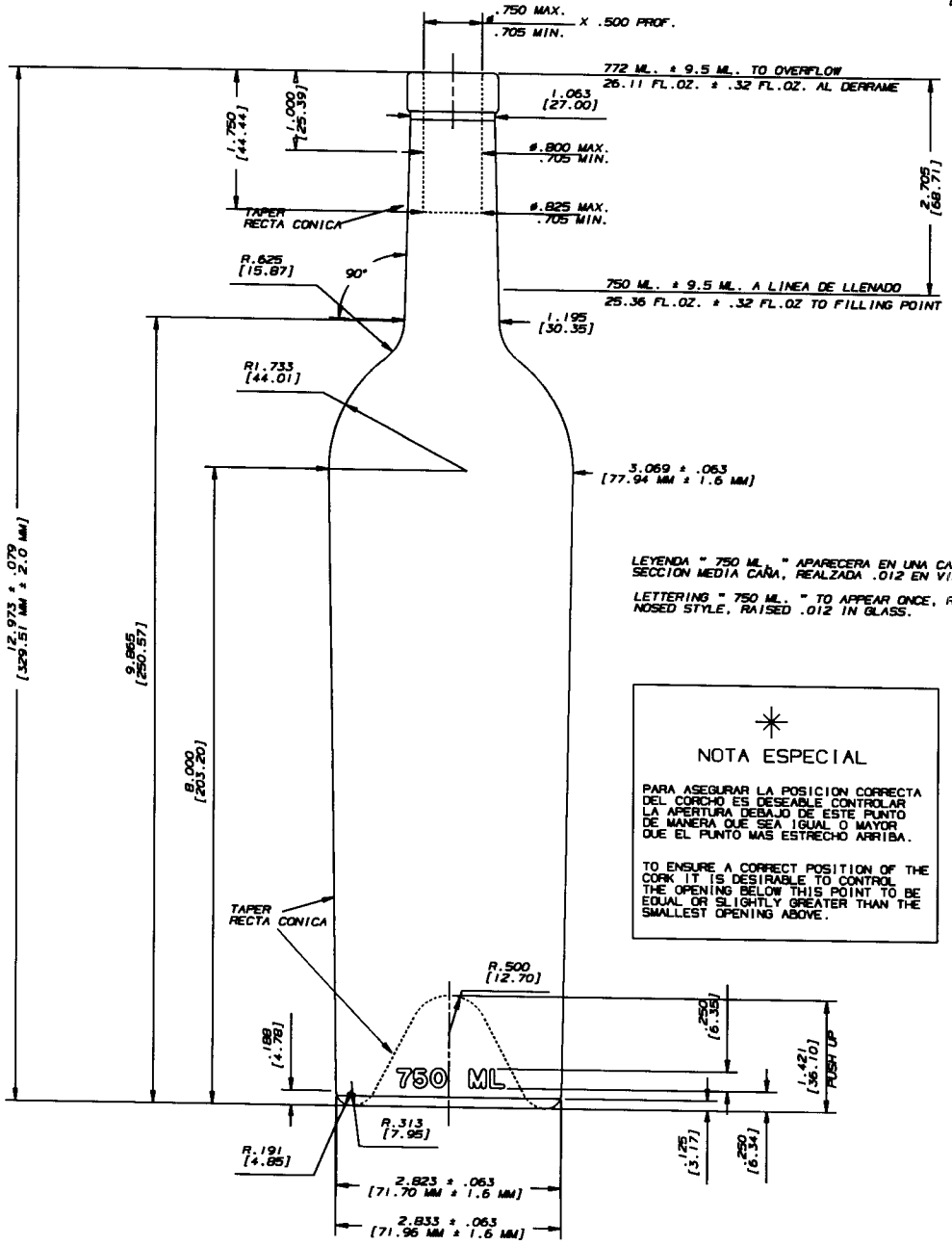
COPIA CONTROLADA N°.
CONTROLLED COPY N°.
FECHA DE EMISION:
EMISION DATE:

N.AUT./FECHA AUT.NAME/DATE	
FIRMA: SIGN:	
CENTRO GRAVEDAD GRAVITY CENTER	VACIO: 5.363 EMPTY: 136.220 APROX. PULG. MM
	LLENO: 4.949 FULL: 125.705 APROX. PULG. MM
ESTABILIDAD: ESTABILITY:	5.29



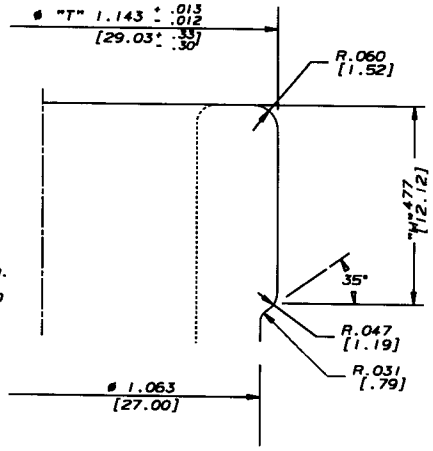
LEYENDA " 750 ML. " APARECERA EN UNA CARA SECCION MEDIA CAÑA, REALZADA .012 EN VIDRIO.

LETTERING " 750 ML. " TO APPEAR ONCE, ROUND NOSED STYLE, RAISED .012 IN GLASS.

NOTA ESPECIAL

PARA ASEGURAR LA POSICION CORRECTA DEL CORCHO ES DESEABLE CONTROLAR LA APERTURA DEBAJO DE ESTE PUNTO DE MANERA QUE SEA IGUAL O MAYOR QUE EL PUNTO MAS ESTRECHO ARRIBA.

TO ENSURE A CORRECT POSITION OF THE CORK IT IS DESIRABLE TO CONTROL THE OPENING BELOW THIS POINT TO BE EQUAL OR SLIGHTLY GREATER THAN THE SMALLEST OPENING ABOVE.



DETALLE CORONA
ESCALA 5:1
FINISH DETAIL
SCALE 5:1

NOTAS:

LA CAPACIDAD DEL ENVASE DEBERA DE VERIFICARSE CON AGUA A 20° C. O SU EQUIVALENTE.

LA LINEA DE LLENADO ES APROXIMADA Y PODRA AJUSTARSE DESPUES DE LA PRIMERA FABRICACION.

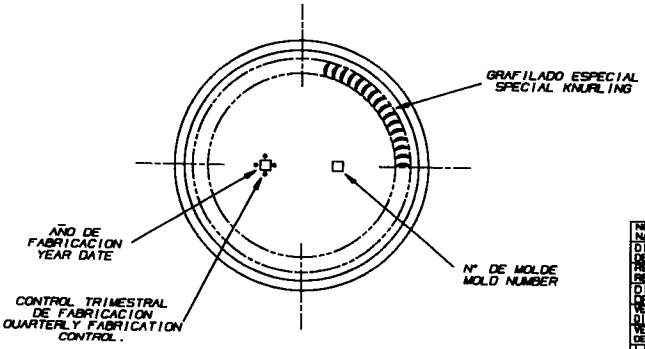
LAS MEDIDAS INDICADAS SIN TOLERANCIA SON DE REFERENCIA PARA CONSTRUCCION.

NOTES:

THE CAPACITY OF THE CONTAINER MUST BE CHECKED WITH WATER AT 20° C. OR THE EQUIVALENT.

THE FILL POINT IS APPROXIMATE AND MAY BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.

ALL UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR SHAPE CONSTRUCTION ONLY.



NOMBRE: NAME:	750 ML CLARET TPU CLARET BAR TOP
DISEÑO N° DESIGN N°	L9910129-01
REFERENCIA: REFERENCE:	9362118
DIBUJO: DRW. BY:	E.KARCHMER — FECHA: DATE: 12/16/99
VERIFICO DISEÑO:	A.HERNANDEZ — VERIFICO FORMADO: P.MARTINEZ
VERIFICO DECORADO:	NA — VERIFICO CALIDAD: F.CARRILLO
LINEA: L. OF WARE:	VINERAS WINES — RET. ☐ N/A. ☒
COR. N° FIN. N°	30 — No.DIB.GP: No.DWG.GP: BARTOP
PESO: WGT.:	591 GRS. : 20.8 — 24.374 OZ. : 0.732
CAP.BASE COR.: BASE OF NECK CAP.:	28.9 IL. : 9.9 — 26.999 OZ. : 0.321
CAP.PROMEDIO: AV.CAPACITY:	290.0 ML. : 4.75 — 29.364 OZ. : 0.161

	3				
MATRIZ:	2				
kd9910129	1	SE CAMBIARON ESPECIF. DE CALIDAD.	S. PITT	6/4/01	A. HDEZ

ESCALA: SCALE: 1:1 COTAS: PULG. MM			N.M. 9362153	
RES.PRESION: INT.PRESSURE RES.	N/A LBS/PLG MM	B.D.	NGP1	IE-166
CHOQUE TERM.: THERMAL SHOCK:	42 ΔT °C MIN	1	NGP1	
RES.IMPACTO: IMPACT RESIST:	30 PLG/G MIN			
CARG.VERT.: VERTICAL LOAD:	750 LBS. MIN			
TRAT.SUPERFICIAL: SURFACE TREAT.:	ESTAÑO Y ① GUMMITE			
TRAT. CALIENTE: HOT END TREATMENT:	CUERPO: BODY:	25-70 CTU. ①		
	CORONA: FIN.:	10 CTU.MAX		
RES.RAYADO: SCRATCH RES.:	① 80 LBS.MIN			
LUBRICIDAD: LUBRICITY:	① 6 A 15 GRADOS MIN			
TEMPLE APARENTE: APPARENT TEMPER:	4 DISCOS MIN			

PROCESO: PROCESS:	S-S
VERTICALIDAD: PERPENDICULARITY:	.188 PLG. MAX
OVALAMIENTO: OUT OF ROUND:	.065 PLG. MAX
CPO.FUORIDO: SUNK BODY:	N/A PLG. MAX
CPO.ABOMBADO: BULGE BODY:	N/A PLG. MAX
COR.CAIDA: COCKED FIN.:	.025 PLG. MAX
COR.ONDULADA: WAVE FIN.:	.025 PLG. MAX
ESP.VIDRIO CPO: WALL THICKNESS:	.040 PLG. MIN
ESP.VIDRIO FONDO: BTM GLASS THICKNESS:	.090 PLG. MIN

NOTAS: 1.- SI DURANTE 3 AÑOS CONSECUTIVOS NO RECIBIMOS PEDIDOS CORRESPONDIENTES AL ENVASE ILUSTRADO EN ESTE DIBUJO PROCEDEREMOS A LA DESTRUCCION DE LA MOLDURA. 2.- LOS PARAMETROS INDICADOS SON APROXIMADOS, SE AJUSTARAN AL OBTENER LAS PRIMERAS MUESTRAS DE VIDRIO.