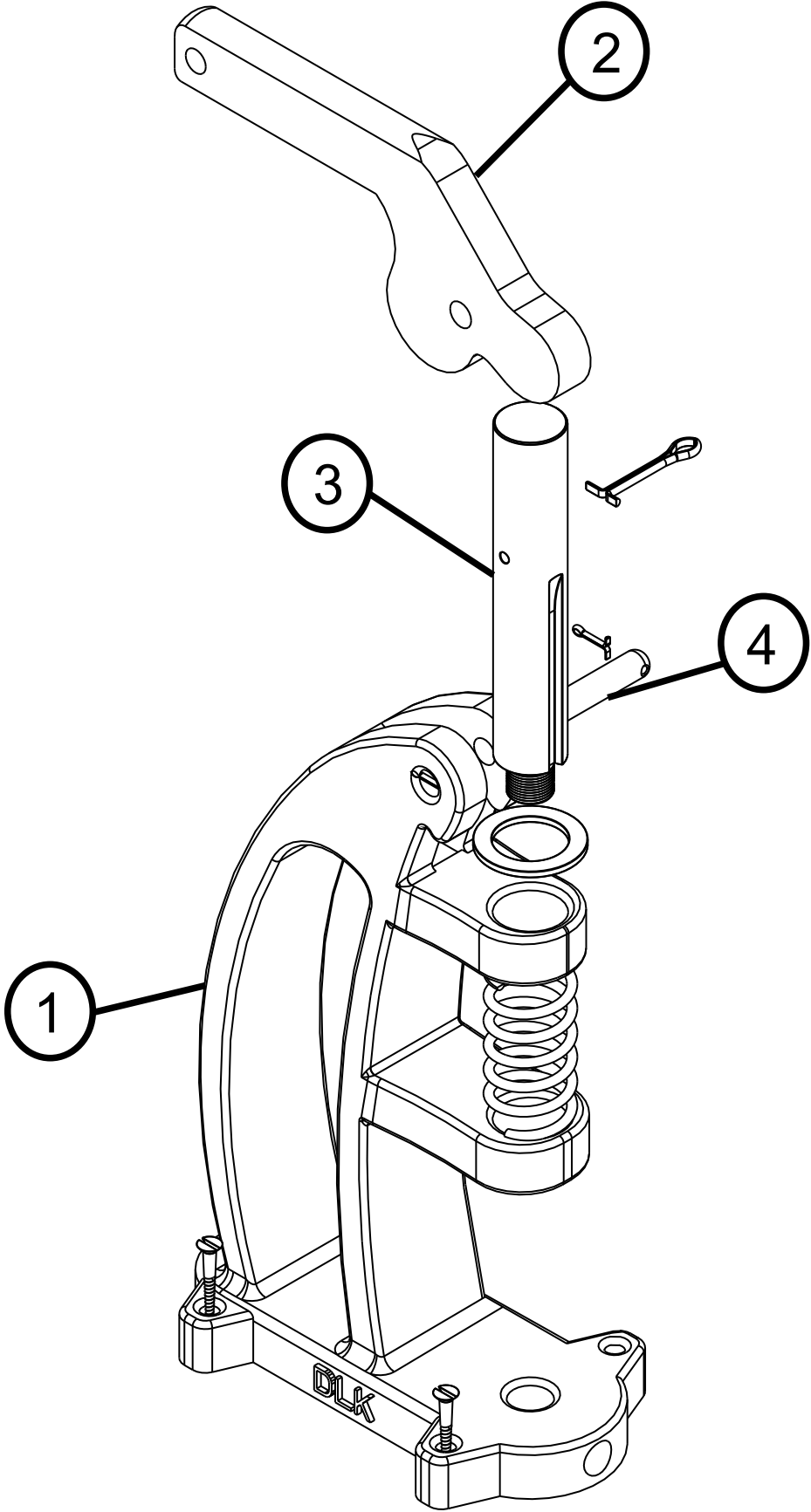
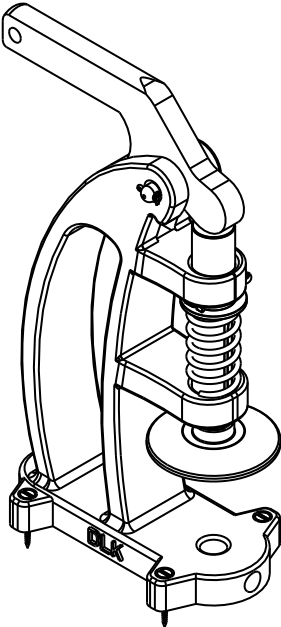
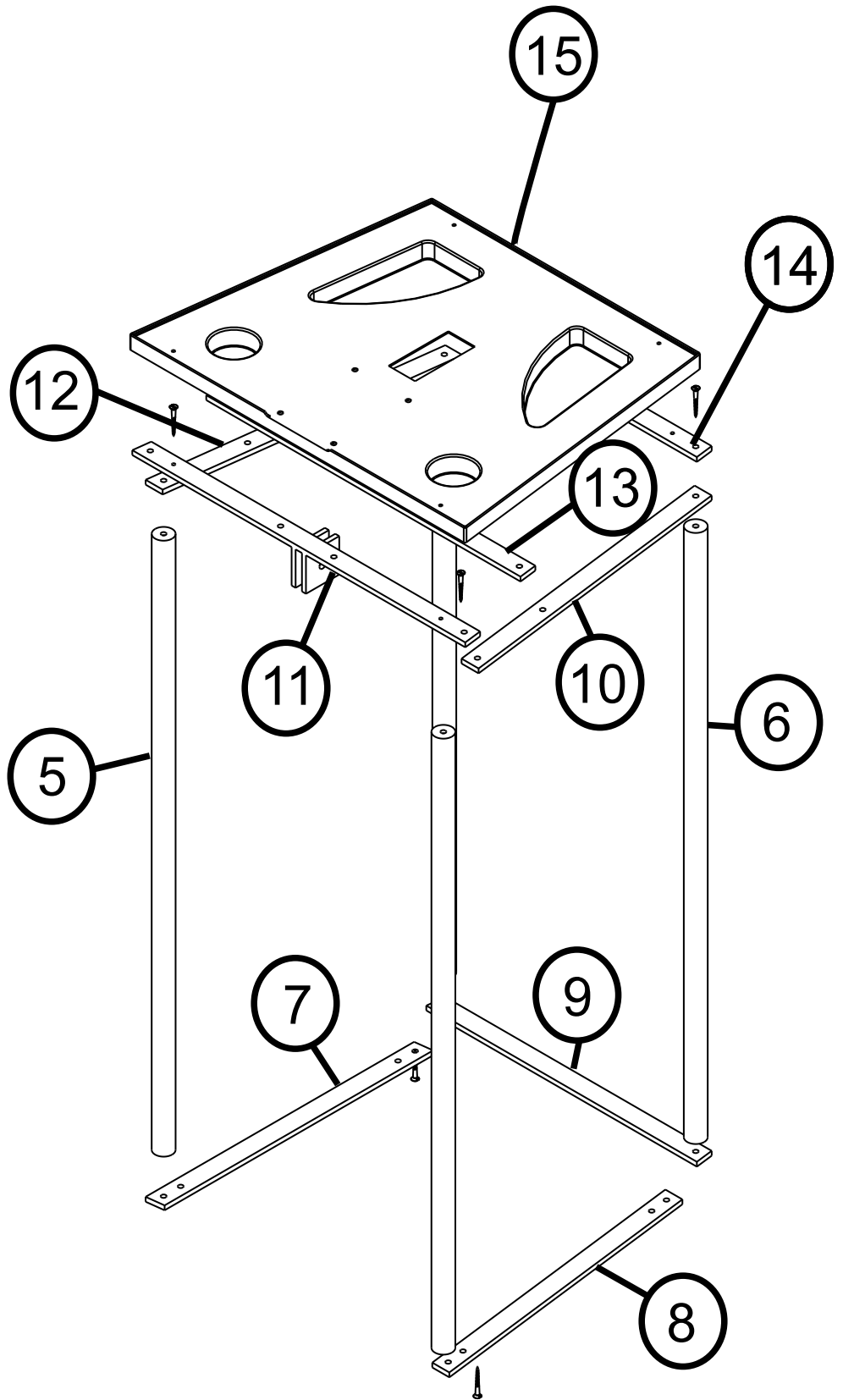
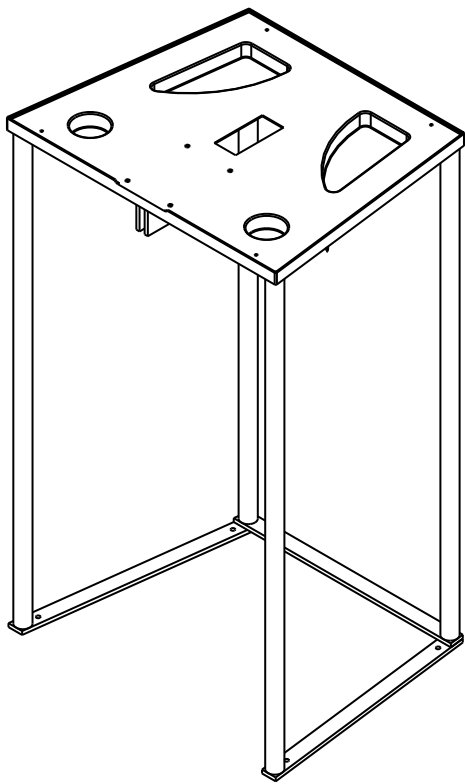


Anexo 2. Carta de procesos.

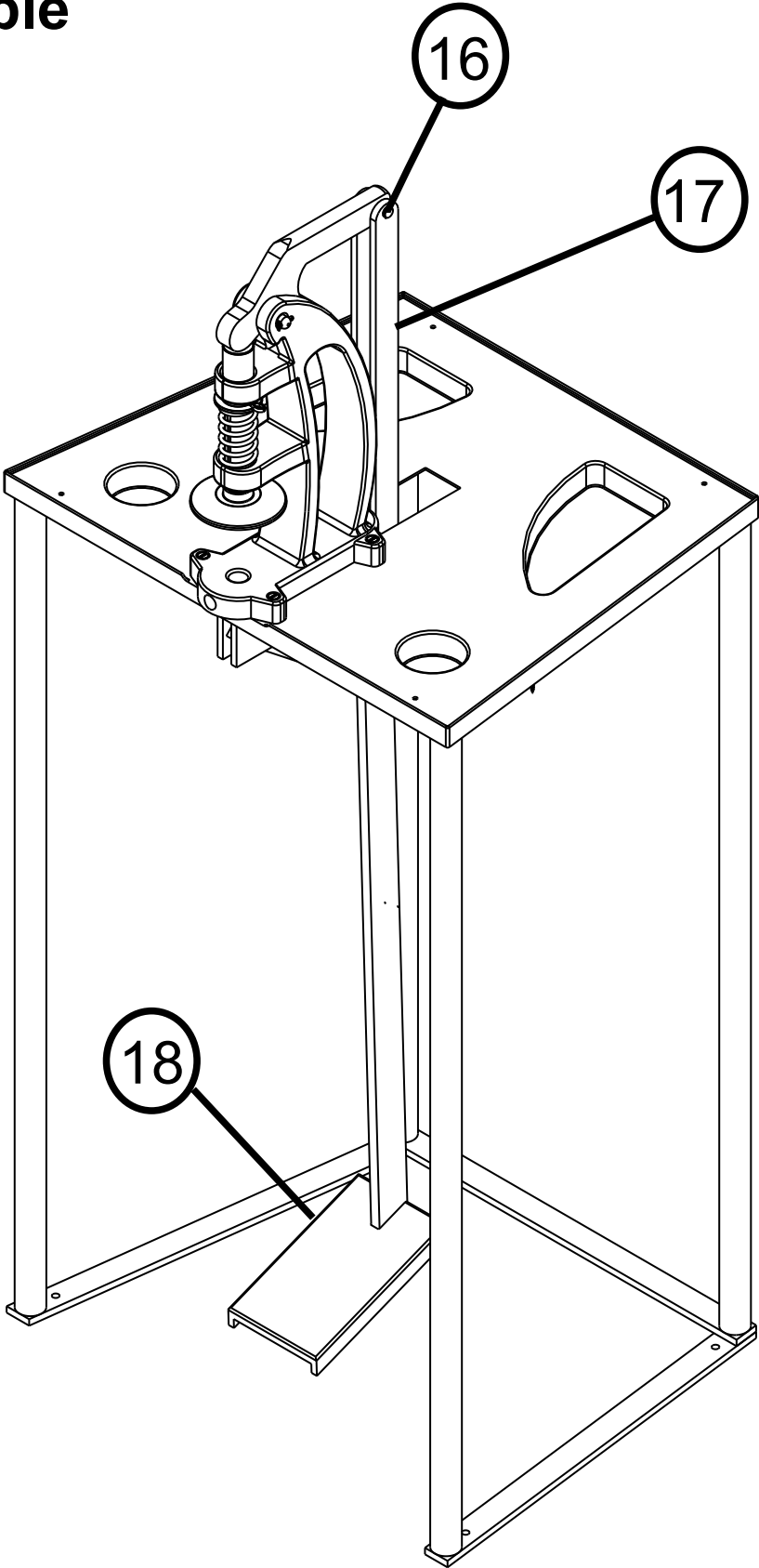
Cuerpo



Estructura - mesa

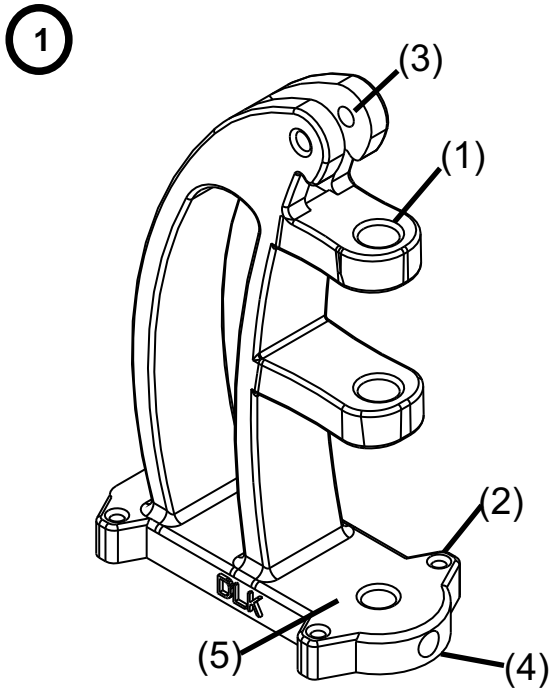


Ensamble



Pieza/medidas/material

CABEZOTE



Pieza: Cabezote
Medidas: (281.86 x 40.07 x 176.97) mm.
(ver Anexo 1, plano 20)
Material: Aluminio

Procesos

Modelo Blando

En madera, con medidas aproximadas para poder llevar a fundición.

Fundición

Post-ptocesos

Torneado

Se tornea el interior de las perforaciones del eje principal (1).

Taladrado

Se hacen las perforaciones en la base para los tornillos (2) con broca 1/4" y avellanado, en la parte superior para el pasador (3) con broca 3/8" y en la base en la parte frontal con broca 3/8".

Roscado

Se rosca las perforaciones para los tornillos (2) (1/4" NC-rosca ordinaria) con machuelo.

Rimado

Se pule el interior de las perforaciones del eje principal (1).

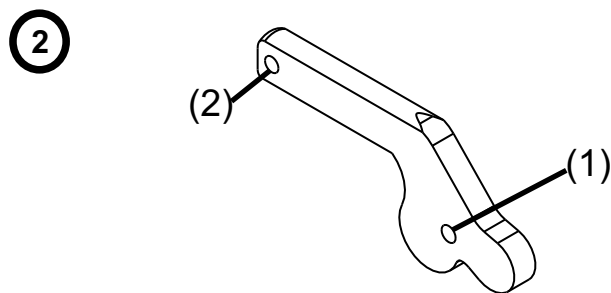
Rectificado

Se pule la base donde cae el eje principal con un buril (5).

Pulido

Se pule con lima o lija toda la superficie del cabezote para dar mejor acabado.

MANGO



Pieza: Mango
Medidas: (75.39 x 160.5 x 15) mm.
(ver Anexo 1, plano 12)
Material: Aluminio

Modelo Blando

En madera, con medidas aproximadas para poder llevar a fundición.

Fundición

Taladrado

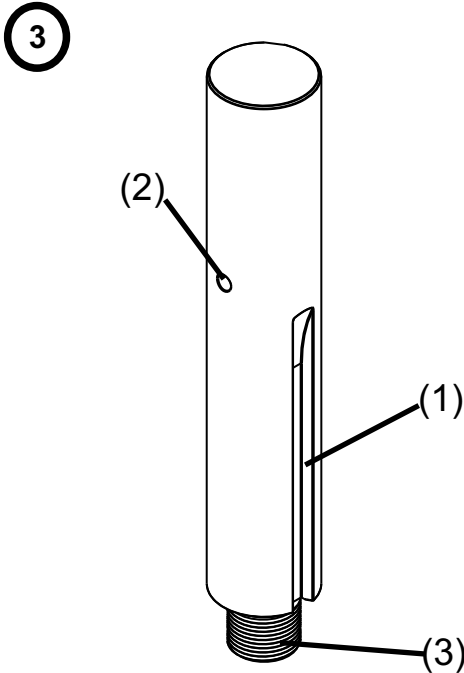
Se hacen las perforaciones (1) y (2) con broca de 3/8"

Pulido

Se pule con lima o lija toda la superficie del mango para dar mejor acabado.

Pieza/medidas/material

EJE PRINCIPAL ROSCADO



Pieza: Eje principal roscado
Medidas: (149.63 x Diám. 25.4) mm.
(ver Anexo 1, plano 14)
Material: Acero 12L14

Procesos

Corte

Se corta el eje calibrado a la medida deseada.

Torneado

Se tornea el eje para dar mayor precisión.

Fresado

Se fresa la parte correspondiente (1)

Taladrado

Se hace la perforación para el pin con broca 5/32" (2).

Roscado

Se rosca la parte inferior para el acople con los troqueles. (3)

PASADOR



Pieza: Pasador
Medidas: (55 x Diám 3/8") mm.
(ver Anexo 1, plano 13)
Material: Acero 1020

Corte

Se corta la varilla calibrada de 3/8" a la medida deseada.

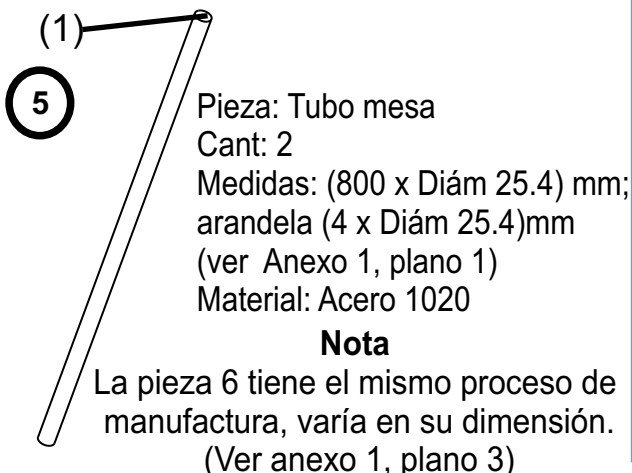
Torneado

Se tornea el eje para dar mayor precisión.

Taladrado

Se hace la perforación para el pin con broca 5/32" (1).

TUBO MESA



Pieza: Tubo mesa
Cant: 2
Medidas: (800 x Diám 25.4) mm;
arandela (4 x Diám 25.4)mm
(ver Anexo 1, plano 1)
Material: Acero 1020

Nota

La pieza 6 tiene el mismo proceso de manufactura, varía en su dimensión.
(Ver anexo 1, plano 3)

Corte

Se corta el tramo de tubo de 1" a la medida deseada.

Torneado

Se tornea la arandela que va en los extremos del eje para el ensamble con la estructura.

Soldadura

Ref 6013 diámetro 3/32"
Se suelda la arandela al tubo en los extremos.

Taladrado

Se hace la perforación en la arandela para el tornillo con broca de 1/4".

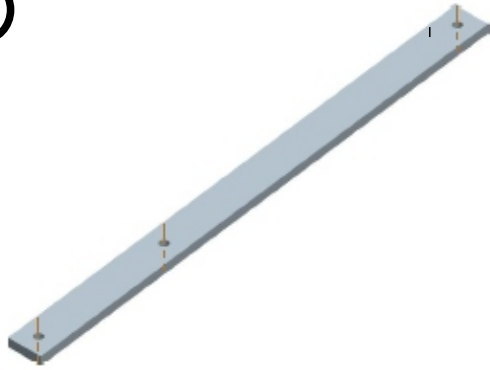
Roscado

Se rosca la perforación de las arandelas. Rosca ordinaria con machuelo.

Pieza/medidas/material

PLATINA

7



Pieza: Platina mesa

Cant: 1

Medidas: (403.11 x 25.4 x 6.35) mm.

(ver Anexo 1, plano 2)

Material: Acero 1020

Nota

Las piezas 8,9,10,12,13,14, tienen el mismo proceso de manufactura, varían en su dimensión y en el número de perforaciones. (Ver anexo 1, planos 4, 6,7,8)

Procesos

Corte

Se corta el tramo de platina a la medida deseada con la sierra que posee DLK Industrias.

Post-ptocesos

Taladrado

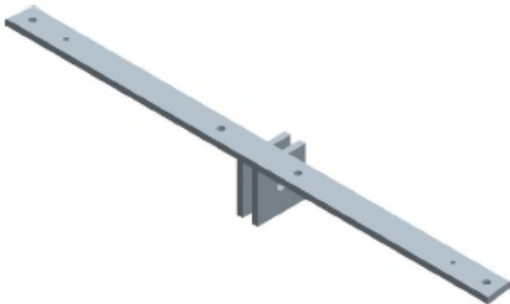
Se hacen las perforaciones correspondientes con broca 1/4".

Roscado

Se rosca las perforaciones. Rosca ordinaria con machuelo.

PLATINA CENTRAL

11



Pieza: Platina central

Medidas: (500 x 25.4 x 6.35) mm;

orejas (50 x 50 x 6.35)mm

(ver Anexo 1, plano 13)

Material: Acero 1020

Corte

Se corta el tramo de platina de 1/4" a la medida deseada.

También se corta las orejas que van soldadas a la platina

Soldadura

Ref 6013 diámetro 3/32"

Se suelda las orejas

a la platina.

Taladrado

Se hacen las perforaciones correspondientes con broca 1/4" en la platina y de 3/8" para las orejas.

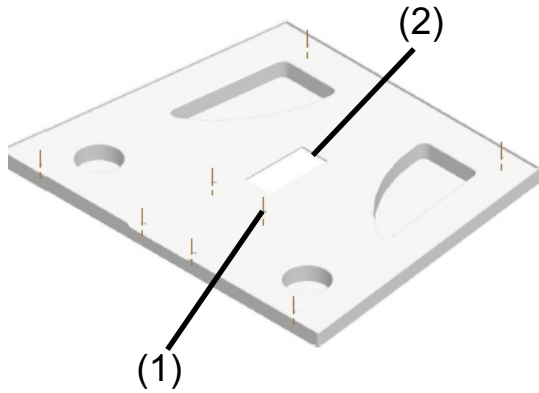
Roscado

Se rosca las perforaciones. Rosca ordinaria con machuelo.

Pieza/medidas/material

BANDEJA

15



Pieza: Bandeja
Medidas: (500 x 400 x 25) mm.
(ver Anexo 1, plano 9)
Material: PS

Procesos

Modelo Blando

En madera, con medidas exactas para poder llevar a termoformar.

Termoformado

Post-ptocesos

Taladrado

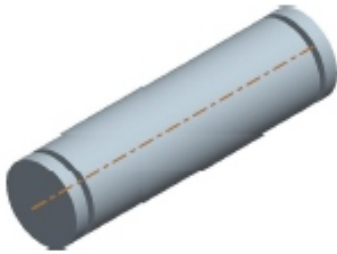
Se hacen las perforaciones para ensamblar el cabezote con broca 1/4" (1).

Corte

Se corta una parte de la bandeja con una caladora manual a la medida deseada. (2)

PASADOR

16



Pieza: Pasador
Medidas: (32.4 x Diám 3/8") mm.
(ver Anexo 1, plano 16)
Material: Acero 1020

Corte

Se corta la varilla calibrada de 3/8" a la medida deseada.

Torneado

Se tornea el eje para dar mayor precisión.

PLATINA PEDAL

17



Pieza: Platina pedal
Cant: 2
Medidas: (466 x 25.4 x 6.35) mm.
(ver Anexo 1, plano 10)
Material: Acero 1020

Corte

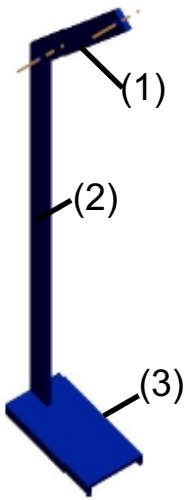
Se corta el tramo de platina a la medida deseada con la sierra.

Taladrado

Se hacen las perforaciones correspondientes con broca 3/8".

Pieza/medidas/material

18



Pieza: pedal
Medidas: (150 x 400 x 9.52) mm.
(ver Anexo 1, plano 15)
Material: Acero 1020

PEDAL

Procesos

Corte

Se cortan los tramos de platina a la medida deseada con la sierra.(1), (2) y (3).

Nota

La platina (3) es un perfil en C comercial.

Post-ptocesos

Soldadura

Ref 6013 diámetro 3/32"
Se suelda la platina (1) con la (2) y la (2) con la (3).

Taladrado

Se hacen las perforaciones para ensamblar el pedal con la platina del pedal con broca de 3/8".