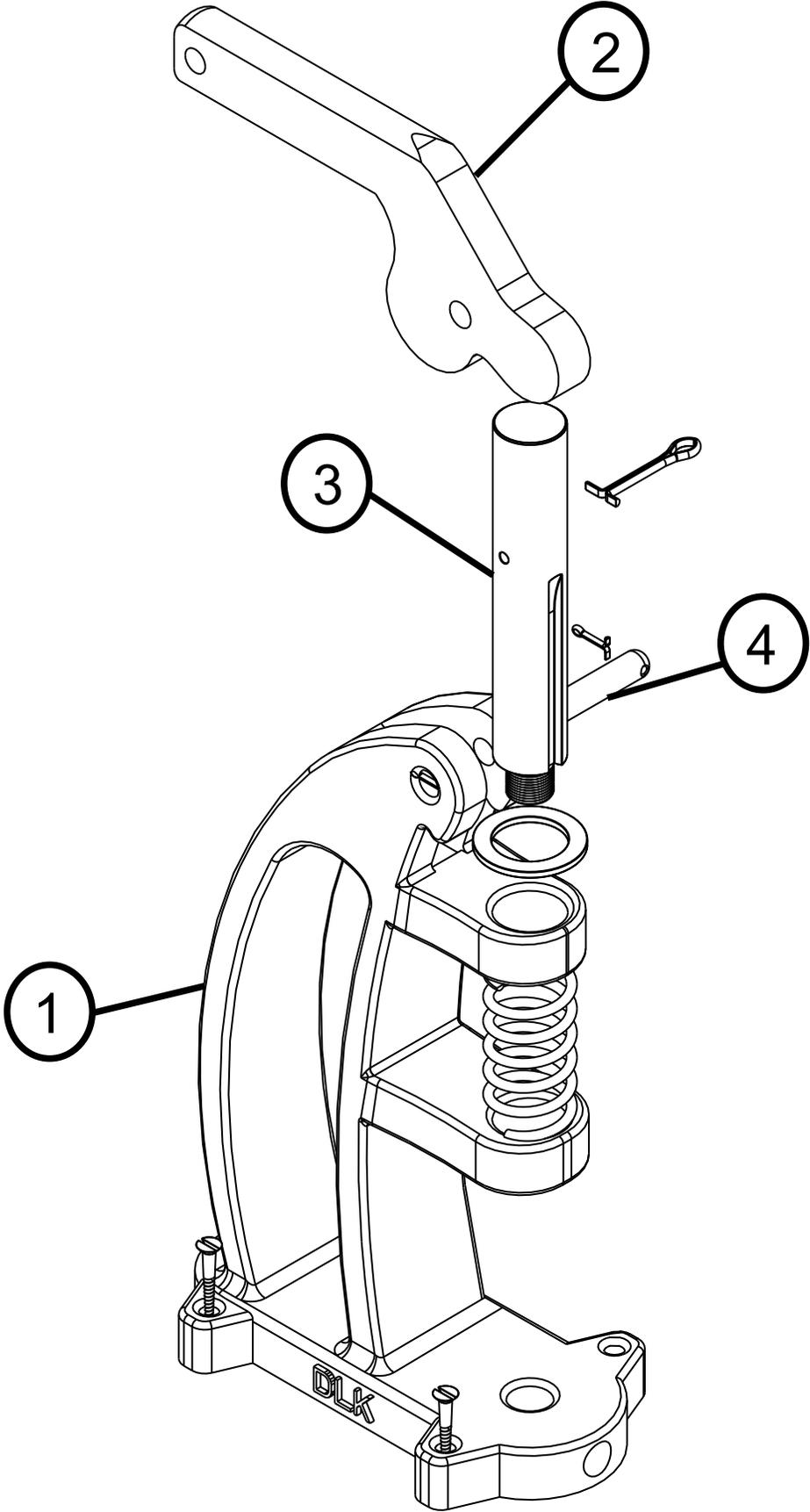
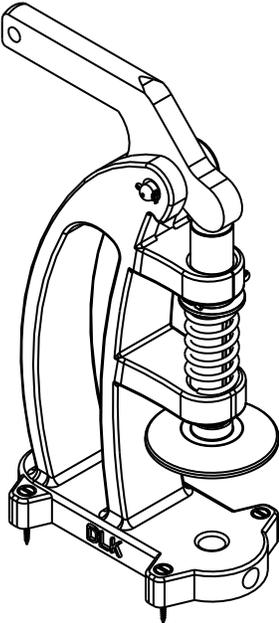
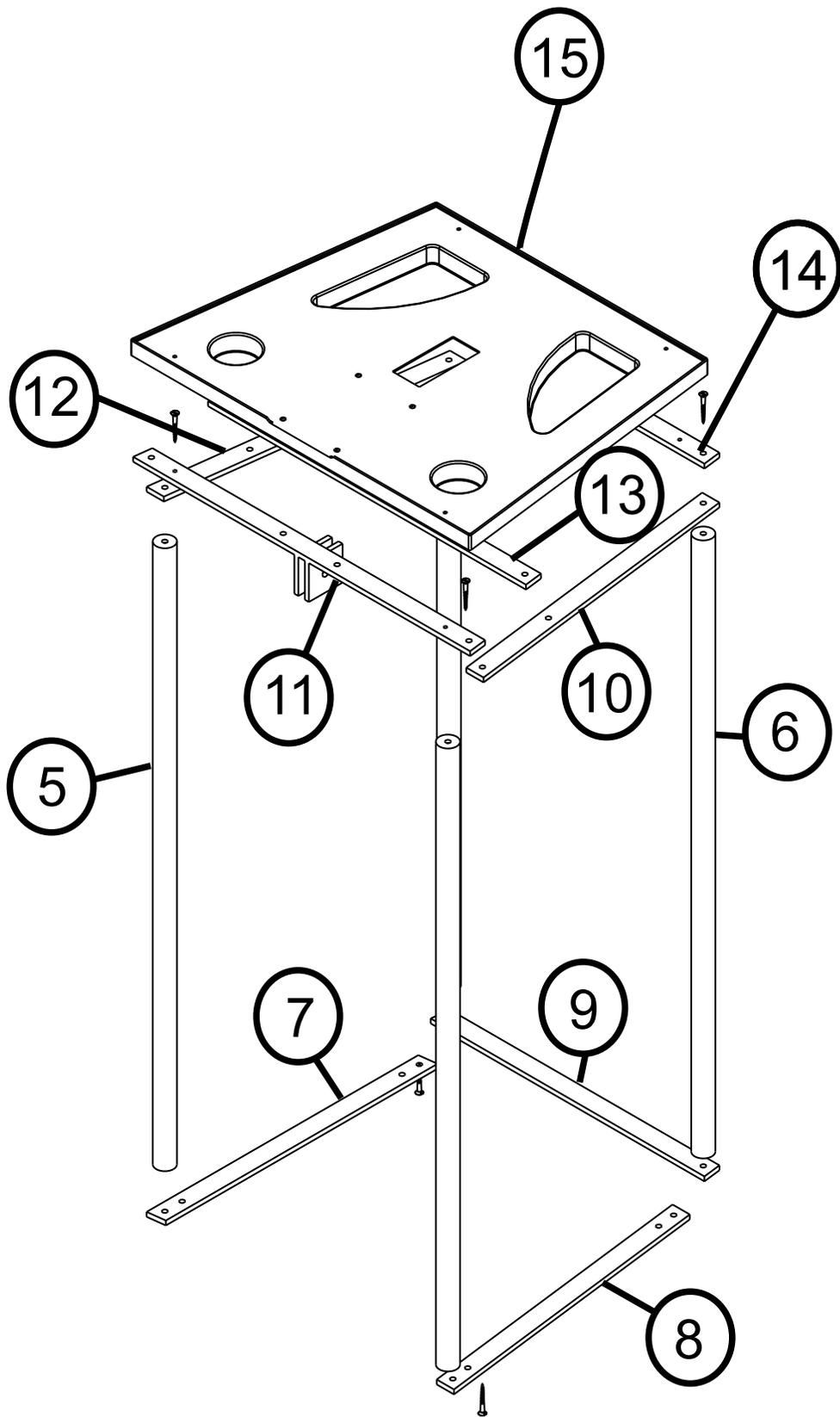
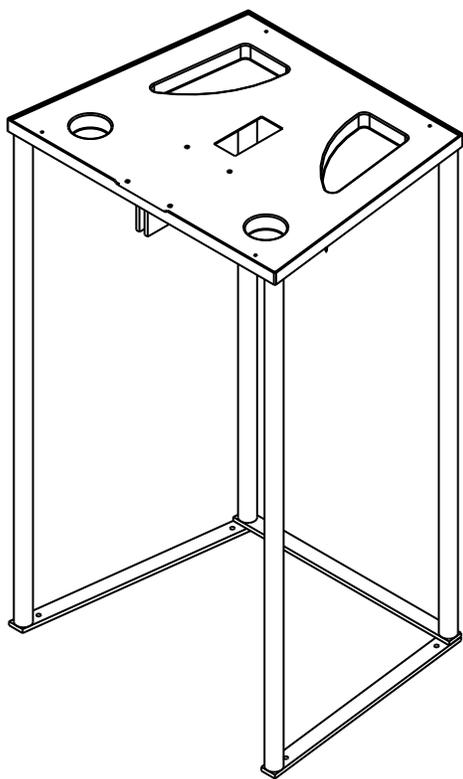


# Anexo 2. Carta de procesos.

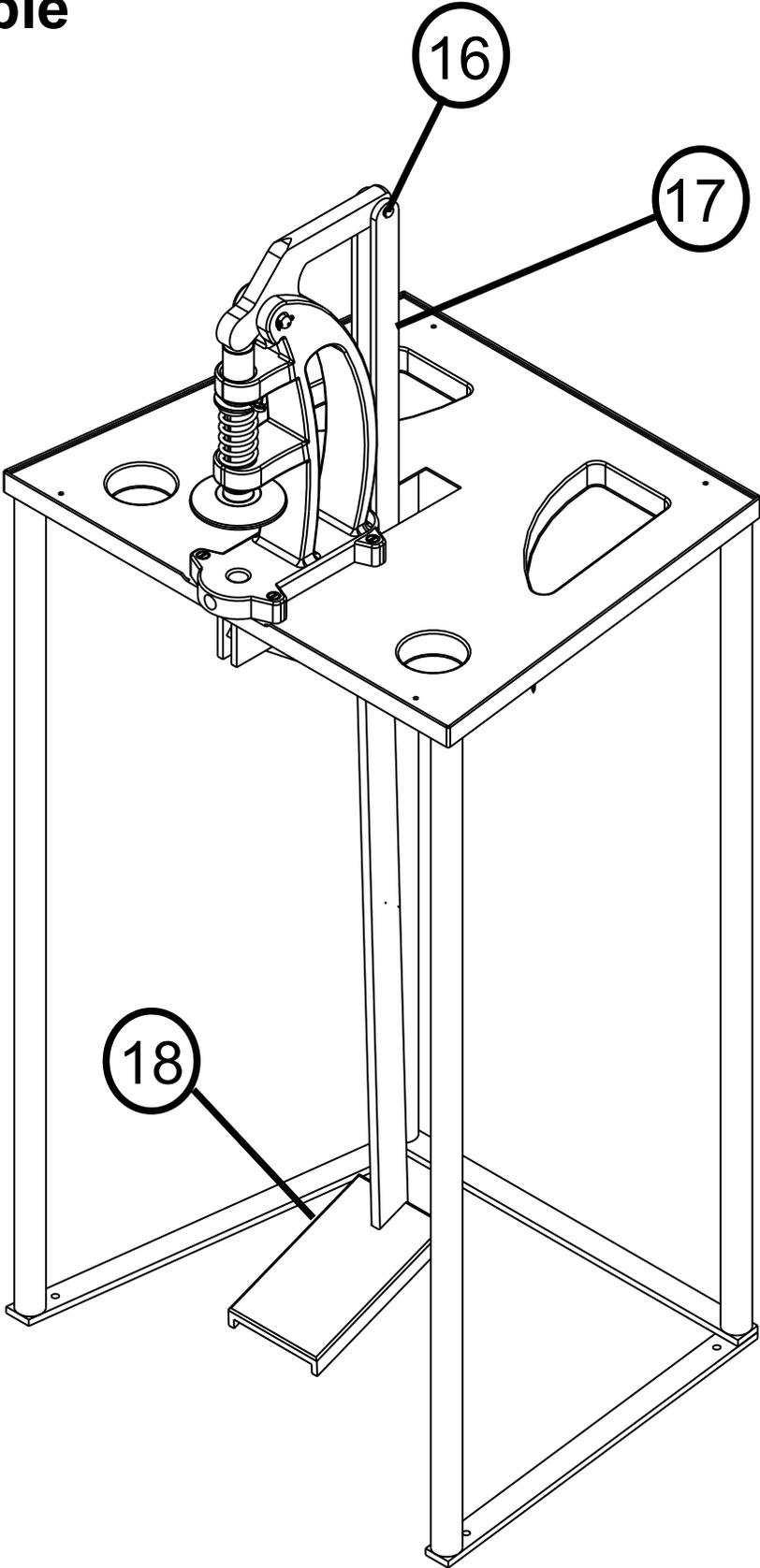
## Cuerpo



# Estructura - mesa

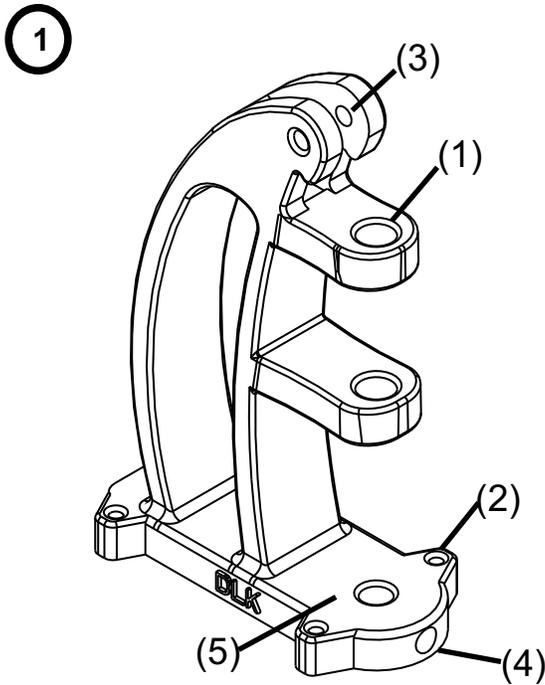


# Ensamble



## 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).

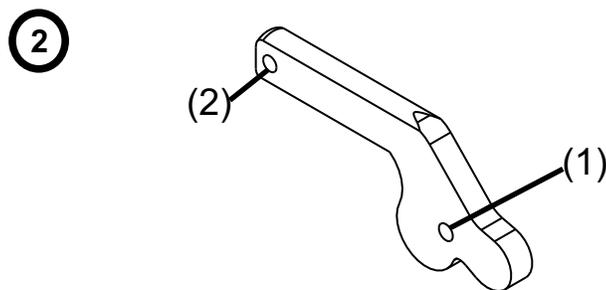
### Rectificado

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

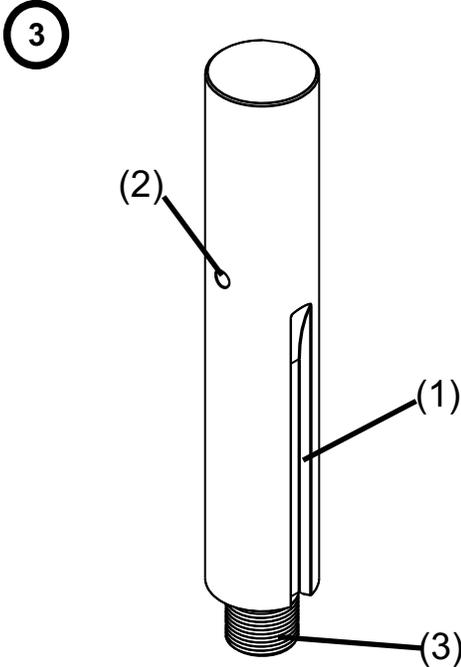
Se hacen las perforaciones (1) y (2) con broca de 3/8"

### 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".

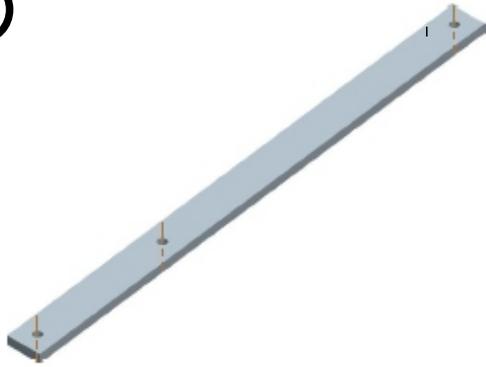
### Roscado

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

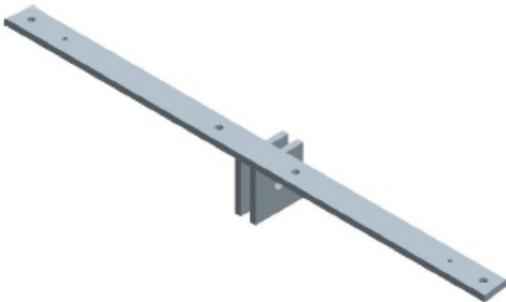
Se hacen las perforaciones correspondientes con broca 1/4".

### 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.

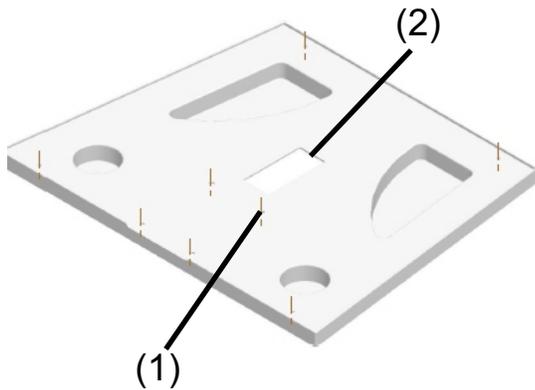
### Roscado

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

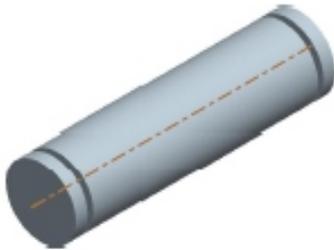
Se hacen las perforaciones para ensamblar el cabezote con broca 1/4" (1).

### 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

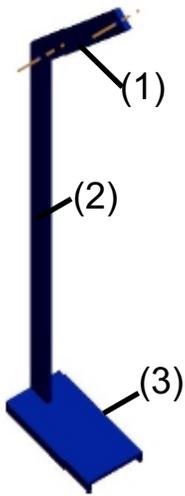
Se corta el tramo de platina a la medida deseada con la sierra.

### 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".