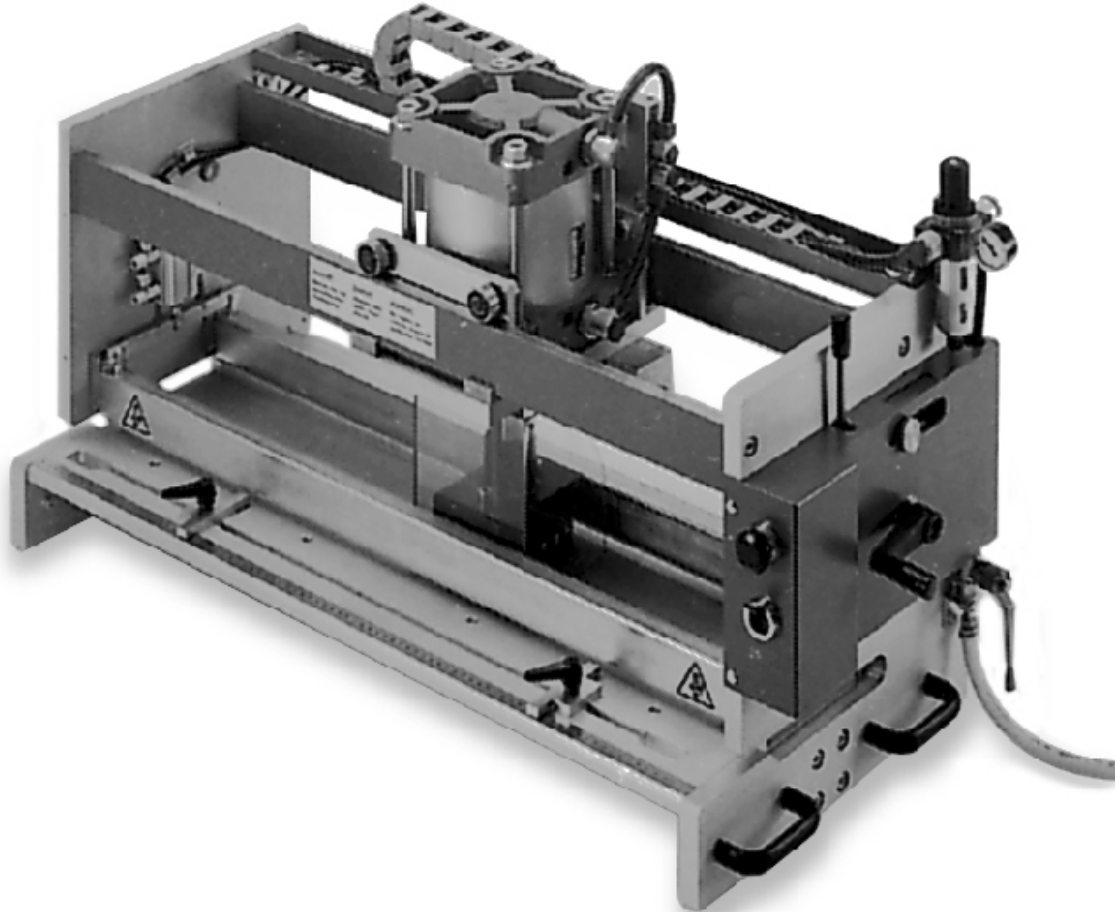




Dispositivo de corte Flexproof AF-603



El dispositivo de preparación (máquina de corte) AF-630 sirve para el corte preciso, en forma de zigzag, de bandas y cintas de una anchura de hasta 600 mm y un espesor de 8 mm, utilizando el sistema Flexproof. Está indicado para las geometrías estándar de puntas de Habasis, con un paso de 8, 10 ó 20 mm con diferentes cabezales de corte.

Pueden procesarse también materiales con anchura mayor que 600 mm, pero la anchura máxima recomendada es 1.100 mm.



Índice:

1.	Información general.....	3
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes	3
1.3	Accesorios incluidos	4
1.3.1	Accesorios disponibles	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto	4
1.5	Garantía	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
2.	Modo de empleo.....	5
3.	Puesta en servicio.....	6
4.	Corte de los extremos de las bandas o correas	7
4.1	Corte de bandas o cintas de hasta 600 mm/24 in. de ancho	7
4.2	Corte de bandas o cintas de más de 600 mm/24 in. de ancho	8
4.2.1	Corte del primer extremo de la banda o cinta (ya cortada a la longitud).....	8
4.2.2	Corte del segundo extremo de la banda o cinta (ya cortada a la longitud)	9
5.	Servicio	10
5.1	Mantenimiento.....	10
5.2	Cambio del cabezal de corte	10
5.3	Sustitución de las cuchillas de corte.....	10
6.	Ilustraciones	11
7.	Datos técnicos.....	13
8.	Esquemas	14

Anexo:

- Lista de comprobación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Informe de mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos



1. Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo de corte Flexproof AF-603 se diseñó específicamente para la preparación rápida y segura (corte) de bandas y cintas Habasit, utilizando el procedimiento Flexproof, con pasos de punta de 8, 10 ó 20 mm. Las bandas o cintas pueden tener hasta 600 mm/24 in. de ancho. Es posible cortar bandas o cintas con anchura mayor que 600 mm/24 in., pero la manipulación es algo más dificultosa, recomendable solo hasta una anchura máxima de 1.100 mm/44 in. El espesor máximo de las bandas es de 8 mm/0,32 in.

El dispositivo de corte Flexproof AF-603 ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

El dispositivo de corte Flexproof AF-603 se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de corte, serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y para los fines previstos.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (Sección 1.4).

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

INDICACIÓN Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de este dispositivo así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal** cualificado hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido el oportuno entrenamiento y poseen la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.



1.3 Accesorios incluidos

Ctd. Artículo

- 1 Dispositivo de corte Flexproof AF-603 con
- 1 Cabezal de corte 10/80 con 10 mm/0,4 in. de paso de puntas y 80 mm/3,15 in. de longitud de puntas
- 1 Cabezal de corte 20/80 con 20 mm/0,8 in. de paso de puntas y 80 mm/3,15 in. de longitud de puntas
- 8 Cuchillas de corte de repuesto para cabezales de corte 10/80 y 20/80
- 3 Soportes de corte de repuesto
- 1 Instrucciones de funcionamiento

1.3.1 Accesorios disponibles

Cabezal de corte 8/30 con 8 mm/0,32 in. de paso de puntas y 30 mm/1,18 in. de longitud de puntas

Cabezal de corte 10/120 con 10 mm/0,4 in. de paso de puntas y 120 mm/4,72 in. de longitud de puntas

Cuchillas de recambio para cabezal de corte 8/30

Cuchillas de recambio para cabezal de corte 10/120

1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tel. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.

Indique los números correspondientes según figuran en los esquemas de la sección 8.

ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	---

1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 2 años siempre y cuando se utilicen debidamente.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas le asesorarán gustosamente. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de corte Flexproof, le rogamos ponerse en contacto con el fabricante (ver la dirección en la sección 1.4).



2. Modo de empleo

El dispositivo de preparación (dispositivo de corte) funciona con actuación neumática siguiendo un procedimiento secuencial.

La banda o cinta se sujeta a la mesa de corte (14) mediante 2 barras de sujeción (13) accionadas neumáticamente.

El cabezal de corte (23), montado sobre un eje roscado, es desplazado manualmente un paso de punzonado mediante una manivela (5) con dispositivo de graduación (4), y colocado en posición para el siguiente corte.

El cabezal intercambiable de corte (23), está equipado con dos cuchillas de corte (21) que están protegidas por el soporte de fijación (22) cuando la máquina no está en funcionamiento. Durante la operación de punzonado, el soporte de sujeción (22) mantiene firmemente la banda o cinta sobre el soporte de corte (17).

Como soporte de corte (17) se utiliza una placa de plástico.

El bastidor de la máquina tiene una abertura a cada lado, lo que permite procesar bandas o cintas de más de 600 mm/24 in. de ancho.

Por razones de seguridad, el cabezal de corte (23) está resguardado por un protector (11) para evitar manipulaciones accidentales.

ADVERTENCIA	¡Nunca haga funcionar la máquina de corte sin el protector (11) colocado → hay peligro de lesiones!
--------------------	--



3. Puesta en servicio

- Para el funcionamiento seguro, coloque el dispositivo de corte Flexproof AF-603 sobre una mesa o banco de trabajo resistente.
- Sujete con tornillos el soporte de corte a la mesa o banco de trabajo cuando la herramienta se utilice de manera permanente en ese lugar.
- Conecte una manguera de aire comprimido a la boquilla (6) y asegúrela con el dispositivo de retención.
- Utilice únicamente aire comprimido seco, con o sin aceite.
- Abra la válvula de aire comprimido (7) y el cabezal de corte (23) se colocará en su posición elevada.
- Ajuste la presión de aire, mediante el mando de control, a 5 bar/72,5 psi en el manómetro.
- Compruebe que el soporte de corte (17) esté en su lugar y asegurado con el tornillo de fijación (12) para evitar desplazamientos.
- Monte el cabezal de corte (23) apropiado, de acuerdo con el patrón de corte que desea. Véase 5.2 "Intercambio del cabezal de corte".
- Ajuste el dispositivo de graduación (4) al paso del correspondiente cabezal de corte, 8 mm/0,32 in. ó 10 mm/0,4 in. (20 mm/0,8 in. = 2 rotaciones de la manivela cuando el ajuste está a 10 mm/0,4 in.) Afloje el tornillo moleteado (3), pulse la palanca de graduación (2) contra el cuerpo de la máquina y desplácela hasta el ajuste deseado de paso de punzonado, gire la manivela (5) hasta que la palanca de graduación (2) quede encajada, y apriete entonces el tornillo moleteado (3).
- Mueva completamente a la derecha el carro de punzonado (18) pulsando la palanca de graduación (2) contra el cuerpo de la máquina y girando simultáneamente la manivela (5) en el sentido contrario a las agujas del reloj. Libere la palanca de graduación (2) y gire la manivela en el sentido de las agujas del reloj hasta que la palanca de graduación (2) quede encajada.
- Esta es la posición de inicio del carro de punzonado.
- Levante las barras de sujeción (13) con el interruptor de dispositivo de fijación (8).
- Compruebe que la superficie de corte en la que se cortarán las bandas o correas esté limpia.
- Compruebe que las cuchillas estén afiladas.



4. Corte de los extremos de las bandas o correas

Procedimiento: Instrucciones de uso Flexproof y hojas de datos de los productos individuales.

4.1 Corte de bandas o cintas de hasta 600 mm/24 in. de ancho

- Coloque los topes delantero y trasero del lado derecho (10) en el punto 0 de la escala milimetrada (16) y fíjelos.
- Pase la banda o cinta por debajo de las barras de sujeción (13) y colóquelas alineadas con los topes del lado derecho (10); desplace los topes del lado izquierdo (15) hasta alinearlos con el lado izquierdo de la banda o cinta y fíjelos de manera que la banda o cinta quede guiada por ambos lados.

AVISO	Compruebe la correcta alineación. De lo contrario, las puntas de los extremos de la banda o cinta podrían no coincidir adecuadamente.
-------	---

- Baje las barras de sujeción (13) con el interruptor de dispositivo de sujeción (8); la banda o cinta queda ahora sujeta a la mesa de corte (14).

PRECAUCIÓN	Al bajar el dispositivo de sujeción, sujete la banda o cinta solo por fuera de las barras de sujeción (13) → peligro de pillarse.
------------	---

- Oprima el pulsador (9), se realiza la primera operación de corte. Para evitar un desgaste excesivo de la superficie de corte, oprima el pulsador (9) solo hasta que las cuchillas de corte (21) hayan atravesado completamente el producto.

AVISO	La operación de corte solo puede realizarse cuando la palanca de graduación (2) está encajada.
-------	--

- Desplace hacia el lado izquierdo el cabezal de corte (23) un paso de punta, girando la manivela (5) en el sentido de las agujas del reloj hasta el siguiente encaje. Oprima el pulsador (9), se realiza la segunda operación de corte.

AVISO	Un giro demasiado enérgico de la manivela (5) puede hacer que la palanca de graduación (2) se desenganche.
-------	--

- Repita el desplazamiento del cabezal de corte (23) hacia la izquierda y la operación de corte tantas veces como sean necesarias, hasta cortar completamente la anchura total de la banda o cinta.
- Levante las barras de sujeción (13) con el interruptor de dispositivo de fijación (8).
- Pase la longitud deseada de banda o cinta a través de la máquina de corte.

AVISO	No de la vuelta a la banda o correa para realizar el segundo corte. ¡De lo contrario, no encajarían ambos extremos! ¡Compruebe que la parte superior de la banda o correa es siempre la misma!
-------	---

- Baje las barras de sujeción (13) con el interruptor de dispositivo de fijación (8).



- Oprima el pulsador (9), se realiza la primera operación de corte en el lado izquierdo.
- Desplace hacia el lado derecho el cabezal de corte (23) un paso de punta, girando la manivela (5) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta el siguiente encaje, sin accionar la palanca de graduación (2). Oprima el pulsador (9), se realiza la segunda operación de corte.
- Repita el desplazamiento del cabezal de corte (23) hacia el lado derecho y la operación de corte tantas veces como sean necesarias, hasta cortar completamente la anchura total de la banda o cinta.
- Levante las barras de sujeción (13) con el interruptor de dispositivo de fijación (8).
- Retire la banda o cinta de la máquina de corte.
- Cierre la válvula de aire comprimido (7).

4.2 Corte de bandas o cintas de más de 600 mm/24 in. de ancho

Las bandas o cintas con una anchura mayor que 600 mm/24 in. deben ser cortadas exactamente en ángulos rectos con la longitud que se requiera.

La longitud necesaria para el proceso es la de la banda o cinta sin fin + 198 mm/7,8 in.

4.2.1 Corte del primer extremo de la banda o cinta (ya cortada a la longitud)

- Mueva el carro de punzonado (18) hasta la posición de inicio, en el lado derecho.
- Coloque el tope delantero del lado derecho (10) en el punto 0 de la escala milimetrada (16) y fíjelo.
- Coloque el tope trasero del lado derecho (10) en la posición de 50 mm de la escala milimetrada (16) y fíjelo.
- Retire (suelte) el tope delantero del lado izquierdo (15).
- Coloque el tope trasero del lado izquierdo (15) en la posición de 600 mm de la escala milimetrada (16) y fíjelo.
- Cubra la superficie de corte (17) con cinta de enmascarar (cinta más ancha que la longitud de la punta).
- Deslice el primer extremo de la banda o cinta, con la cara de transporte hacia abajo, por debajo de las barras de sujeción (13) y por la abertura del lado izquierdo, hasta los topes posteriores (10 y 15), y lateralmente contra el tope frontal del lado derecho (10).
- Baje las barras de ajuste (13).
- Corte la banda o cinta de derecha a izquierda hasta la máxima anchura posible, de la manera descrita en 4.1.
- Suba las barras de ajuste (13).
- Retire de la máquina de corte la banda o cinta, separe las puntas cortadas y corte los residuos de tejido.
- Retire (suelte) el tope delantero del lado derecho (10).



- Desplace el lado izquierdo del primer extremo de la banda o cinta que no esté cortado todavía bajo las barras de sujeción (13) y por la abertura derecha, hasta los topes posteriores (10) y (15), de manera que, en el lado derecho, sean visibles aún al menos las marcas de dos cortes sobre la cinta de enmascarar. Alinee las puntas libres ya cortadas exactamente sobre las huellas visibles de los cortes.
- Baje las barras de ajuste (13).
- Desplace el carro de punzonado (18) hacia el lado derecho presionando la palanca de graduación (2) contra el bastidor de la máquina al mismo tiempo que gira la manivela (5) en sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que la cabeza de corte (23) pase el último corte realizado en la banda o cinta. La palanca de graduación (2) deberá quedar encajada.
- Complete el corte de la banda o cinta de derecha a izquierda, siguiendo el procedimiento descrito en 4.1.
- Suba las barras de ajuste (13).
- Retire la banda o cinta de la máquina de corte.
- Con cintas con anchura superior a 1.100 mm/44 in. deberá repetirse este procedimiento de corte.
- Retire del soporte de corte (17) la cinta de enmascarar.

4.2.2 Corte del segundo extremo de la banda o cinta (ya cortada a la longitud)

- Mueva el carro de punzonado (18) hasta la posición de inicio, en el lado derecho.
- Vuelva a colocar el tope delantero del lado derecho (10) y sitúelo a medio paso de corte a la izquierda del punto 0 de la escala milimetrada (16), y fíjelo.
- Cubra la superficie de corte (17) con cinta de enmascarar (cinta más ancha que la longitud de la punta).
- Deslice el segundo extremo de la banda o cinta, con la cara de transporte hacia abajo, por debajo de las barras de sujeción (13) y por la abertura del lado izquierdo, hasta los topes posteriores (10 y 15), y lateralmente contra el tope frontal del lado derecho (10).
- Baje las barras de ajuste (13).
- Realice el corte de la banda o cinta siguiendo el procedimiento descrito en 4.2.1.
- Retire la banda o cinta de la máquina de corte.
- Retire del soporte de corte (17) la cinta de enmascarar.
- Vuelva a colocar el tope delantero del lado derecho (10).
- Vuelva a colocar el tope delantero del lado izquierdo (15).
- Cierre la válvula de aire comprimido (7).



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- Mantenga siempre limpia la superficie de corte. Límpiela regularmente y elimine los restos de material.
- Compruebe periódicamente el afilado de la cuchilla y sustitúyala por una cuchilla del tipo adecuado si fuera necesario.
- Periódicamente, lubrique ligeramente el eje roscado y los engranajes de graduación de la cortadora con aceite para rodamientos de bolas.

5.2 Cambio del cabezal de corte

- Cierre la válvula de aire comprimido (7).
- Suelte ambos tornillos M5 (19) de la cubierta del alojamiento del cabezal, bajo la placa intermedia del carro de punzonado (18), y retire el protector (11).
- Afloje los dos tornillos M8 (20) situados sobre la pieza de retención (24) del cabezal de corte.
- Deslice el cabezal de corte (23) hacia la derecha hasta extraerlo de la pieza de retención (24).
- Deslice otro cabezal de corte (23) en la pieza de retención (24) por el lado derecho hasta el tope, de manera que la distancia más corta entre las cuchillas quede en la parte frontal.
- Apriete los dos tornillos M8 (20) situados sobre la pieza de retención (24) del cabezal de corte.
- Sujete el protector (11) con los dos tornillos M5 (19), a la placa intermedia del carro de punzonado (18).

PRECAUCIÓN	Cierre siempre la válvula de aire comprimido (7) antes de sustituir el cabezal (23) → peligro de lesiones.
-------------------	--

5.3 Sustitución de las cuchillas de corte

- Extraiga el cabezal de corte (23) de su guía.
- Desmonte el soporte de fijación (22) retirando los tornillos. Asegúrese de no perder los muelles ni los anillos espaciadores.
- Retire los dos tornillos situados a cada lado del cabezal de corte.
- Retire las cuchillas de corte y las placas espaciadoras entre ellas.

ADVERTENCIA	Maneje las cuchillas de corte con especial cuidado. Las cuchillas pueden provocar lesiones incluso si están desgastadas.
--------------------	--

- Introduzca las nuevas cuchillas de corte y vuelva a montar el cabezal siguiendo procedimiento anterior en orden inverso.

PRECAUCIÓN	Asegúrese de no dañar los bordes de la cuchilla.
-------------------	--



6. Ilustraciones

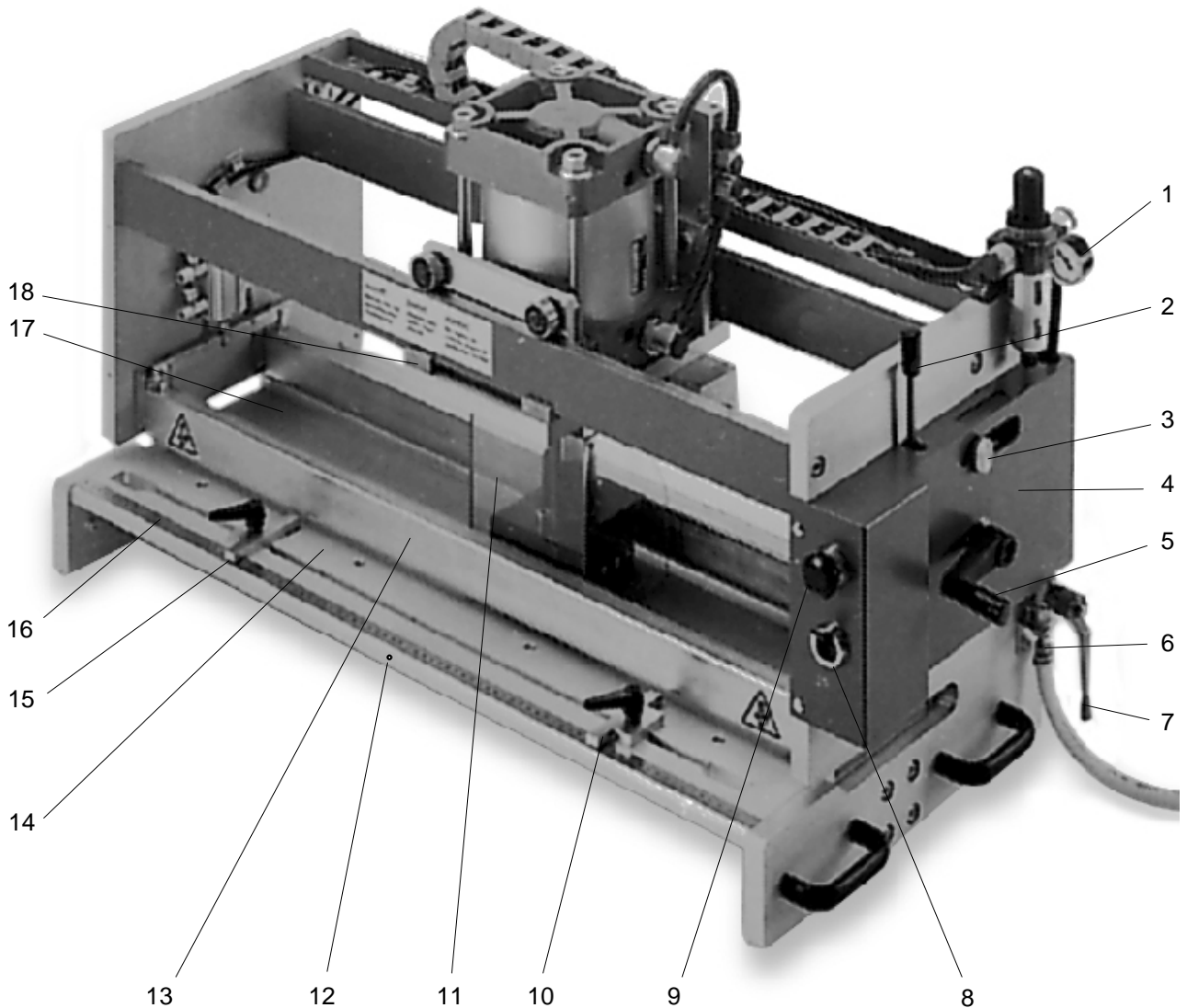


Figura 1: Dispositivo de corte Flexproof AF-603

Legenda:

- | | |
|---|--|
| 1 Manómetro para el aire comprimido | 10 Tope del lado derecho |
| 2 Palanca de graduación | 11 Protector |
| 3 Tornillo moleteado | 12 Tornillo de fijación |
| 4 Dispositivo de graduación | 13 Barra de sujeción |
| 5 Manivela | 14 Mesa de corte |
| 6 Boquilla para la manguera | 15 Tope del lado izquierdo |
| 7 Válvula de aire comprimido | 16 Escala [mm] |
| 8 Interruptor del dispositivo de sujeción | 17 Soporte de corte |
| 9 Pulsador (activación del corte) | 18 Carro de punzonado (placa intermedia) |

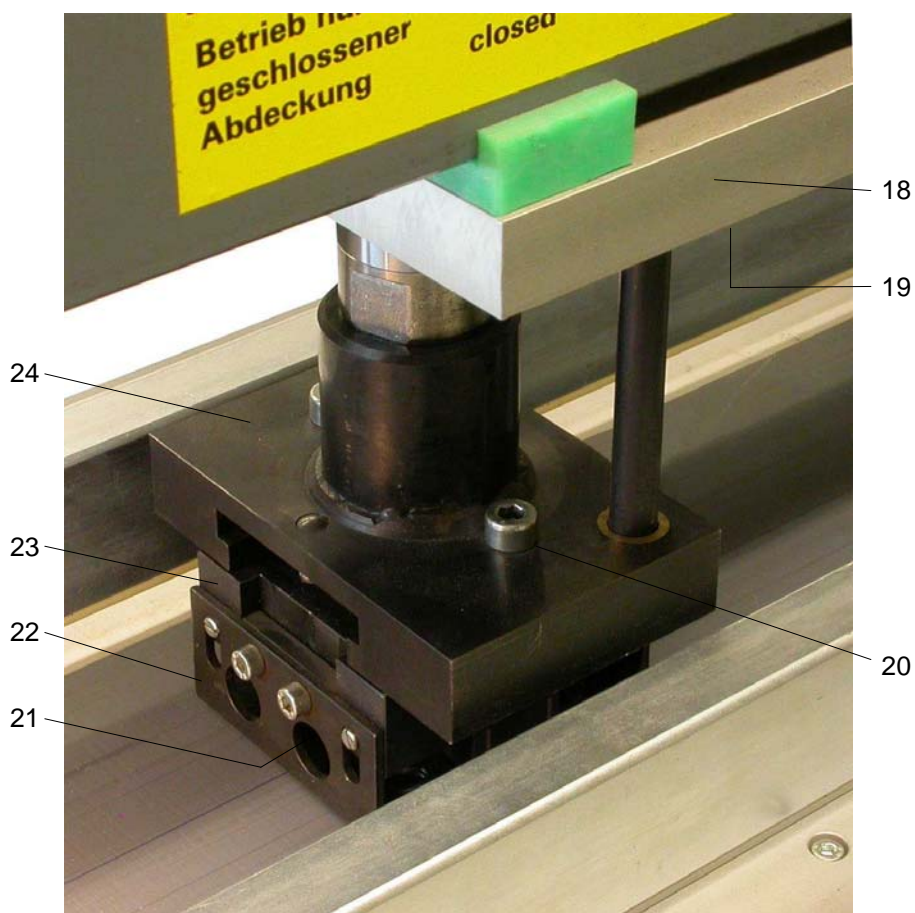


Figura 2: Detalles del cabezal de corte del AF-603

Leyenda:

- | | |
|--|------------------------|
| 18 Carro de punzonado (placa intermedia) | 22 Soporte de sujeción |
| 19 Tornillo M5 del alojamiento del cabezal | 23 Cabezal de corte |
| 20 Tornillo M8 del alojamiento del cabezal | 24 Pieza de retención |
| 21 Cuchillas de corte | |



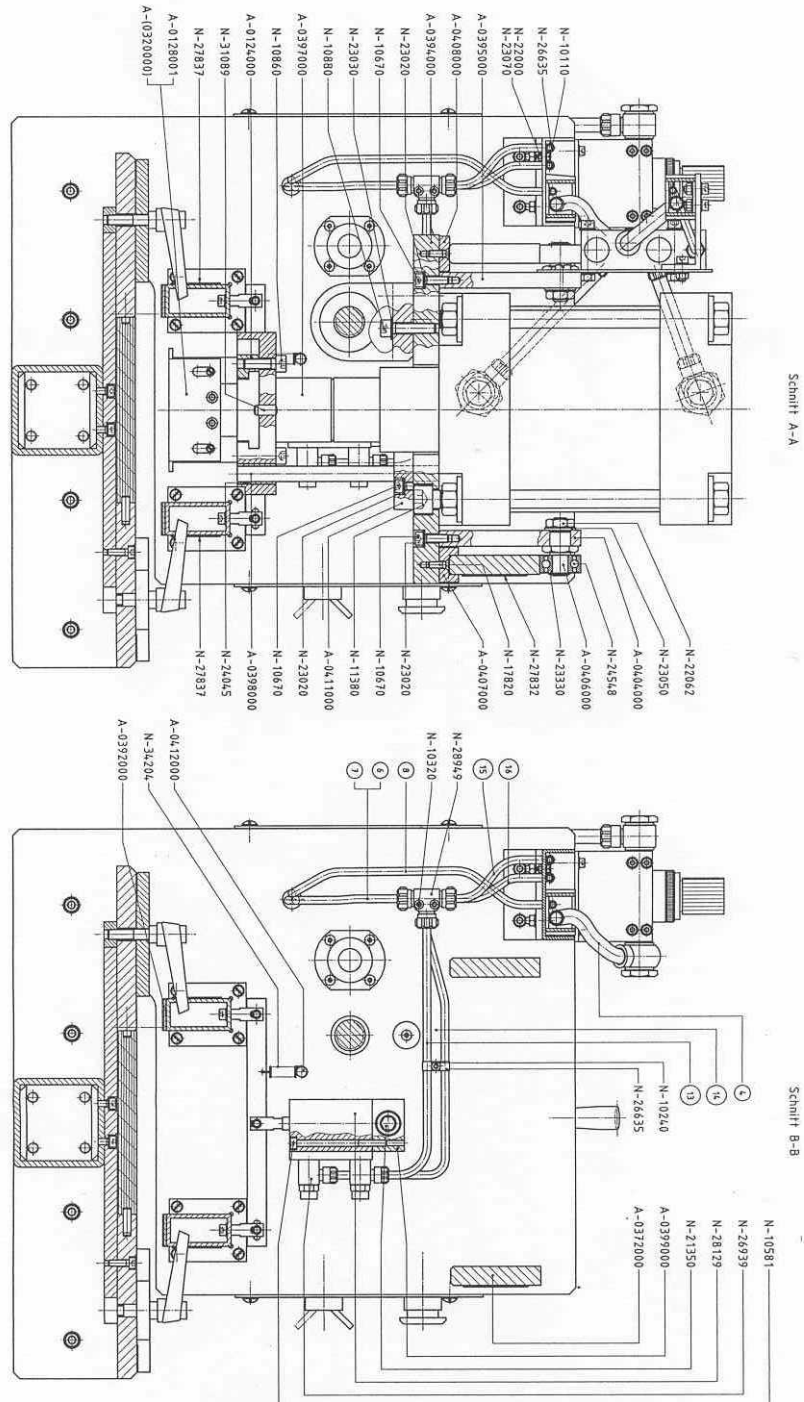
7. Datos técnicos

Ancho nominal de la banda o cinta [mm] [<i>in.</i>]	600	24
Ancho máximo (recomendado) de la banda o cinta [mm] [<i>in.</i>]	1.100	44
Máximo espesor de banda o cinta [mm] [<i>in.</i>]	8	0.32
Presión máxima del aire comprimido [bar] [<i>psi</i>]	6	87
Dimensiones (L x A x H) [mm] [<i>in.</i>]	940 x 430 x 560	37 x 17 x 22
Peso neto [kg] [<i>lbs.</i>]	85	187



Copyright HABASIT AG/SA/LTD, CH-4153 Reinach-Basel (Switzerland)

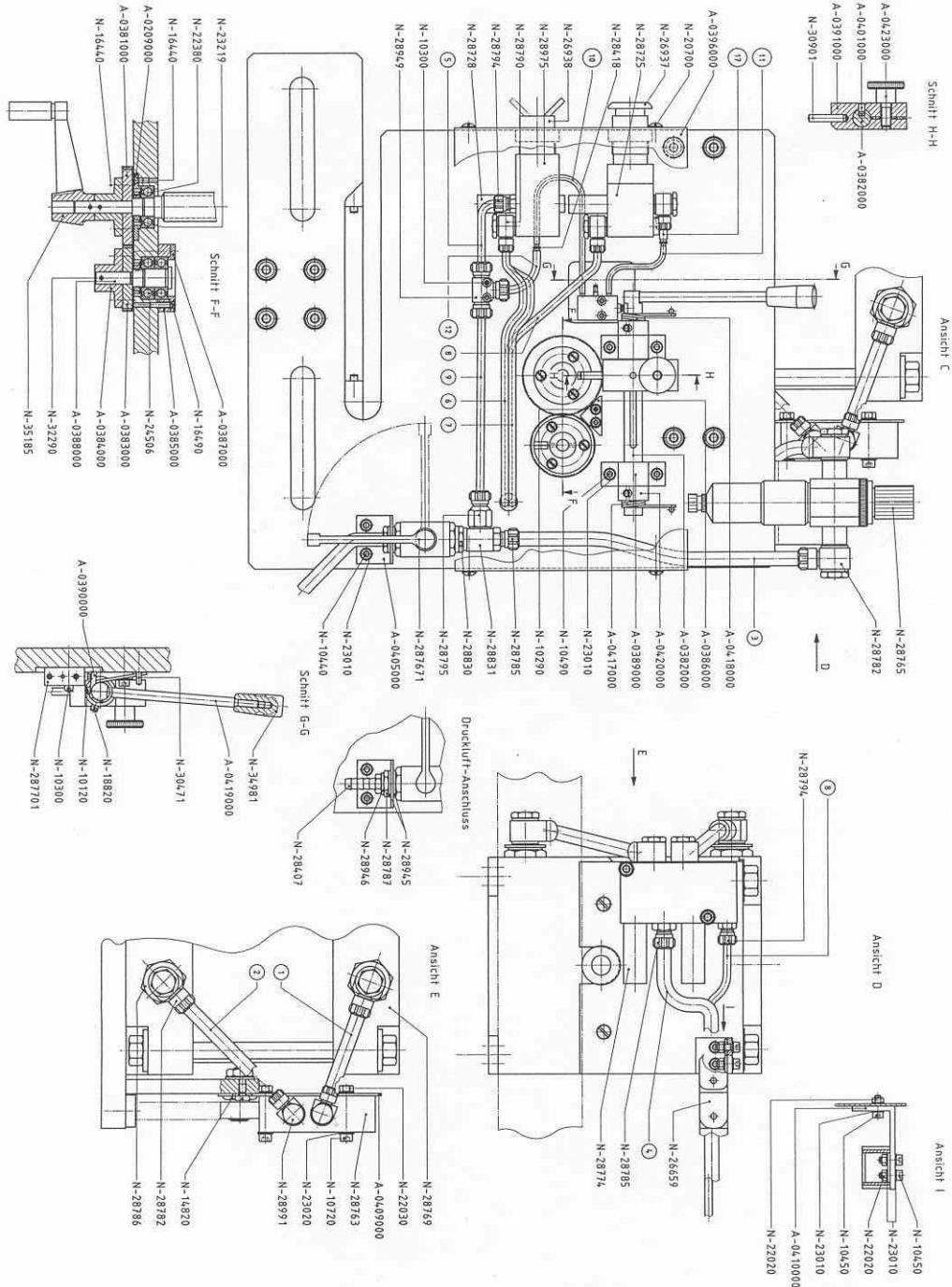
D-0079000 (A-0400010)





Copyright HABASIT AG/SA/LTD, CH-4153 Reinach-Basel (Switzerland)

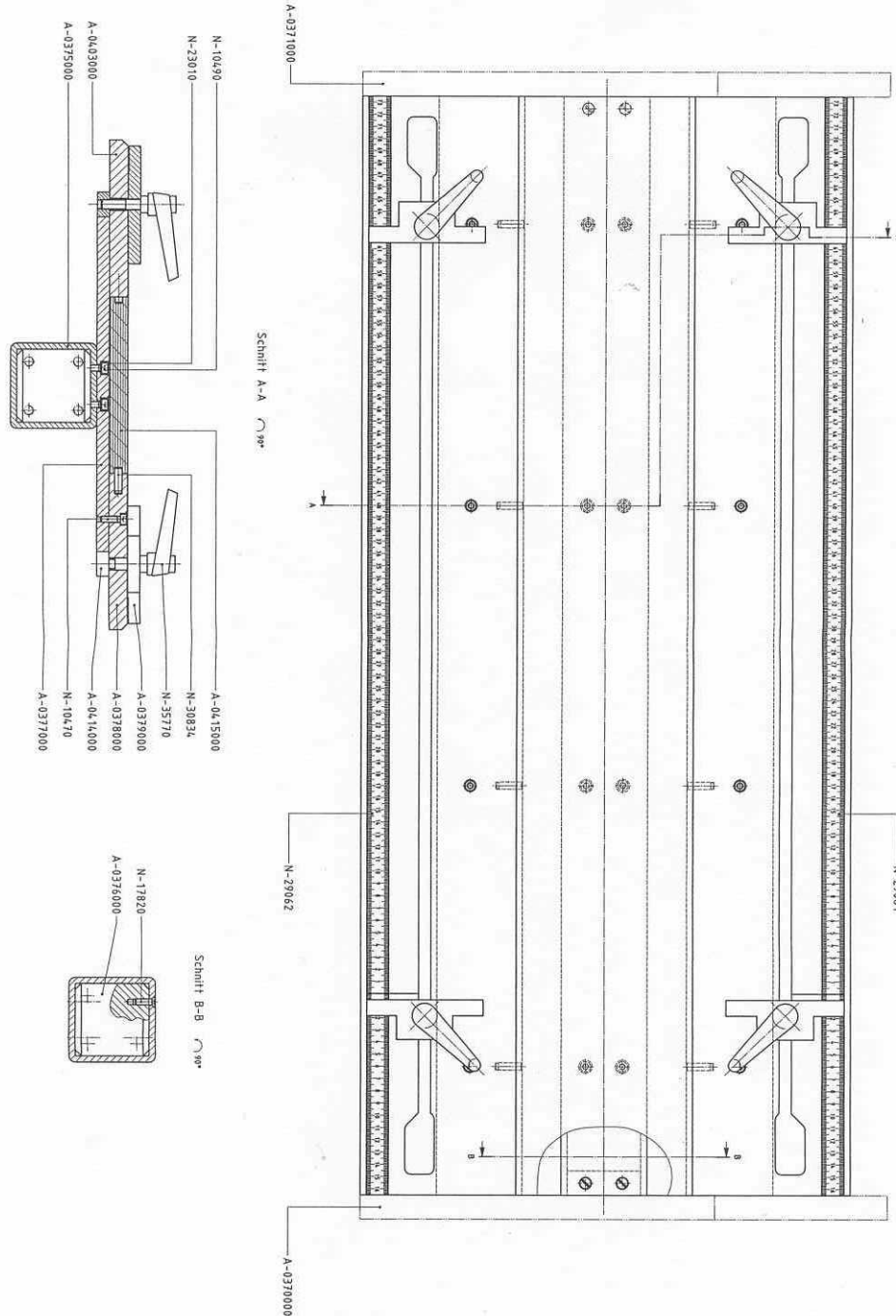
D-6086000 (A-0400020)





Copyright HABASIT AG/SA/LTD, CH-4153 Reinach-Basel (Switzerland)

D-0081000 (A-0400030)





Personas responsables:
A: Operario de la máquina
B: Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento nº 3745)	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
	Diaria	1	6	
1. Limpieza				
1.1 Limpie la herramienta de corte Flexproof después de su uso; elimine los residuos de material	A			
1.2 Filtro de aire comprimido: drenaje de la condensación, limpieza del filtro. Sustitúyalas si es necesario.		A		
2. Lubricación				
2.1 Lubrique el tornillo roscado con aceite para rodamientos a bolas			B	
2.2 Lubrique los engranajes de graduación con aceite para rodamientos a bolas			B	
3. Piezas gastadas				
3.1 Compruebe el desgaste de la superficie de corte (17). Si es necesario, déle la vuelta o sustitúyala.		A		
3.2 Compruebe el desgaste de las cuchillas de corte (21) del cabezal de corte. Sustitúyalas si es necesario. Véanse instrucciones de operación 3745, Sección 5.3		A		
4. Inspección				
4.1 Inspeccione el sistema neumático para detectar posibles fugas. En caso de fugas, elimínelas.			B	

Observaciones y apuntes:



Tipo de máquina:

Máquina nº:

Fecha de puesta en servicio:

Tareas a realizar – véase la lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	Siguiete		Realizado		Siguiete		Realizado		Siguiete		Realizado			
	Control	V. B.	Fecha	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha
1.2 Filtro de aire comprimido														
2.1 Tornillo roscado														
2.2 Engranajes de graduación														
3.1 Soporte de corte														
3.2 Cuchillas de corte														
4.1 Sistema neumático														

Observaciones, reparaciones:



Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.
