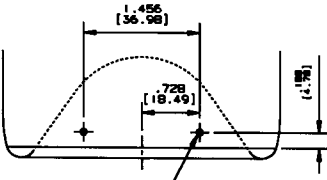
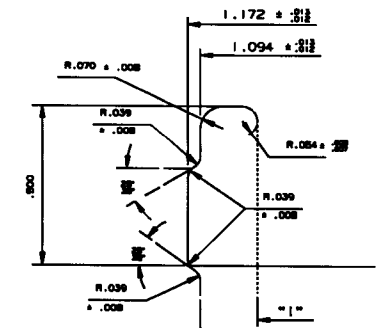


9  
\*  
**NOTA ESPECIAL**  
PARA APLICAR LA CANTIDAD CORRECTA DE PRODUCTO EN EL VASO, SE DEBE AJUSTAR LA LINEA DE LLENADO DE ACUERDO A LAS MEDIDAS INDICADAS EN ESTE DISEÑO.  
**SPECIAL NOTE**  
TO OBTAIN THE CORRECT QUANTITY OF THE PRODUCT IN THE GLASS, THE FILL LINE SHOULD BE ADJUSTED ACCORDING TO THE DIMENSIONS SHOWN ABOVE.

LEYENDA "750 ML": DEBE APARECER EN UNA MITAD DE LA BOTELLA, LETRA SECC. ANGULAR REALZADA .010 MAX. EN VIDRIO.  
CAPACITY LETTERING: 750 ML TO APPEAR ON ONE SIDE OF BOTTLE, DIAMOND POINT STYLE LETTERING RAISED .010" MAX. IN GLASS.



PUNTOS DE IDENTIFICACION DE CAVIDAD (VER TABLA CID III)  
GS-217 Y GS-220  
AUTOMATIC CAVITY IDENTIFICATION CODE AREA.



DETALLE DE CORONA  
DETAIL OF FINISH  
ESCALA 4:1  
SCALE 4:1  
DIAMETRO DE CUELLO  
NECK DIAMETER

**NOTAS:**

LA CAPACIDAD DEL ENVASE DEBERA DE VERIFICARSE CON AGUA A 20° C.  
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 CONTAINER'S CAPACITY MUST BE CHECKED WITH WATER AT 20° C.  
THE FILL POINT IS APPROXIMATE AND MAY BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.  
ALL UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR SHAPE CONSTRUCTION ONLY.

9	SEÑALIZACION DEL VASO Y NOTA DE CORDON DEL VASO	12/10/01	E. KARCHER	A. HERNANDEZ
8	ADAPTACION A LAS NECESIDADES DEL PRODUCTO	7/3/00	S. PITT	A. HERNANDEZ
7	CALIBRACION 1.5"	4/25/00	S. PITT	A. HERNANDEZ
6	SE CAMBIO EL ROSQUE DEL PRODUCTO	10/4/98	J. FUENTES	A. HERNANDEZ
5	SE MODIFICO ALTURA A LINEA DE LLENADO A 25.36"	7/20/98	J. FUENTES	A. HERNANDEZ
4	SE CAMBIO CALIBRACION DE CORDON ESTANDOW.	7/10/97	J. FUENTES	A. HERNANDEZ
3	CALIBRACION "1"	A. MOLINA	20/MAY/97	E. CERDA
2	ACTUALIZACION DE VALORES	J. FUENTES	25/SEPT/96	A. HERNANDEZ
1	ALTURA TOTAL	12-JULIO-96	A. NELSON	A. HERNANDEZ

PROYECTO N°: L9610071-A09 PROJECT N°: NAME: 750 ML. REFERENCIA: N/A DISEÑADOR: A. NELSON DISEÑO: ANP/ LINEA DE WARE: VINERA CORONA N°: 130-A RESULT: 214.88 ± .13 NOTE: 1. PUNTO DE LLENADO APROXIMADO. SE DEBE AJUSTAR DESPUES DE LA PRIMERA FABRICACION. CONTAINER DESIGN. FILL POINT IS APPROXIMATE. MUST BE ADJUSTED AFTER THE INITIAL PRODUCTION OF WARE.	ESCALA: 1:1 SCALE: 1:1 DIMENSIONS: IN CENTRO DE GRAVEDAD VACIO CENTER OF GRAVITY EMPTY ESPECIFICACIONES SPECIFICATIONS CARGA VERTICAL: 750 lbs. VERTICAL LOAD: TEMPERATURA: 42 °C TEMPERATURE: IMPACTO: 20 ft/lb IMPACT: 20 ft/lb PRESION: N/A V.C. PRESSURE: RAYO SUPERIOR: 1.172 ± .011 SUPERIOR RADIUS: RAYO INFERIOR: 1.094 ± .011 INFERIOR RADIUS:	MOLDURA: MOLD: 9368007 LLENADO FILL VERIFICACIONES VERIFICATIONS DISEÑO: ANP DESIGN: FORMADO: JARDUIN FORMED: CALIDAD: GSUS QUALITY: DECORADO: NS DECORATED: NA/NO APLICABLE NA/NOT APPLICABLE
--	---	---