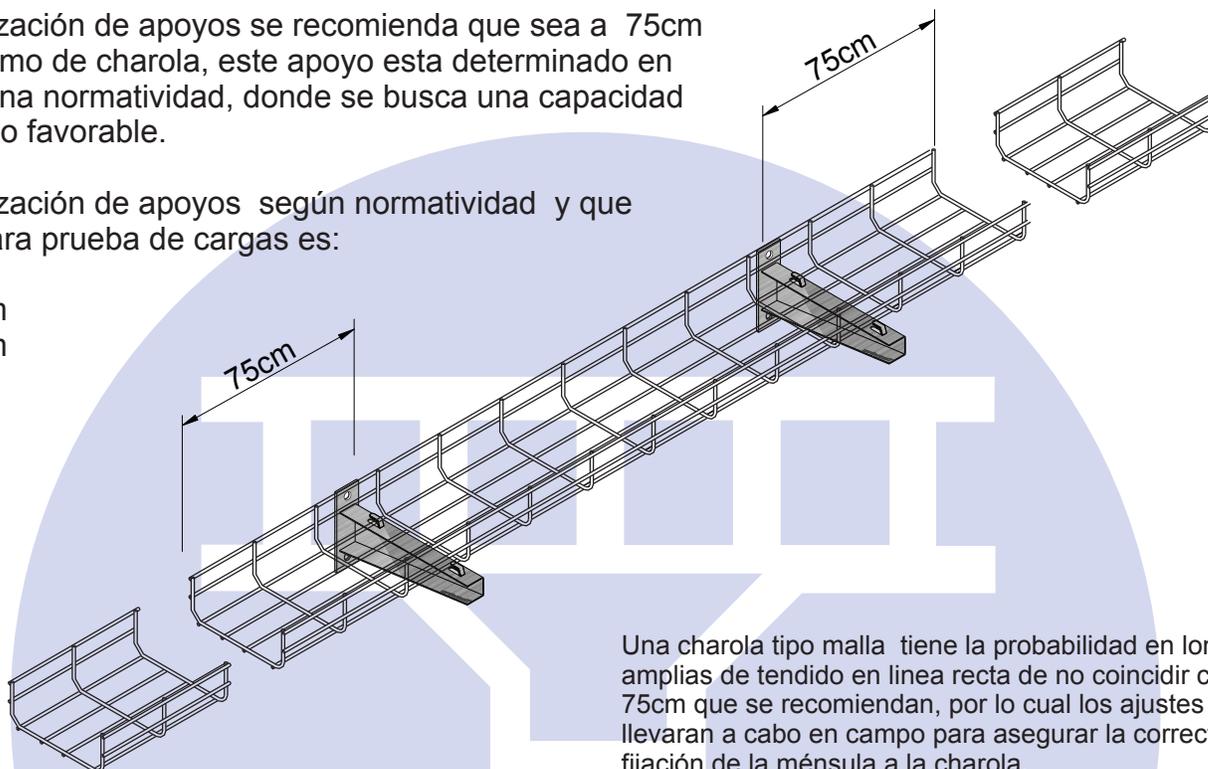
MÉNSULA A PARED PARA TIPO MALLA

4.- NORMATIVIDAD DE USO

La localización de apoyos se recomienda que sea a 75cm del extremo de charola, este apoyo esta determinado en base a una normatividad, donde se busca una capacidad de trabajo favorable.

La localización de apoyos según normatividad y que aplica para prueba de cargas es:

5'=1.52m
6'=1.80m



Una charola tipo malla tiene la probabilidad en longitudes amplias de tendido en línea recta de no coincidir con los 75cm que se recomiendan, por lo cual los ajustes se llevaran a cabo en campo para asegurar la correcta fijación de la ménsula a la charola.

La carga soportada muestra la capacidad de la ménsula en conjunto con el canal vertical, tecnotray no se hace responsable de fallas atribuibles a los sistemas de anclaje o el sustrato de apoyo, así como al mal uso de los sistemas de soporteria

5.- MATERIAL Y CALIDAD

El Canal Vertical y (accesorio para el canal) son fabricados en lamina negra de acero al carbono y a disposición comercial con un acabado en:

GIC : ACERO AL CARBONO GALVANIZADO POR INMERSIÓN, EN CALIENTE SEGÚN ASTM A 123, con un espesor de 65 micras y en piezas menores a 200mm un espesor de 56 micras.

EZ : ACERO AL CARBONO GALVANIZADO ELECTROLÍTICO, SEGÚN ASTM B 633, con un espesor de 5 a 12 micras.

T : ACERO AL CARBONO TROPICALIZADO

PVC: ACERO AL CARBONO RECUBIERTO CON PVC, SEGÚN NEMA RN 1

INOX : ACERO INOXIDABLE ACABADO NATURAL

La presentación es:

LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERÍSTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD.



ESPECIFICACION
TECNICA:

MÉNSULA A PARED PARA TIPO MALLA

1.-NORMAS DE REFERENCIA

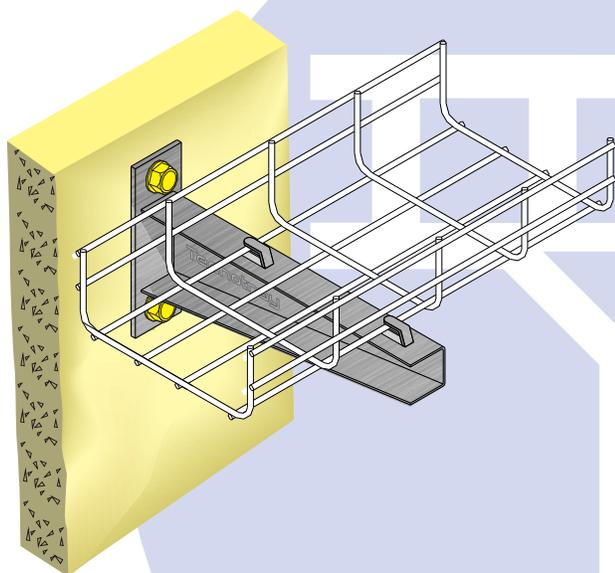
NOM-001 SEDE 2012

NMX-J-511-ANCE-2011

NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2008)

Las normas de fabricacion que se emplean para la manufactura de la ménsula a pared se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, asi como el mismo diseño modular de la Tecnomalla.

2.- CARACTERISTICAS



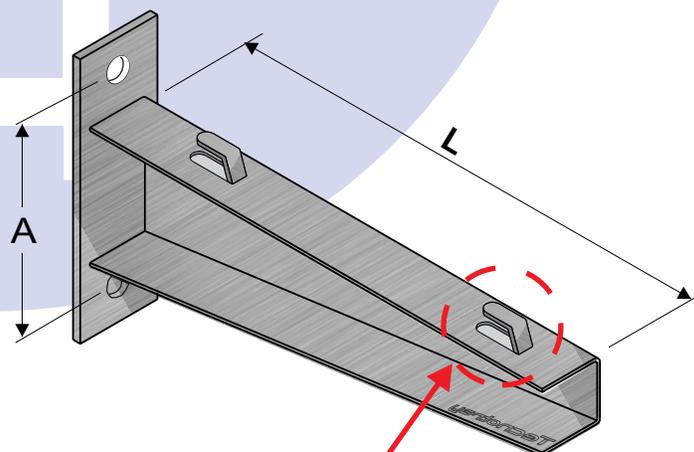
La mensula para montaje en Pared es un brazo metálico que esta provisto de 2 orificios para fijarse a una columna, muro o viga, de concreto o acero, atravez de tornilleria, taquetes expansivos o birlos, el metodo de fijacion le otorga una capacidad de carga mayor a otro tipo de mensulas.

Tiene como función, dar apoyo a las trayectorias de charola tipo malla porta cables, la ménsula esta provista de cejas sobre la base para ensamblarse con las varilla de la charola.



3.- CARGAS MECANICAS SOPORTADAS Y DIMENSIONES

NUMERO DE CATALOGO	W ANCHO INTERIOR CHAROLA mm	A ALTURA DE FIJACION mm	L LONGITUD DE LA BASE mm (PULG.)	CARGA SOPORTADA kg
CPM-100	100	120	127.0 (5 ")	345
CPM-150	150		177.8 (7 ")	325
CPM-200	200		254.0 (10 ")	315
CPM-300	300		330.2 (13 ")	270
CPM-400	400	158	431.8 (17 ")	245
CPM-500	500		533.4 (21 ")	190
CPM-600	600		635.0 (25 ")	160



UNIÓN CLICK PARA UNA RÁPIDA INSTALACION



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 19-ENE-2016 PAG: 2 DE 2 REV: 1

ESPEC. No.: **MIUC-001**

ELABORO:
Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:
Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

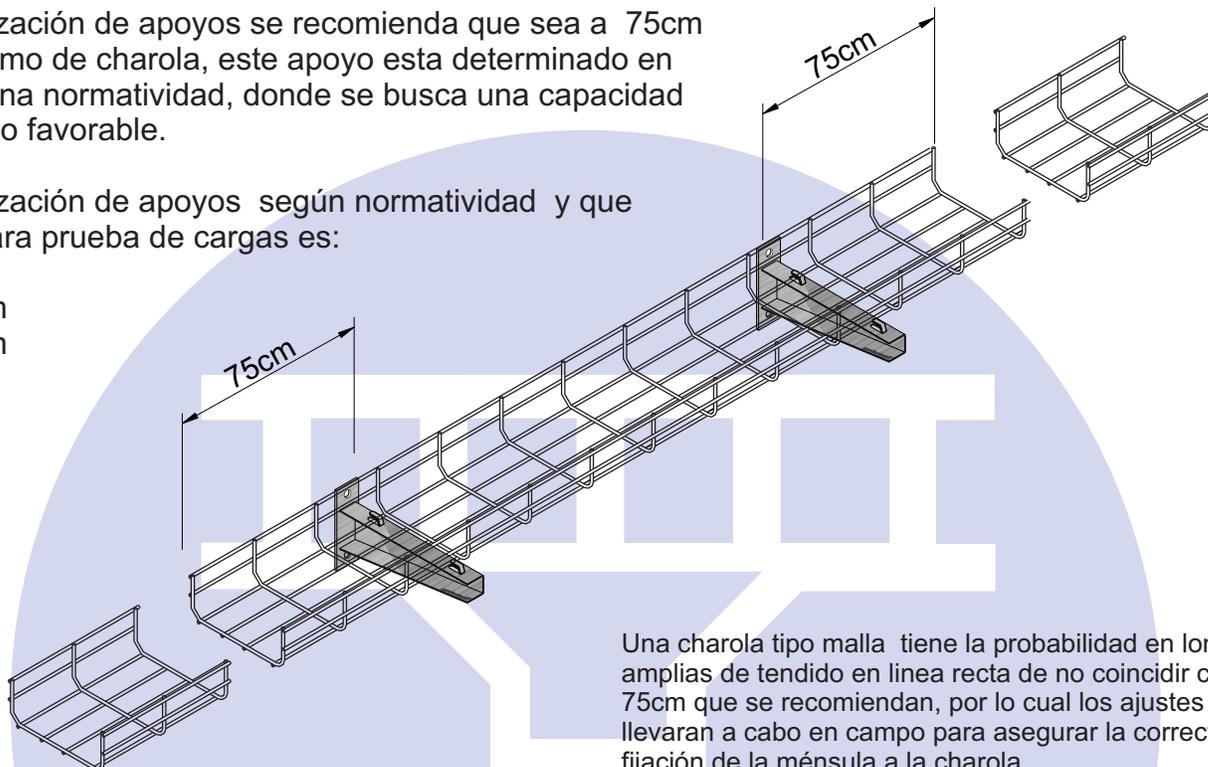
MÉNSULA A PARED PARA TIPO MALLA

4.- NORMATIVIDAD DE USO

La localización de apoyos se recomienda que sea a 75cm del extremo de charola, este apoyo esta determinado en base a una normatividad, donde se busca una capacidad de trabajo favorable.

La localización de apoyos según normatividad y que aplica para prueba de cargas es:

5'=1.52m
6'=1.80m



Una charola tipo malla tiene la probabilidad en longitudes amplias de tendido en línea recta de no coincidir con los 75cm que se recomiendan, por lo cual los ajustes se llevarán a cabo en campo para asegurar la correcta fijación de la ménsula a la charola.

La carga soportada muestra la capacidad de la ménsula en conjunto con el canal vertical, tecnotray no se hace responsable de fallas atribuibles a los sistemas de anclaje o el sustrato de apoyo, así como al mal uso de los sistemas de soportaría

5.- MATERIAL Y CALIDAD

El Canal Vertical y (accesorio para el canal) son fabricados en lamina negra de acero al carbono y a disposición comercial con un acabado en:

GIC : ACERO AL CARBONO GALVANIZADO POR INMERSIÓN, EN CALIENTE SEGÚN ASTM A 123, con un espesor de 65 micras y en piezas menores a 200mm un espesor de 56 micras.

EZ : ACERO AL CARBONO GALVANIZADO ELECTROLÍTICO, SEGÚN ASTM B 633, con un espesor de 5 a 12 micras.

T : ACERO AL CARBONO TROPICALIZADO

PVC: ACERO AL CARBONO RECUBIERTO CON PVC, SEGÚN NEMA RN 1

INOX : ACERO INOXIDABLE ACABADO NATURAL

La presentación es:

LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERÍSTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD.



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 10-SEP-2013

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **MU-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

MULTIUNIÓN "MU-300"

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 1999

NMX-J-511-ANCE-1999

NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-1998)

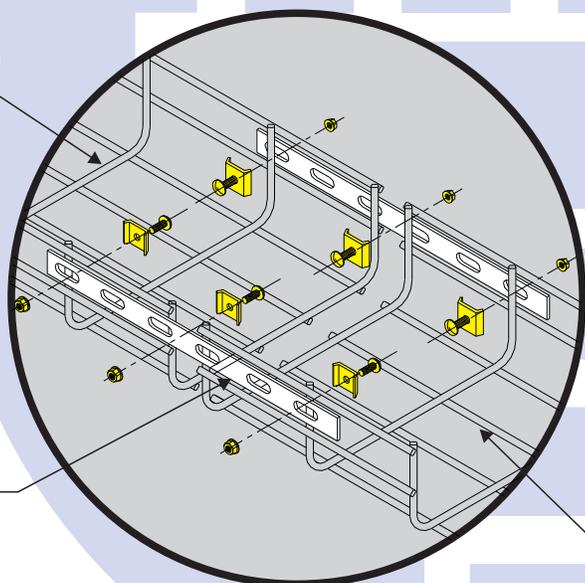
Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "Multiunión" (UCM) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

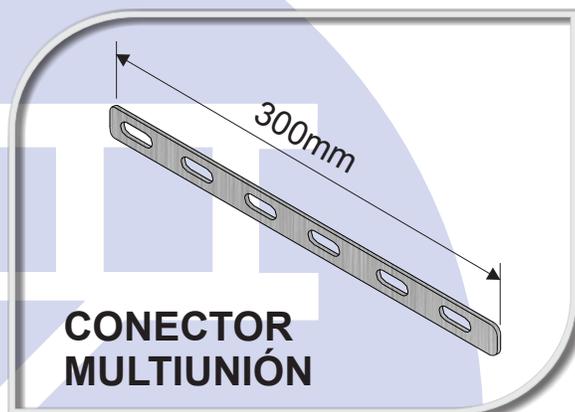
MULTIUNION

El Multiunión asegura la unión entre dos tramos rectos tipo malla, su diseño permite una fijación rígida en los extremos de la charola. El herraje requiere de componentes adicionales como tornillos y tuercas, (Ver Catalogo) El material de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.

Tramo Recto



Unión Click



**CONECTOR
MULTIUNION**

CLAVE DE CATALOGO :

MU-300

EL CONECTOR UNIÓN MÚLTIPLE PARA TRAMOS RECTOS, DEBERÁ USARSE CON:

- 1.- UNIÓN-25
- 2.- JUEGO DE TORNILLO

ANEXAR AL FINAL DE LA CLAVE DE CATALOGO LA CODIFICACIÓN DEL MATERIAL

Tramo Recto

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 μ m-micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 μ m-micras)

P = PINTURA ELETROSTATICA A COLOR (Ver ficha técnica de Tecnomalla a Color 80 μ m-micras, para codificación de color)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 10-SEP-2015

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **MU-90-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

MULTI-UNIÓN A 90° "MU-300-90"

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 2012

NMX-J-511-ANCE-2011

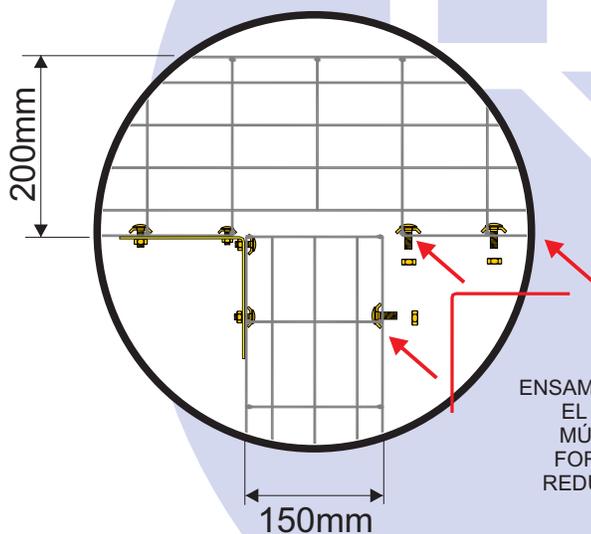
NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2009)

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "Multiunión a 90°" (MU-90) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

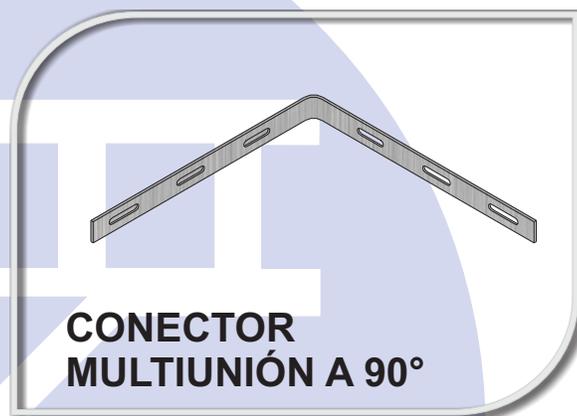
MULTIUNION

El Multiunión asegura la unión perpendicular de dos tramos rectos tipo malla, su diseño permite una fijación rígida en los extremos de la charola. El herraje requiere de componentes adicionales como tornillos y tuercas, (Ver Catalogo) El material de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.



EJEMPLO. MODO DE CONEXION

ENSAMBLE DE CHAROLA CON EL CONECTOR UNIÓN MÚLTIPLE A 90°, PARA FORMAR UNA TEE CON REDUCCION A UN ANCHO MENOR.



**CONECTOR
MULTIUNIÓN A 90°**

CLAVE DE CATALOGO :

MU-300-90

EL CONECTOR UNIÓN MÚLTIPLE A 90° PARA CONEXIONES, DEBERÁ USARSE CON:
4jgo DE UNIÓN-25 C/TORNILLERIA

ANEXAR AL FINAL DE LA CLAVE DE CATALOGO LA CODIFICACIÓN DEL MATERIAL

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (8 micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (55 micras)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

La "multi-unión a 90°" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 19-SEP-2014 PAG: 1 DE 1 REV: 1

ESPEC. No.: **STTM-001**

ELABORO:
Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:
Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SALIDA DE TUBO PARA TECNOMALLA

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 2012
NMX-J-511-ANCE-2011
NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2009)

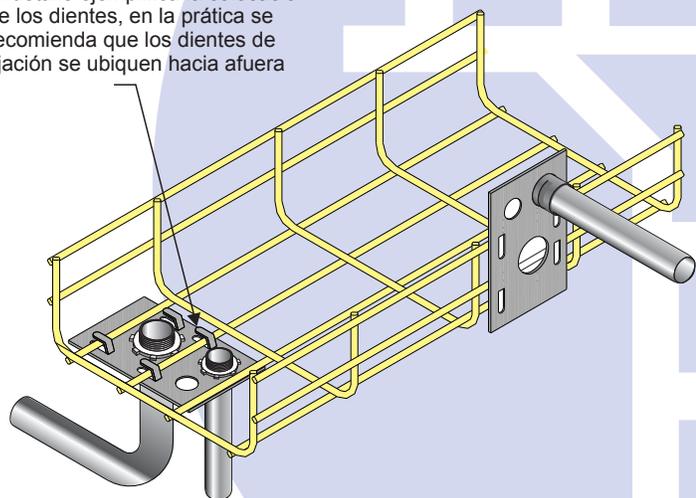
Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la salida de Tubo (STTM) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación Tubería a Charola.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

SALIDA DE TUBO

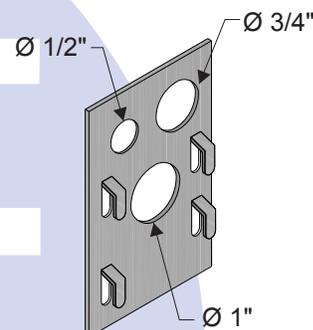
La salida de tubo permite la derivación de trayectorias eléctricas por medio de tubería conduit flexible, este accesorio asegura la fijación de la tubería conduit flexible a la charola tipo malla. Su diseño permite una fijación rígida en el canal a través de las cejas troqueladas en la placa. La tubería que se instale requiere un conector recto para su colocación.

El detalle ejemplifica la colocación de los dientes, en la práctica se recomienda que los dientes de fijación se ubiquen hacia afuera



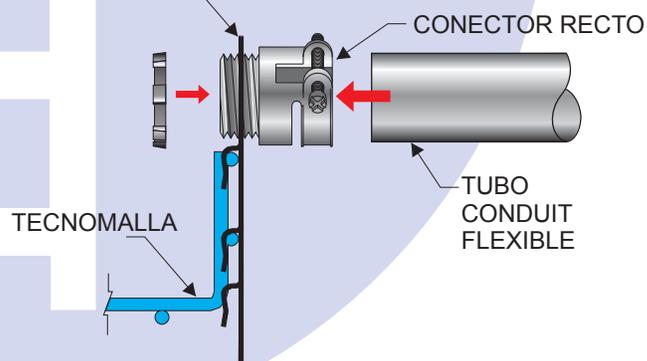
CUANDO SE INSTALA POR LA CAMA PLANA DE LA CHAROLA SE PODRÁN OCUPAR LAS 3 SALIDAS DE TUBO, A DIFERENCIA DE CUANDO SE INSTALA POR LOS LATERALES SOLO SE OCUPARA EL Ø DE 1/2" Y EL Ø DE 3/4"

STTM-01



USO CON CONECTOR RECTO PARA CONDUIT METÁLICO FLEXIBLE, Ø 1/2", Ø 3/4", Ø 1"

SALIDA PARA TUBOS



Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:
LAMINA PREGALVANIZADA

ACABADO DEL ACERO INOXIDABLE:
ACABADO NATURAL 2B (SIN PULIR)

"La Salida de Tubo" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERÍSTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 19-SEP-2014

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.:

S60-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SOPORTE 60

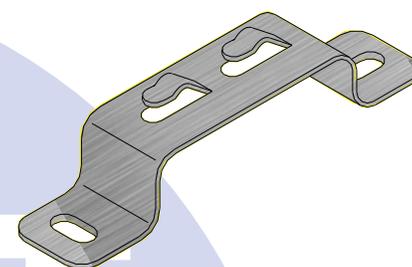
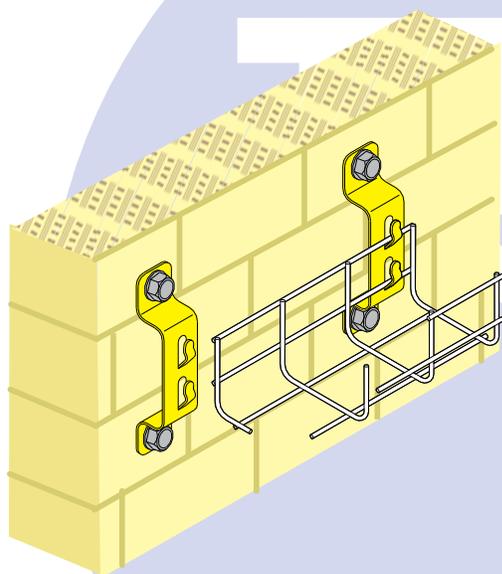
1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para montaje en pared "soporte 60" (S60) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

SOPORTE 60

el soporte 60 es un herraje fabricado de lamina de acero al carbono doblado en "c" y troqueladas por el centro para su ensamble con la Tecnomalla; el soporte es ideal para trabajar en ancho 50 y 100mm de ancho.



Código S60

El Soporte 60 no incluye la tornillería de fijación a pared, el soporte incluye orificios para tornillo de 1/4"

El soporte 60 está diseñado para funcionar con charola de peralte 54mm

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 µm-micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSION EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 µm-micras)

P = PINTURA ELETROSTATICA A COLOR (Ver ficha técnica de Tecnomalla a Color 80 µm-micras, para codificación de color)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"El Soporte 60" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 30-AGO-2012

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.:

STM-5415-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SEPARADOR PARA TRAMO RECTO TM, Long. 1.50m

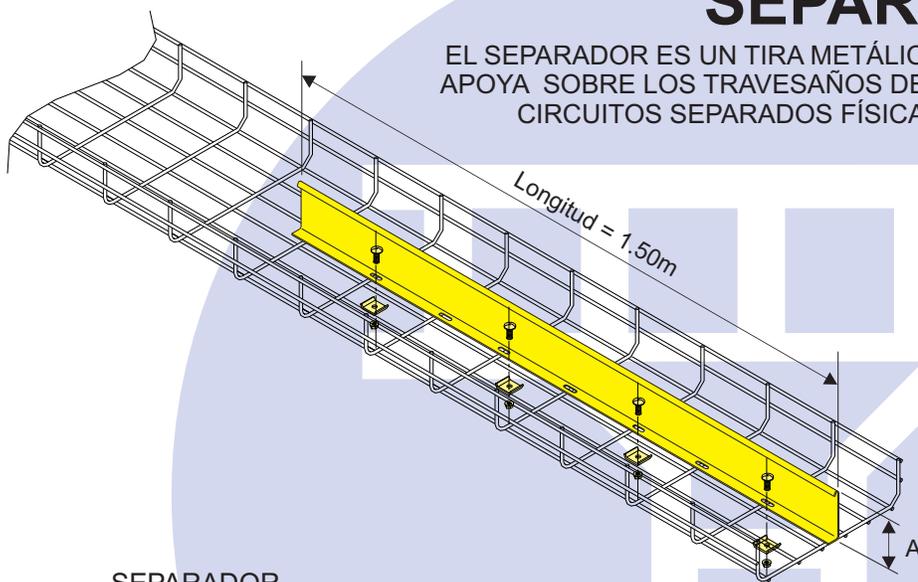
1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del separador para charola tipo Malla se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo escalera y fondo solido.

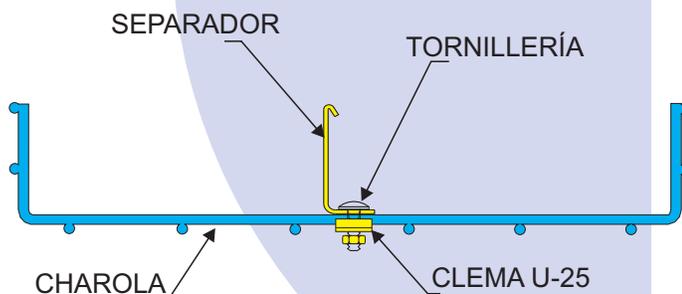
2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

SEPARADOR

EL SEPARADOR ES UN TIRA METÁLICA DE ALUMINIO PREFABRICADA, QUE APOYA SOBRE LOS TRAVESAÑOS DE LA CHAROLA Y PERMITE DISTINGUIR CIRCUITOS SEPARADOS FÍSICAMENTE POR ESTE ACCESORIO.



PERALTE NOMINAL	A
mm	±3.50 mm
30	26
54	51
105	101



CLAVE DE CATALOGO

STM-54x15-PG*

MATERIAL
(*VER OTROS MATERIALES)
INDICATIVO DE
PERALTE= 54mm
LONGITUD = 1.50m y/o 3.00m
SEPARADOR DE TECNOMALLA

Un Separadorde 1.50m se sujeta con 4 clemas U-25 atornillandose con el tornillo cabeza de coche de 1/4" X 3/4" y tuerca de seguridad

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

PG = LAMINA GALVANIZADA 17µm

OTROS MATERIALES

A =ALUMINIO

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

El "Separador" es fabricado en Lam. Galvanizada ASTM-A653 como material de linea para las charolas tipo escalera de aluminio, en acabado natural. "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 19-JUL-2012

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **TRM-SCL-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SUSPENSION CENTRAL PARA CHAROLA TIPO MALLA

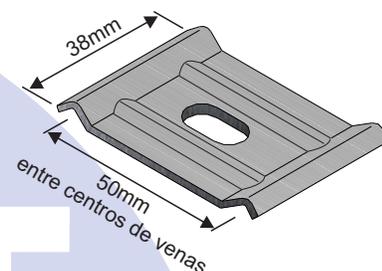
1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la Suspensión Central se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

El Soporte Suspensión Central de Tecnotray es una placa de acero al carbono galvanizada electrolíticamente provista de venas de refuerzo así como dos medias cañas en los extremos que le permiten acoplarse a las varillas de la charola tipo malla.

La carga de la charola se repartirá directamente a la Suspensión central y este a su vez transmitirá la carga hacia la varilla que esta ubicada al centro de la pieza, la cual podrá fijarse al techo por medio de taquetes roscados o a otro dispositivo como el Clip "U y/o unicanal (ver catalogo de tecnotray)



SCL- 38 EZ

MATERIAL Y/O ACABADO=
Galvanizado Electrolítico

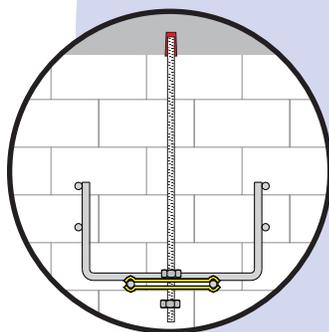
DIAMETRO DE VARILLA

CODIGO DE SUSPENSION
CENTRAL

CAT: **SCL**

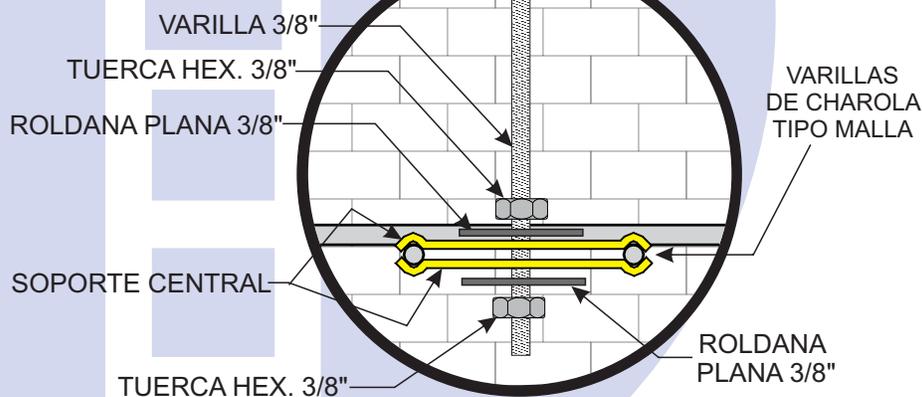
AL FINAL DEL NUMERO DE CATALOGO INDICAR MATERIAL Y ACABADO (VER CODIFICACIÓN DE ACABADOS)

NO INCLUYE VARILLA NI TORNILLERÍA.



Ya que es considerado un soporte de servicio ligero se surte al mercado con diámetro para varilla de 3/8" (38) como de línea.

En caso requerir un diámetro para varilla de 1/2" (12) deberá indicarse en la clave de catalogo.



La instalación de este soporte requiere el uso de 2 pzs del soporte central y la colocación de 2 tuercas hexagonales : tuerca para fijación y contratuerca, con roldanas planas en ambos lados. (el uso de roldanas es opcional)

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (8 micras)

PREGALV = LAMINA PREGALVANIZADA POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-653 (17 micras)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"Suspensión Central" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural, (Cal.14) "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 26-ENE-2015

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **TRM-SCLCK-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SUSPENSION CLICK PARA CHAROLA TIPO MALLA

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

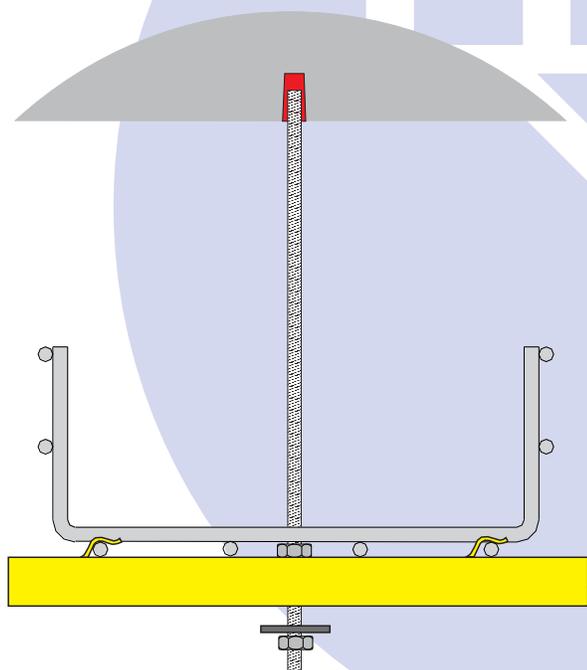
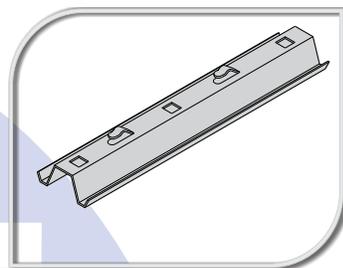
NMX-J-511-ANCE-2011

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura de la Suspensión Central se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportaría.

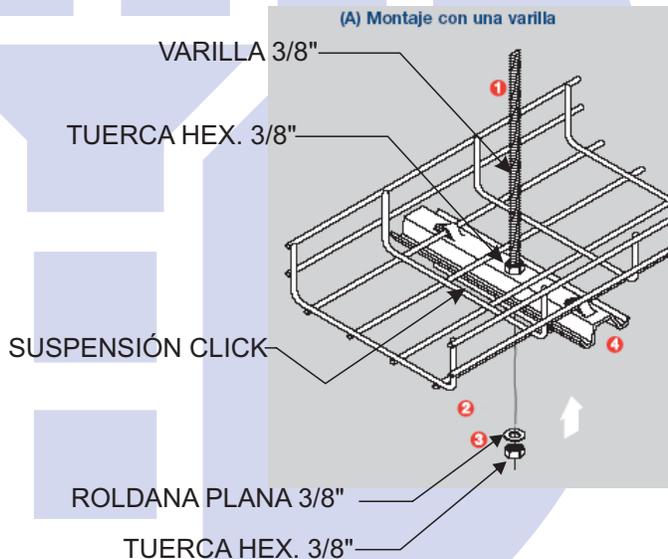
2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

El Soporte "Suspensión Click" de Tecnotray es un dispositivo para soportar el peso de una charola portacables tipo malla; La sección tipo "w" le provee a la placa una rigidez extraordinaria contra deformaciones, las cejas de unión click permiten una rápida instalación en las varillas de la charola, la resistencia a la corrosión en lugares de uso interior esta respaldada por el galvanizado electrolítico.

La carga de la charola se repartirá directamente a la "Suspensión Click" y este a su vez transmitirá la carga hacia la varilla que esta ubicada al centro de la pieza, la cual podrá fijarse al techo por medio de taquetes roscados o a otro dispositivo como el Clip "U" y/o "unicanal" (ver catalogo de tecnotray)



Se surte al mercado con diámetro para varilla de 3/8" (38) como de línea.



La instalación de este soporte requiere el uso de una suspensión click la varilla, el tope de seguridad, una roldana plana, tuerca y contratuerca

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:
GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO
GALVANIZADO POR INMERSION EN CALIENTE

ACABADO DEL ACERO INOXIDABLE:
ACABADO NATURAL 2B AISI-304 (SIN PULIR)

"Suspensión Central" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 5-JUL-2015

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **S-50-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

SUSPENSIÓN 50 PARA CHAROLA TIPO MALLA ANCHO 50mm

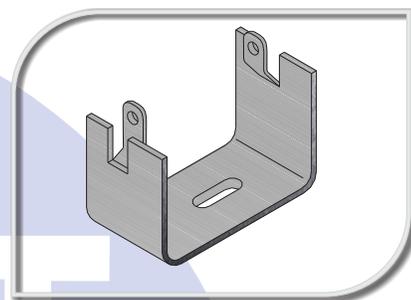
1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura dL SOPORTE S-50 se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportaría.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

El Soporte S-50 de Tecnotray es una placa de acero al carbono galvanizada electrolíticamente provista de Cejas para la inserción de las varillas de la charola tipo malla.

La carga de la charola se repartirá directamente al Soporte S-50 y este a su vez transmitirá la carga hacia el elemento estructural de apoyo al cual se fijara



S - 50 EZ

MATERIAL Y/O ACABADO=
Galvanizado Electrolítico

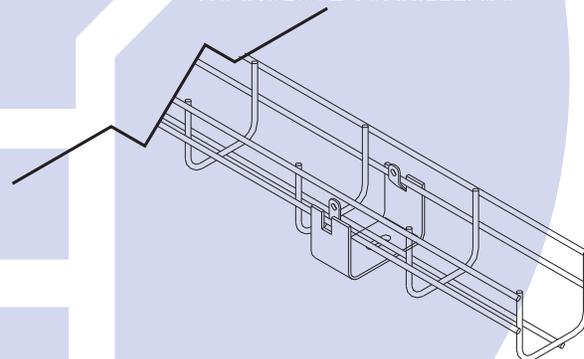
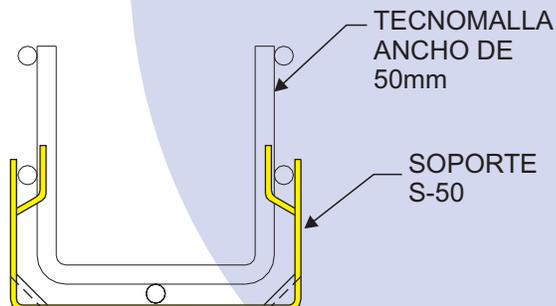
DIAMETRO DE VARILLA

CODIGO DE SUSPENSION
CENTRAL

CAT: S-50

AL FINAL DEL NUMERO DE CATALOGO INDICAR MATERIAL Y ACABADO (VER CODIFICACIÓN DE ACABADOS)

NO INCLUYE TORNILLERÍA.



UNA VEZ COLOCADO EL SOPORTE, PERMITIRÁ ASENTAR EN PLANO PARA SU COLOCACIÓN SOBRE MÉNSULAS O CANALES UTILIZANDO TORNILLERÍA DE 1/4"

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

PG =LAMINA PREGALVANIZADA POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-653 (17-37 micras)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

El Soporte "S-50" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 9-SEP-2013 PAG: 1 DE 1 REV: 1

ESPEC. No.: **UR-001**

ELABORO:
Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:
Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

UNIÓN REFORZADA

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "UNION REFORZADA" (clema pequeña y grande) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

UNIÓN REFORZADA

La Unión Reforzada (se vende también por separado) fabricada de lamina de acero al carbono dobladas en forma "C" y troqueladas por el centro para su ensamble; Esta diseñada para funcionar como mordaza de varillas con un diámetro de 3/16" (4.7mm) y sujetar las varilla de la charola en un solo lugar.

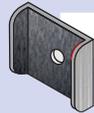
Los accesorios de la U-25 se ponen a su disposición de forma individual para los ensambles especiales que se realicen en campo.

U-25



UNIÓN -25

U-30

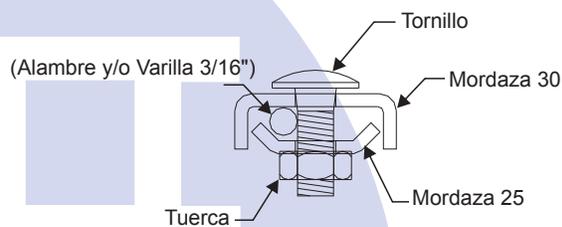


UNIÓN -30

TCC-1434J



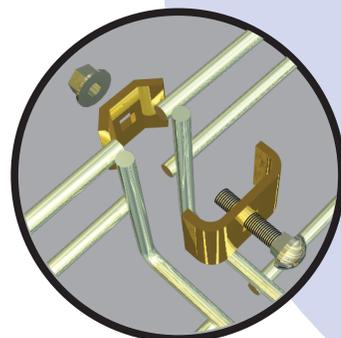
TORNILLERIA



UR-EZ

MATERIAL Y/O ACABADO=
GIC =GALV. INMERSION EN CALIENTE
EZ=GALV. ELECTROLITICO
INOX=INOXIDABLE 304
INOX6 = INOXIDABLE316L

CLAVE DE CATALOGO



ANCHO	CANTIDAD REQUERIDA
50	2
100	3
150	3
200	3
300	4
400	4
500	4
600	4

CANTIDAD REQUERIDA PARA LA UNIÓN DE TRAMOS RECTOS.

ES LA UNIÓN MAS SIMPLE DEL SISTEMA TECNOMALLA PARA LA UNIÓN DE DOS CHAROLAS Y CONSTA DE:

- 1.- UNIÓN 25
- 2.- UNIÓN 30
- 3.- JUEGO DE TORNILLO CAB. COCHE DE 1/4", C/TUERCA DE SEGURIDAD GALV. ELECTROLITICO

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 µm-micras)

GIC =GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 µm-micras)

P = PINTURA ELETROSTATICA A COLOR (Ver ficha técnica de Tecnomalla a Color 80 µm-micras, para codificación de color)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 9-SEP-2013

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **UCM-001**

ELABORO:
Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:
Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

UNIÓN CLICK "UCM"

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 1999
NMX-J-511-ANCE-1999
NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-1998)

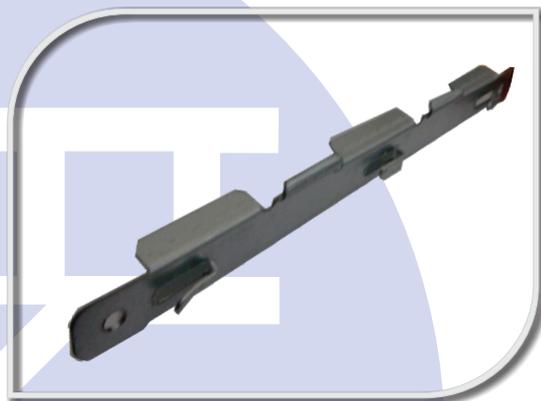
Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "Unión Click" (UCM) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

UNIÓN CLICK

La Unión Click asegura la unión entre dos tramos rectos tipo malla, su diseño permite una fijación rígida en los extremos de la charola. El herraje no requiere de componentes adicionales como tornillos o tuercas, El material de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.

CLAVE DE CATALOGO : **"UCM"**



3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 µm-micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 µm-micras)

P = PINTURA ELETROSTATICA A COLOR (Ver ficha técnica de Tecnomalla a Color 80 µm-micras, para codificación de color)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 19-SEP-2009

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **UCM-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

UNIÓN CLICK "UCM"

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 1999

NMX-J-511-ANCE-1999

NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-1998)

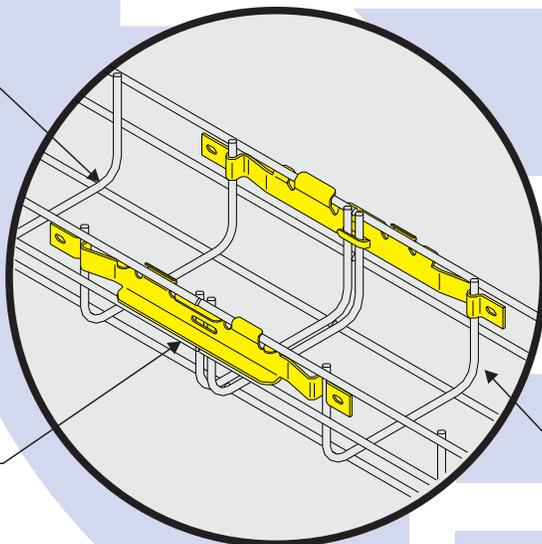
Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "Unión Click" (UCM) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

UNIÓN CLICK

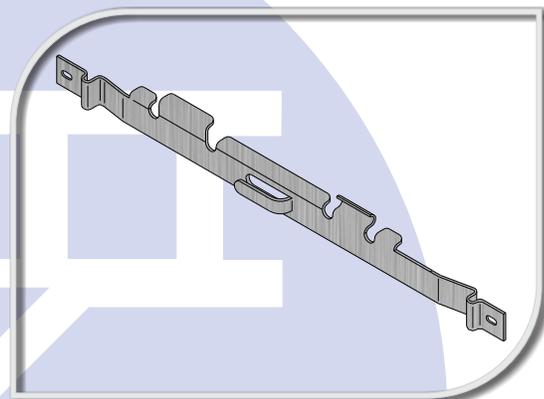
La Unión Click asegura la unión entre dos tramos rectos tipo malla, su diseño permite una fijación rígida en los extremos de la charola. El herraje no requiere de componentes adicionales como tornillos o tuercas, El material de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.

Tramo Recto



Unión Click

Tramo Recto



CLAVE DE CATALOGO : "UCM"

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSION EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 micras)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 19-SEP-2009

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **UCM-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

UNIÓN CLICK "UCM"

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 1999

NMX-J-511-ANCE-1999

NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-1998)

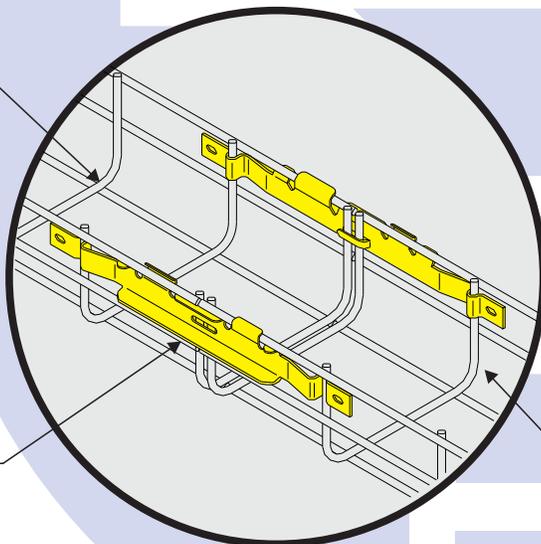
Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para ensambles tipo malla "Unión Click" (UCM) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

UNIÓN CLICK

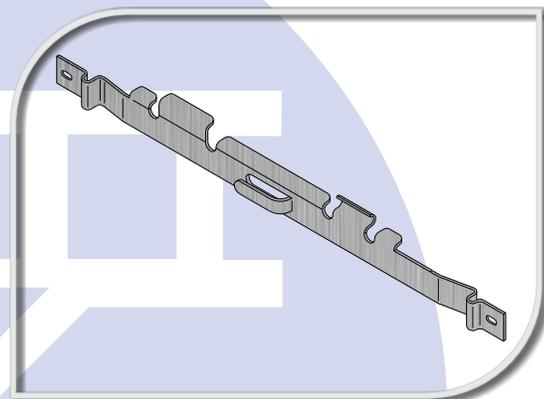
La Unión Click asegura la unión entre dos tramos rectos tipo malla, su diseño permite una fijación rígida en los extremos de la charola. El herraje no requiere de componentes adicionales como tornillos o tuercas, El material de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.

Tramo Recto



Unión Click

Tramo Recto



CLAVE DE CATALOGO : "UCM"

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:
GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 9-SEP-2013

PAG: 1 DE 2

REV: 1

ESPEC. No.:

BRNT-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

BORNA, HERRAJE ATORNILLABLE DE PUESTA A TIERRA.

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

NOM-001 SEDE 1999
NMX-J-511-ANCE-1999
IEC-61537

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del "Conector de puesta a tierra" (BRNT) se basan a las especificaciones generadas por los fabricantes de sistemas para rayos y sistemas de tierras electrotécnicas

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

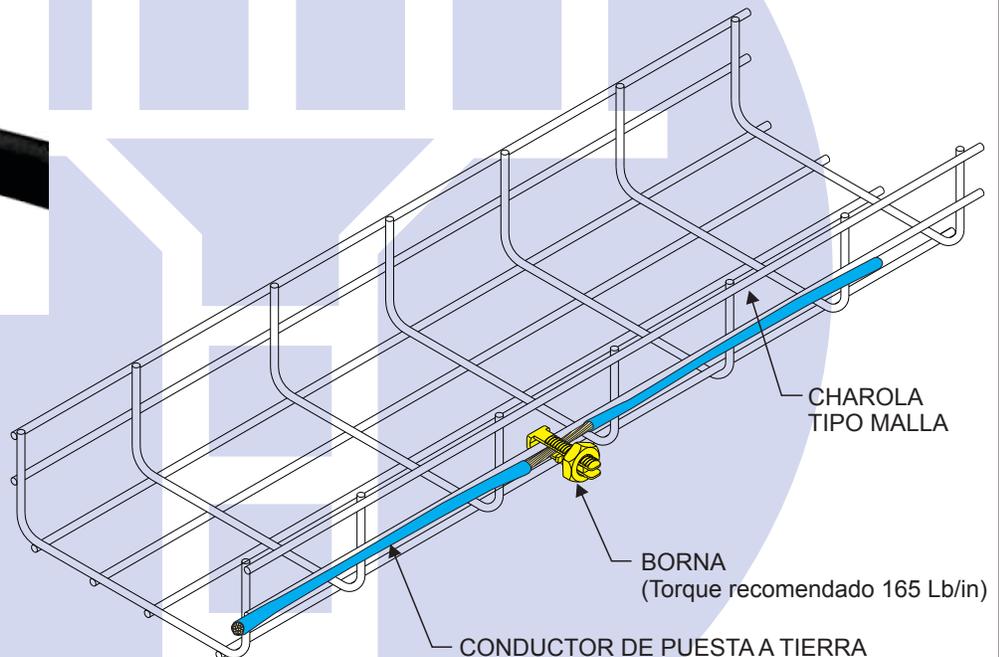
BORNA

La Borna en un conector y/o terminal atornillable que permite la fijación de uno o mas conductores que transportan las cargas eléctricas estáticas de una sistema PORTA CABLES para conducir las al sistema de tierras.



CLAVE DE CATALOGO :

BRNT



La continuidad eléctrica del propio sistema (caso de bandejas metálicas), necesaria para conseguir una adecuada puesta a tierra del mismo y garantizar la seguridad de las personas, puede variar por las causas más diversas (oxidación, aflojamiento de las tuercas, recubrimientos aislantes, ...). Para evitarlo, se aconseja la instalación de un circuito independiente de "puesta a tierra" mediante la conexión de todos y cada uno de los elementos del sistema (Bandejas y accesorios), a un conductor de la sección adecuada, no inferior, en ningún caso, a 16 mm².

3.- MATERIAL Y CALIDAD

La "BORNA A TIERRA" es fabricado de aleación de cobre, "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 9-SEP-2013

PAG: 2 DE 2

REV: 1

ESPEC. No.:

BRNT-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

BORNA, HERRAJE ATORNILLABLE DE PUESTA A TIERRA.

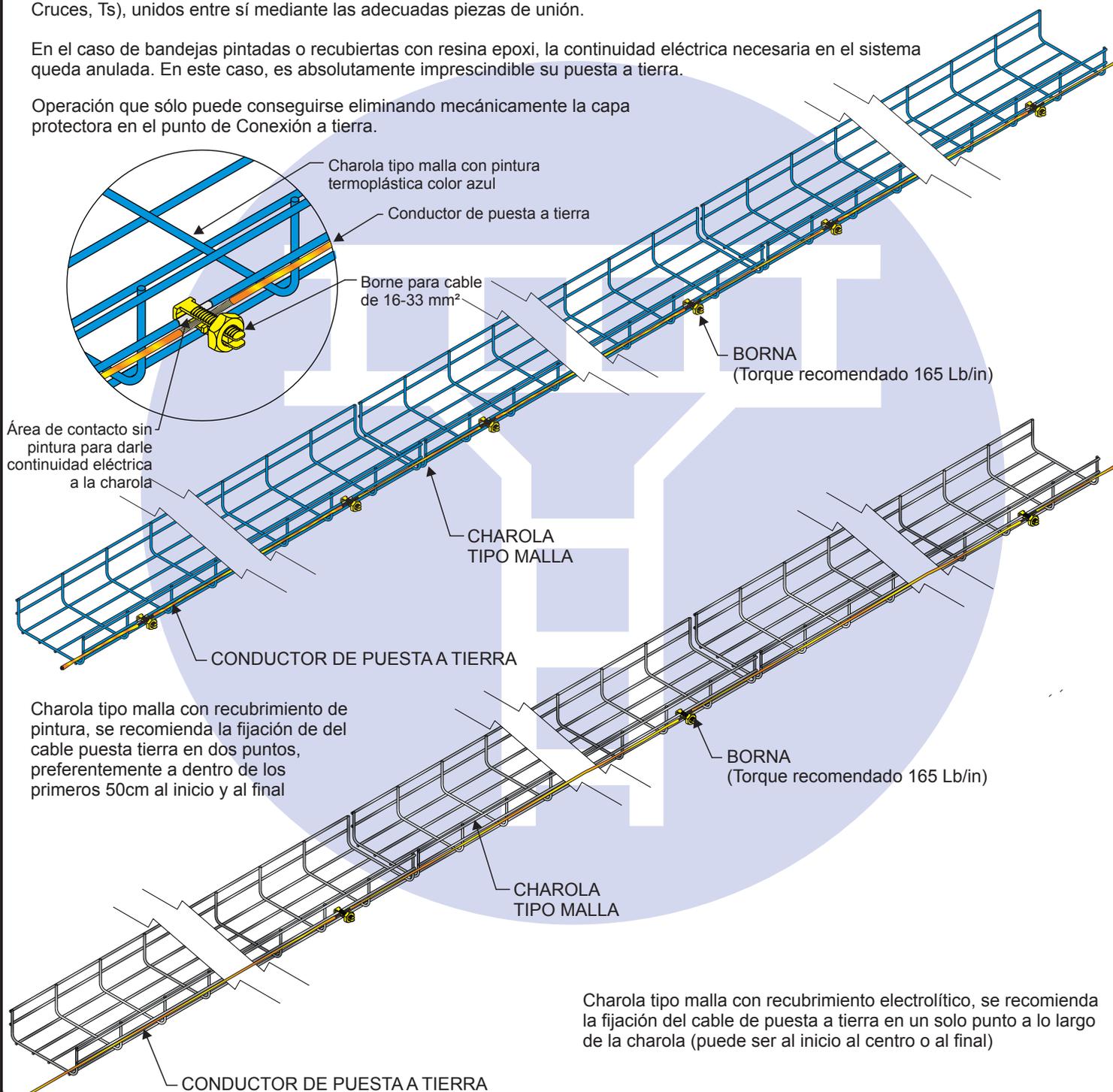
4.- UBICACIÓN DE LOS PUNTOS DE PUESTA A TIERRA

Puesta a tierra

Un sistema de bandejas portacables, está formado por los necesarios tramos rectos y sus accesorios (curvas, Cruces, Ts), unidos entre sí mediante las adecuadas piezas de unión.

En el caso de bandejas pintadas o recubiertas con resina epoxi, la continuidad eléctrica necesaria en el sistema queda anulada. En este caso, es absolutamente imprescindible su puesta a tierra.

Operación que sólo puede conseguirse eliminando mecánicamente la capa protectora en el punto de Conexión a tierra.



Charola tipo malla con recubrimiento de pintura, se recomienda la fijación de del cable puesta tierra en dos puntos, preferentemente a dentro de los primeros 50cm al inicio y al final

Charola tipo malla con recubrimiento electrolítico, se recomienda la fijación del cable de puesta a tierra en un solo punto a lo largo de la charola (puede ser al inicio al centro o al final)



ESPECIFICACION
TECNICA:

CANAL UNIVERSAL DENTADO

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

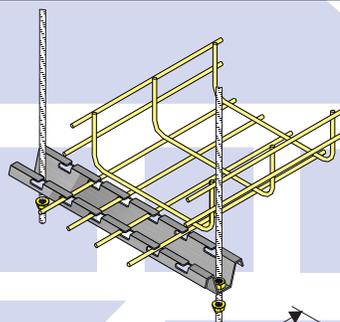
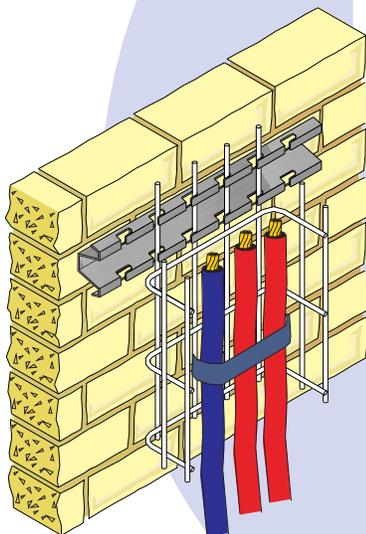
NOM-001 SEDE 2012
 NMX-J-511-ANCE-2011
 NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2009)

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del herraje para montaje tipo malla "CANAL UNIVERSAL DENTADO" (CUD) se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

Canal Universal Dentado

El canal Dentado asegura la fijación de la charola al soporte, su diseño permite una fijación rígida en el canal a través de las cajas troqueladas en el canal. El herraje no requiere de componentes adicionales como tornillos o tuercas, La fabricación de este dispositivo es a partir de lamina de acero al carbono troquelada.



CLAVE DE CATALOGO	ANCHO DE CHAROLA
CUD-100	100
CUD-150	150
CUD-200	200
CUD-300	300
CUD-400	400
CUD-500	500
CUD-600	600

CLAVE DE CATALOGO	LONGITUD Mts
CUD-3000	3.00

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas

3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:

EZ = GALVANIZADO POR ELECTROZINCADO ASTM-B-633 (5-8 µm-micras)

GIC = GALVANIZADO POR INMERSION EN CALIENTE ASTM-A-123 (35-45 µm-micras)

P = PINTURA ELETROSTATICA A COLOR (Ver ficha técnica de Tecnomalla a Color 80 µm-micras, para codificación de color)

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

"La Unión Reforzada" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



ESPECIFICACION
TECNICA:

"CANAL VERTICAL" fijación de Soportes de Inserción

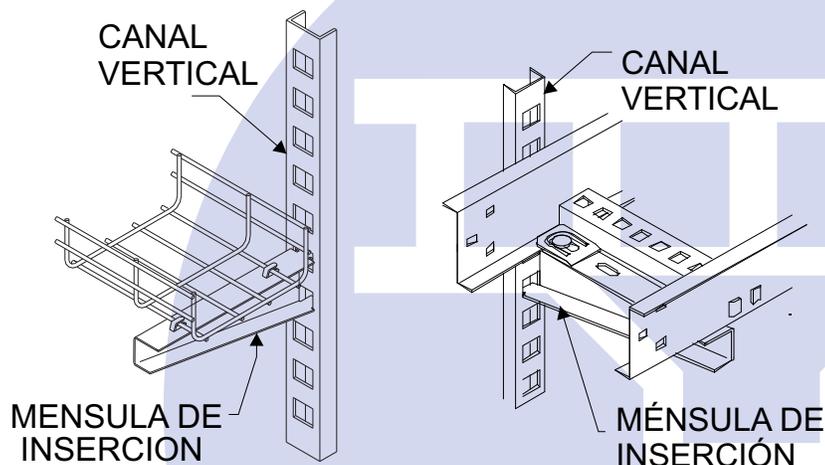
1.-NORMAS DE REFERENCIA

NOM-001 SEDE 2012
NMX-J-511-ANCE-2011

NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-2009)

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del canal vertical se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular del Canal Vertical y Ménsula de Inserción; Sus herrajes de conexión lo hacen un componente estructural para usos diversos

2.- DESCRIPCION



El Canal Vertical es un sistema de apoyo para soportes como la ménsula de inserción y el canal horizontal. Es un perfil en forma de "U" y debido a la altura del propio canal se denomina "profundo o poco profundo"

A lo largo del canal hay perforaciones cuadradas que son troqueladas para introducir la ceja de la ménsula y proveer de una fijación por tracción.

el canal vertical podrá sujetarse previamente a un muro o columna con tornillería, birlos o taquetes. (Requiere del uso de la roldana cuadrada y separador.)

El Canal Vertical (junto con la ménsula) proporciona el sustento necesario para las charolas de aluminio, previendo las condiciones de operación.

El sistema básico para las charolas de aluminio en posición vertical es mediante ménsulas que deben ser apropiadas al ancho de la charola; El canal vertical se instalara fijo a elementos estructurales de la instalación, como muros y losas, directamente o mediante clips de sujeción; Los sistemas de fijación serán los especificados en el proyecto)

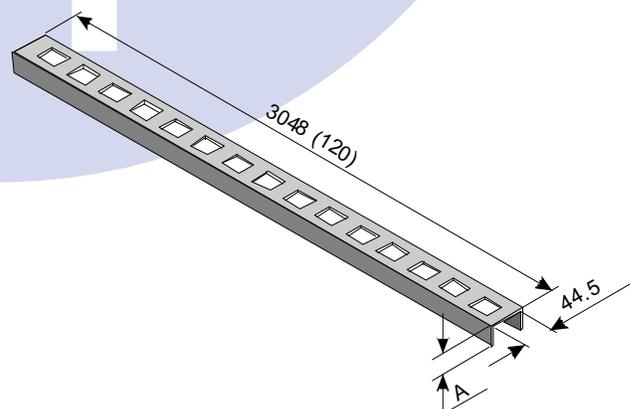
3.- IDENTIFICACION DEL SOPORTE

NUMERO DE CATALOGO	H ALTURA mm (PULG.)
CV-1	19.1 (0.75 ")
CV-2	28.0 (1.105")

CV-1 CANAL POCO PROFUNDO

CV-2 CANAL PROFUNDO

Ver seccion de acabados





ESPECIFICACION
TECNICA:

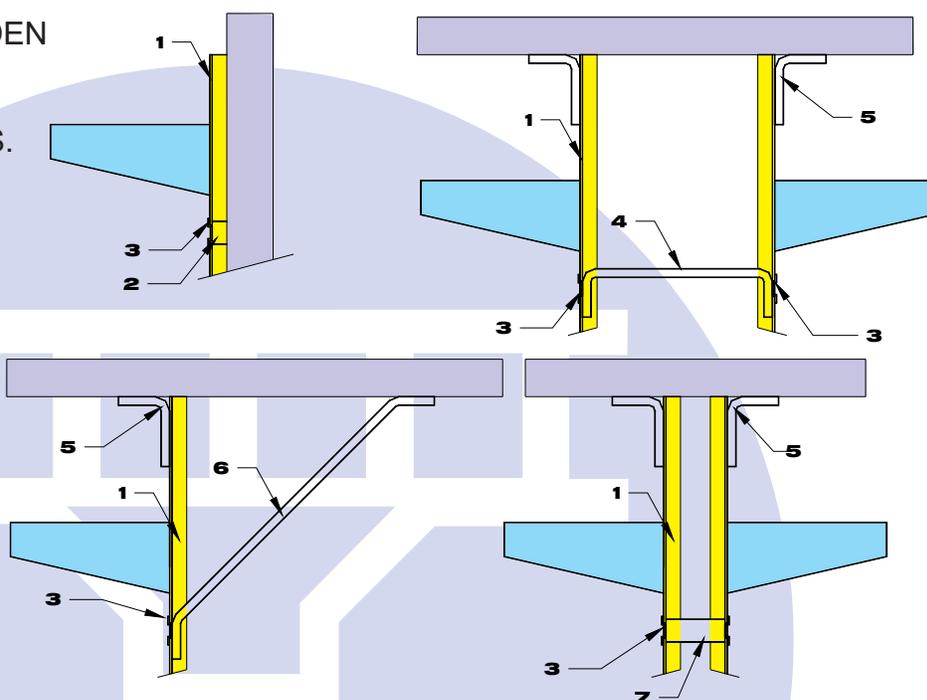
"CANAL VERTICAL" fijación de Soportes de Inserción

5.- DETALLES TÍPICOS DE MONTAJE

AQUÍ SE PRESENTAN ALGUNOS OTROS DETALLES QUE SE PUEDEN REALIZAR EN OBRA PARA EL MONTAJE DE CHAROLAS PORTA CABLES, DUCTOS Y CANALETAS.

1. CANAL VERTICAL
2. ESPACIADOR (MONTAJE A MURO)
3. ROLDANA CUADRADA
4. BRAZO HORIZONTAL
5. CLIP ANGULAR
6. BRAZO DIAGONAL
7. ESPACIADOR (MONTAJE A DOS CANALES VERTICALES)

FIG-1.1



6.- MATERIAL Y CALIDAD

El Canal Vertical y (accesorio para el canal) son fabricados en lamina negra de acero al carbono y a disposición comercial con un acabado en:

Galvanizado por inmersión en caliente: GIC= recubrimiento de zinc por el proceso de galvanizado por inmersión en caliente norma ASTM A-123 y NMX-H-074-1996-SCFI. (con 45µm a 65 µm de protección)

Galvanizado electrolítico: EZ= recubrimiento por el proceso de electro-depositación de zinc norma ASTM B-633 (con 5µm-8µm de protección)

Lamina pregalvanizada: PG= es el recubrimiento que viene de fabrica, con protección catódica y es considerado también un galvanizado por inmersión según ASTM-A-653 con (17µm de protección, solo en calibres menores a 1/8")

ACERO INOXIDABLE

INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304

INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

El accesorios es fabricados con Acero grado estructural "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".



Tecnotray

High Technology in Cable Management

FECHA: 4-ENE-2016

PAG: 3 DE 3

REV: 1

ESPEC. No.:

CV-01-38-001

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

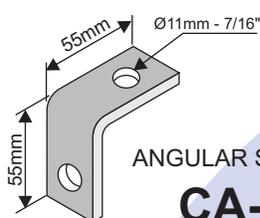
ESPECIFICACION
TECNICA:

"CANAL VERTICAL" fijación de Soportes de Inserción

7.- OTROS ACCESORIOS

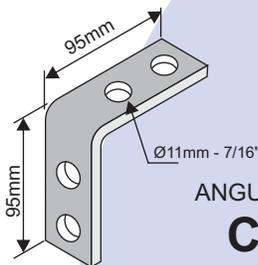
CLIP ANGULARES

PARA FIJACION A TECHO O A
ESTRUCTURAS EXISTENTES



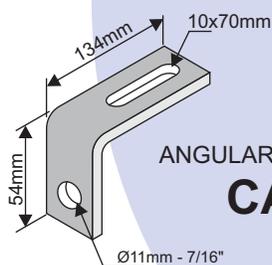
ANGULAR SENCILLO

CA-S



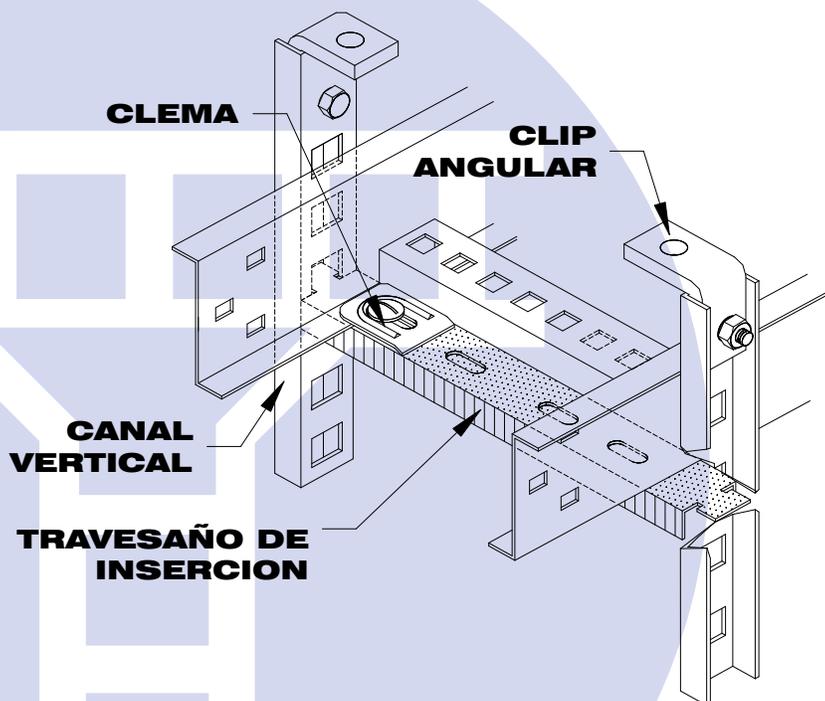
ANGULAR DOBLE

CA-D



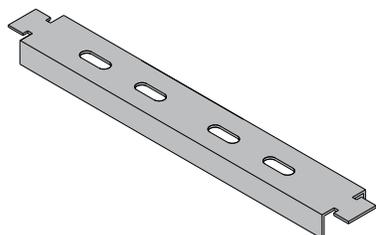
ANGULAR AJUSTABLE

CA-A



El uso del canal vertical no solo se limita a las ménsulas de inserción, sino que también puede ser utilizado con el Travesañ horizontal y herrajes de soporte y fijación a techo

TRAVESAÑO DE INSERCIÓN



TODOS LOS ACCESORIOS QUE SON
COMPLEMENTOS DE FIJACION DEL CANAL VERTICAL,
SE VENDEN POR SEPARADO



ESPECIFICACION
TECNICA:

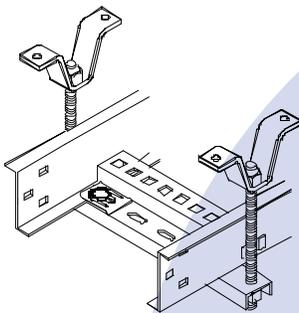
CANAL HORIZONTAL "CS"

1.-NORMAS DE REFERENCIA

NOM-001 SEDE 1999
 NMX-J-511-ANCE-1999
 NATIONAL ELECTRICAL MANUFACTURES ASSOCIATION (NEMA VE-1-1998)

Las normas de fabricacion que se emplean para la manufactura del Canal Horizontal se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de soporte tipo escalera.

2.- CARACTERISTICAS



Los accesorios de soporte, como el canal horizontal, sirven para contener el peso de los tramos rectos, accesorios y darle una estabilidad a la charola PORTA CABLES.

El soporte "CS" Profundo y Poco Profundo se fabrican con lamina de acero al carbono AISI C1010 y poseen un recubrimiento que los protege del medio ambiente.

CS-12-1-GIC

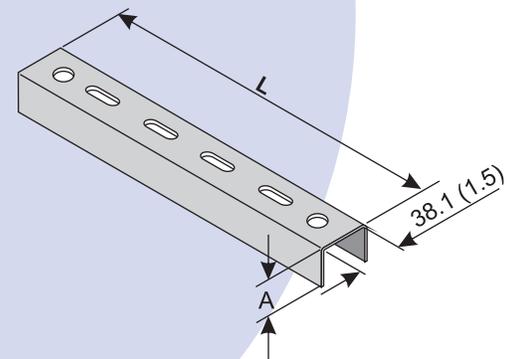
MATERIAL
 1=PROFUNDO Y 2=POCO PROFUNDO
 ANCHO Y RADIO
 CANAL HORIZONTAL

3.- DIMENSIONES

NUMERO DE CATALOGO

ALTURA DE "A" = 38.1mm (1 1/2")	ALTURA DE "A" = 19mm (3/4")	ANCHO DE CHAROLA	L
CS-04-1	CS-04-2	101.6 (4)	195 (7.69)
CS-06-1	CS-06-2	152.4 (6)	246 (9.69)
CS-09-1	CS-09-2	228.9 (9)	322 (12.69)
CS-12-1	CS-12-2	304.8 (12)	398 (15.69)
CS-16-1	CS-16-2	406.4 (16)	500 (19.69)
CS-18-1	CS-18-2	457.2 (18)	551 (21.69)
CS-20-1	CS-20-2	508.0 (20)	602 (23.69)
CS-24-1	CS-24-2	609.6 (24)	703 (27.69)
CS-30-1	CS-30-2	762.0 (30)	856 (33.69)
CS-36-1	CS-36-2	914.4 (36)	1008 (39.69)

NO INCLUYE TORNILLERIA, VARILLAS, NI SISTEMAS DE FIJACION



3.- MATERIAL Y CALIDAD

ACABADO DEL ACERO AL CARBONO:
 EZ = GALVANIZADO ELECTROLITICO
 GIC = GALVANIZADO POR INMERSION EN CALIENTE

ACERO INOXIDABLE
 INOX = ACERO INOXIDABLE TIPO 304
 INOX6 = ACERO INOXIDABLE TIPO 316L

El "Canal Horizontal" y accesorios de Montaje son fabricados con Acero grado estructural; **"LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD"**.



Tecnotray
High Technology in Cable Management

FECHA: 19-ENE-2014

PAG: 1 DE 1

REV: 1

ESPEC. No.: **CFU-001**

ELABORO:

Ing. Israel Hernández Solís

APROBO:

Ing. Juan Jose Rios Chavez

ESPECIFICACION
TECNICA:

CLIP DE FIJACION A UNICANAL

1.- REFERENCIAS DE FABRICACION

Las normas de fabricación que se emplean para la manufactura del CFU se basan a las especificaciones generadas por el cliente para su propio uso, así como el mismo diseño modular de la charola tipo malla; Su diseño responde a las necesidades de fijación y soportería.

2.- CARACTERISTICAS Y DIMENSIONES

El Clip CFU de Tecnotray es una placa de acero provista de una Ceja en media caña para la inserción de la varilla de la charola tipo malla.

El clip permite fijar una charola tipo malla a un perfil Unicanal

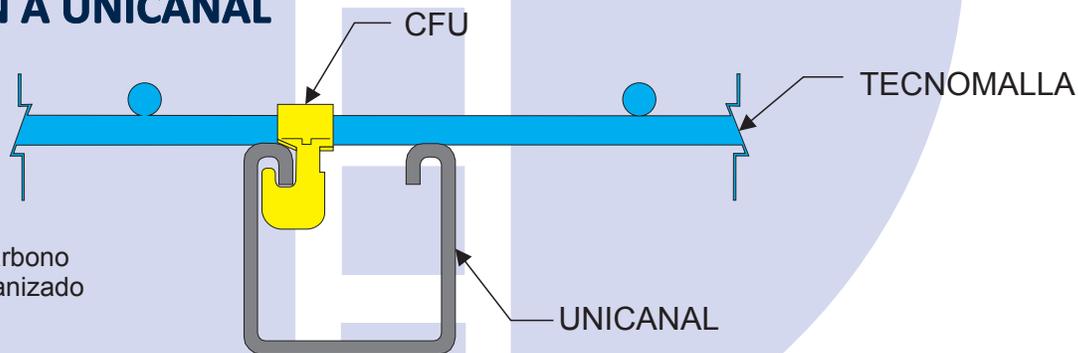
No requiere tornillería sin herramienta especial tiempos óptimos de instalación, colocación manual.



CAT: CFU

Quando se trata de soportería con unicanal Mca. TECNOTRAY. (Ver catálogo de unicanal) El clip de fijación de charola tipo malla A Unicanal, es un accesorio que le permite una mayor rapidez en las instalaciones que cualquier otro dispositivo.

CLIP DE FIJACIÓN A UNICANAL



Fabricado de acero al carbono con un acabado en galvanizado electrolítico

Debido a nuestra política de mejora continua, la información y datos contenidos en esta especificación no son un compromiso por nuestra parte y podrán cambiar sin previo aviso; Aun cuando se han tomado acciones para asegurar la validez de la información contenida en esta especificación al momento de su elaboración. La empresa no se hace responsable por errores u omisiones no detectadas

3.- MATERIAL Y CALIDAD

FABRICADO EN LAMINA DE ACERO GALVANIZADO ELECTROLITICO

El Clip "CFU" y accesorios de Montaje son fabricados "LIBRE DE FILOS CORTANTES, REBABAS, GOLPES, RAYONES, OXIDO Y/O OTRA CARACTERISTICA QUE DEMERITE SU CALIDAD".