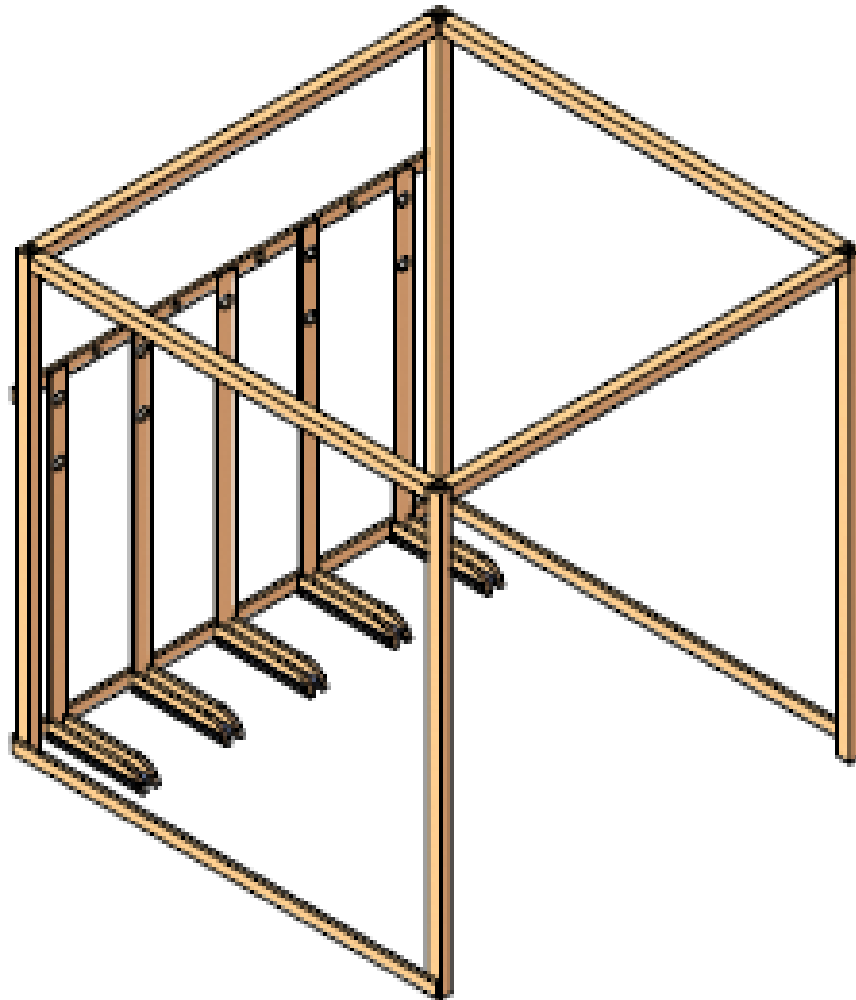


PARKING PARA BICICLETAS DESMONTABLE



INDICE

1. DISEÑO DEL DETALLE

- 1..1 Soluciones constructivas
- 1..2 Herrajes, accesorios y materiales
- 1..3 Herramientas y fresas

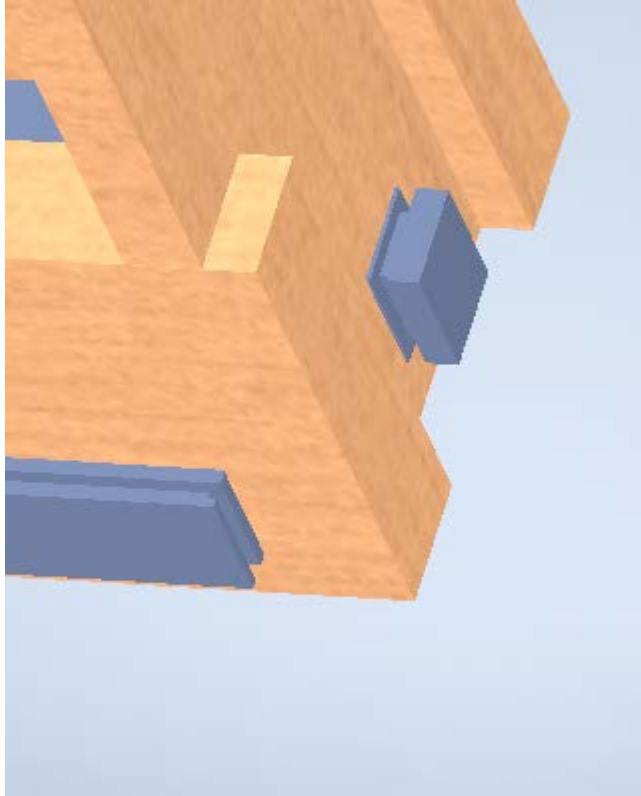
2. DOCUMENTACIÓN DEL PROYECTO

- 2.1 Memoria
 - 2.1.1 Objeto del proyecto
 - 2.1.2 Bocete a mano alzada
 - 2.1.3 Nota de madera y acabado
 - 2.1.4 Hojas de operaciones
 - 2.1.4.2 Proceso productivo de cada una de las piezas
 - 2.1.5 Nota de materiales con el presupuesto
- 2.2 Planos
 - 2.2.1 Plano de Fabricación
 - 2.2.2 Plano de desarrollo de piezas
 - 2.2.3 Plano de despiece
 - 2.2.4 Plano de CNC
 - 2.2.5 Plano de montaje
 - 2.2.6 Perspectiva

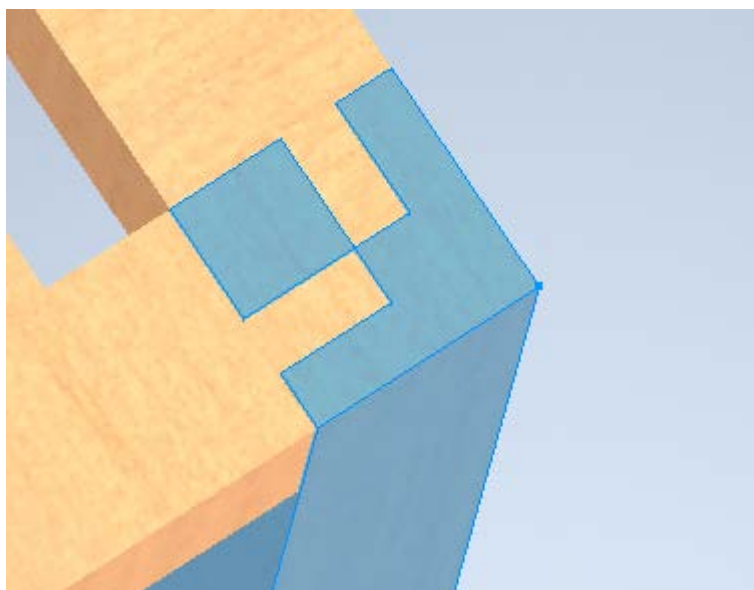
1. DISEÑO DEL DETALLE

1.1 SOLUCIONES CONSTRUCTIVAS

Para poder ensamblar la pieza se utilizaron ensambles de caja y espigo pasantes complementados con juntas tóricas las cuales ayudan a que este mueble no necesite herrajes impidiendo el desplazamiento, en la siguiente foto se ve representado el rebaje de 2.5mm para la junta torica y la caja y espigo pasante:



Para el ensamble de la estructura, a parte de la unión con puntas de los soportes laterales, tenemos una doble caja en en la que se ensamblan los travesaños:



1..2 HERRAJES, ACCESORIOS Y MATERIALES.

Una de las directrices seguidas para la elaboración de este proyecto es la idea de evitar lo máximo posible los herrajes.

Para ello utilice Juntas Tóricas de goma de 2mm de grosor para tener medio mm de margen para las dilataciones y contracciones naturales del plástico:



Los materiales a utilizar para el proyecto son:

Tablero de plástico reciclado para la base del parking de 800x600x20:



Tablero contrachapado fenólico de 12mm para la base vertical del parking:

Tablero contrachapado fenólico

Abedul, 2.500 x 1.250 x 12 mm



- Tablero fenólico de abedul
- Encolado resistente a la intemperie WBP
- Con certificación FSC y CE2+
- Alta resistencia a la flexión, tracción y compresión
- Para su uso en construcción, encofrados, carrocerías, mobiliario, etc.

Número de producto 28950736

100,-

por unidad (m² = 32,- €)
IVA incl.



L x An x Es: **2.500 x 1.250 x 12 mm**

2.500 x 1.250 x 12 mm

2.500 x 1.250 x 15 mm

2.500 x 1.250 x 18 mm

Tablero contrachapado de Okume de 20mm para los laterales:



Ref. 81867803

Tablero contrachapado fenólico okume de 122x250x2 cm (anchoxaltoxgrosor)

★★★★★ [11 opiniones](#)

119.00 €

Paga a plazos con [oney](#) o [PayPal](#)

Vendido y enviado por **LEROY MERLIN**

Color
Madera natural

Anchura (en cm)
122

Altura (en cm)
250

Espesor (en mm)
20

1..3 HERRAMIENTAS Y FRESAS

Para poder mecanizar tanto el tablero como la madera utilizaremos una CNC SCM:



Para evitar la pérdida de tiempo de cambios de broca (ya que mecanizaremos madera y tablero contrachapado) utilizaremos una fresa en V Standard for Wood con alto rendimiento de corte.



FRESA PARA RANURAS EN V STANDARD FOR WOOD

PARA FRESADORAS PORTÁTILES, PARA FRESADORAS DE MANO

Fresa para ranuras en V Standard for Wood con alto rendimiento de corte en el grabado de caracteres gráficos

- Durabilidad y resultados de corte fiables gracias a los cortadores de carburo de tungsteno de alta calidad
- El diseño de la fresa evita las sacudidas limitando el grosor de las virutas que se generan
- Vástago cilíndrico compatible con fresadoras.

Materiales



También necesitaremos un flexómetro y una escuadra para comprobar medidas y ángulos.

2. DOCUMENTACIÓN DEL PROYECTO

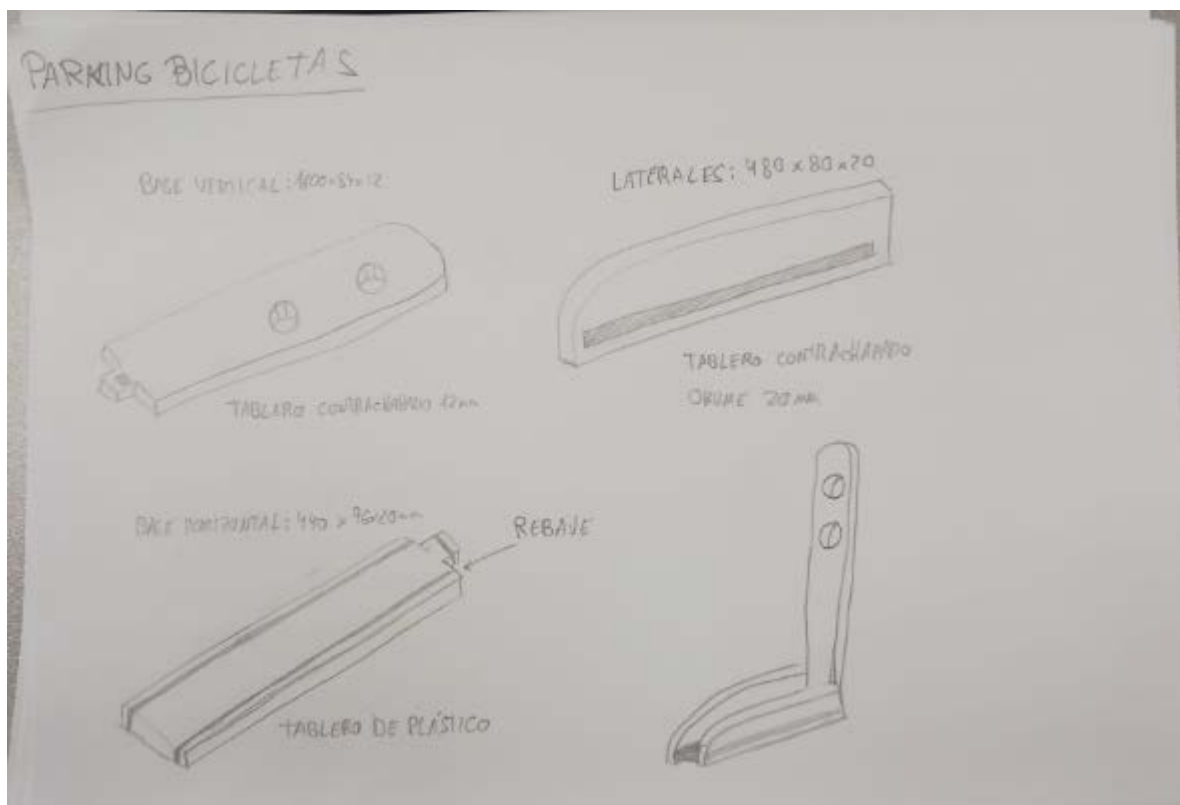
2.1 MEMORIA

2.1.1 Objeto del proyecto

Este proyecto fue elaborado para colaborar con la fundación "Art for Dent" dando visibilidad tanto al uso de plásticos reciclables como ofreciéndoles un parking de bicicletas desmontable perfecto para eventos "eco-friendly" donde se podrá dejar la bicicleta e incluso patinetes electricos dependiendo del agujero de la base vertical que utilizemos. Dando así la posibilidad de tener un aparcamiento totalmente ecológico creado practicamente en su totalidad con materiales reciclados.

2.1.2 Boceto a mano alzada

CORREGIDO: PLANOS Y CROQUIS



ESTRUCTURA:

TRAVESADO ESTRUCTURA: 1000x60x60



MADERA DE HAYA



PERNAS MUEBLE: 600x60x60

MADERA DE HAYA



MADERA DE HAYA

SUJECION ESTRUCTURA: 1200x60x20mm

(EL INFERIOR SIN ACUERDOS)



VISTAS PARKING BICICLETAS

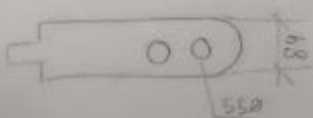
LATERAL



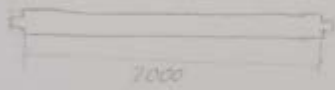
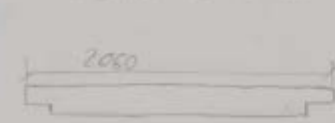
BASE HORIZONTAL



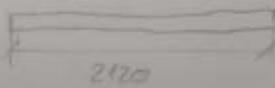
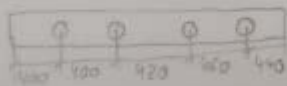
BASE VERTICAL



TRAVESADO ESTRUCTURA



SOLUCIÓN ESTRUCTURA



2.1.4.2 Proceso productivo de cada una de las piezas

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Larguero Estructura			4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador, papel, lápiz	Oficina Técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Madeira	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	5	45
Mecanizado	Colocar taboleiro de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Reglar e axustar máquina	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Introducir programa de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Corte en CNC	Madeira sin mecanizar	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	0
	Retirada taboleiro CNC	Madeira mecanizado	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Lixado da peza	Madeira mecanizado	Madeira lixada	Gafas, guantes	Almacén	Almacén	10	10
	Tratado da peza	Madeira lixada	Madeira tratada	Gafas, guantes	Banco de trabajo	Almacén	40	
							84	95

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Travesaño Estructura			4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador, papel, lápiz	Oficina Técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Madeira	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	5	45
Mecanizado	Colocar taboleiro de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Reglar e axustar máquina	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Introducir programa de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Corte en CNC	Madeira sin mecanizar	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	0
	Retirada taboleiro CNC	Madeira mecanizado	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Lixado da peza	Madeira mecanizado	Madeira lixada	Gafas, guantes	Almacén	Almacén	10	10
	Tratado da peza	Madeira lixada	Madeira tratada	Gafas, guantes	Banco de trabajo	Almacén	40	
							84	95

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 01/09/2019			Designación		Cantidad de piezas	
Soportes Laterales								
							4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador, papel, lápiz	Oficina Técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Madeira	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	5	45
Mecanizado	Colocar taboleiro de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Reglar e axustar máquina	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Introducir programa de CNC	Madeira	Madeira	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Corte en CNC	Madeira sin mecanizar	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	0
	Retirada taboleiro CNC	Madeira mecanizado	Madeira mecanizada	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Lixado da peza	Madeira mecanizado	Madeira lixada	Gafas, guantes	Almacén	Almacén	10	10
	Tratado da peza	Madeira lixada	Madeira tratada	Gafas, guantes	Banco de trabajo	Almacén	40	
							84	0

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 01/09/2019			Designación		Cantidad de piezas	
Parking Base Vertical								
							1	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tablón	Metro, planos, guantes,	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocar taboleiro CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Reglar e axustar máquina	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Introducir programa CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Corte en CNC	Tablero sin mecanizar	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	0
	Retirada taboleiro CNC	Tablero mecanizado	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Lixado de pestañas	Tablero con pestañas	Tablero sin pestañas	Gafas, guantes	CNC	Almacén	10	10
							44	50

Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Parking Laterales			2	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tablón	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocar taboleiro CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Reglar e axustar máquina	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Introducir programa CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	0
	Corte en CNC	Tablero sin mecanizar	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	0
	Retirada taboleiro CNC	Tablero mecanizado	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Lixado de pestañas	Tablero con pestañas	Tablero sin pestañas	Gafas, guantes	CNC	Almacén	10	10
							44	50

Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Parking Base Horizontal			8	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	15	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tabla	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano (espac	Almacén	CNC	5	45
Mecanizado	Colocación tablero CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	0
	Ajustar tablero CNC	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	10
	Introducir programa	Tablero	Tablero	Gafas, guantes	CNC	CNC	2	5
	Corte de CNC	Tablero sin mecanizar	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	5
	Sacar tablero de CNC	Tablero mecanizado	Tablero mecanizado	Gafas, guantes	CNC	CNC	0	5
	Lijado de pestañas	Tablero con pestañas	Tablero sin pestañas	Gafas, guantes	CNC	CNC	10	45
							44	155

Proceso productivo									
Trabajo N°: 00		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas		
				Acabado Estructura			12		
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)	
Almacén	Seleccionar material	Plano	Estructura	Gaños, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45	
Acabado	Lijado Estructura	Estructura	Estructura lijada	Gaños, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	40	10	
	Aplicar 1ª mano de fondo	Estructura lijada	Estructura fondeada	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado 1ª mano de fondo	Estructura fondeada	Estructura fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10	
	Lijado 1ª mano de fondo	Estructura fondeada y seca	Estructura lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10	
	Aplicar 2ª mano de fondo	Estructura lijada	Estructura fondeada	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado 2ª mano de fondo	Estructura fondeada	Estructura fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10	
	Lijado 2ª mano de fondo	Estructura fondeada y seca	Estructura lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10	
	Aplicar Lasure	Estructura lijada	Estructura con acabado	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado acabado	Estructura con acabado	Estructura con acabado y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35	
	Embalado	Estructura con acabado y seca	Estructura embalada	Gaños, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10	
							395	148	

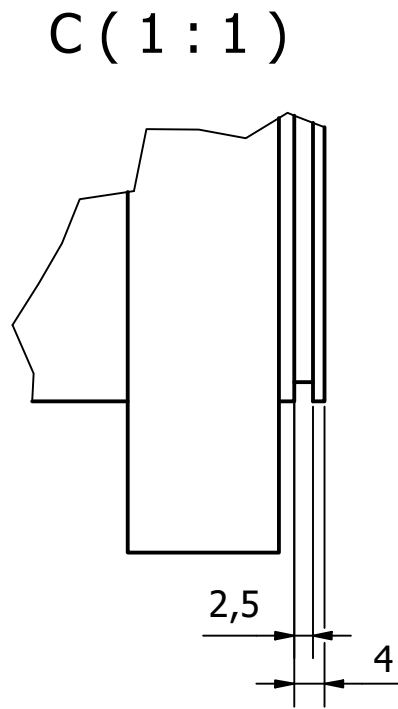
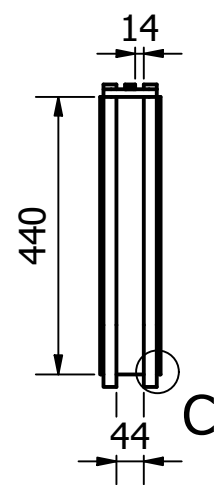
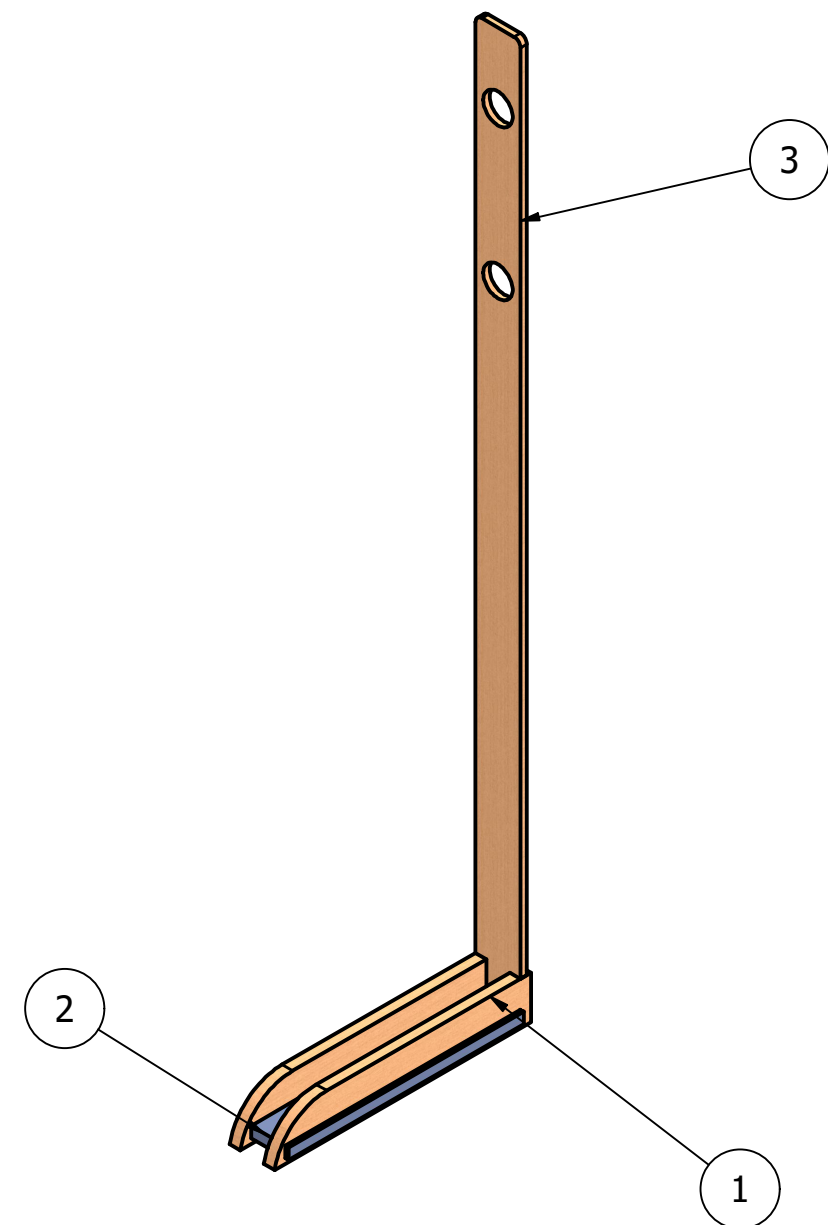
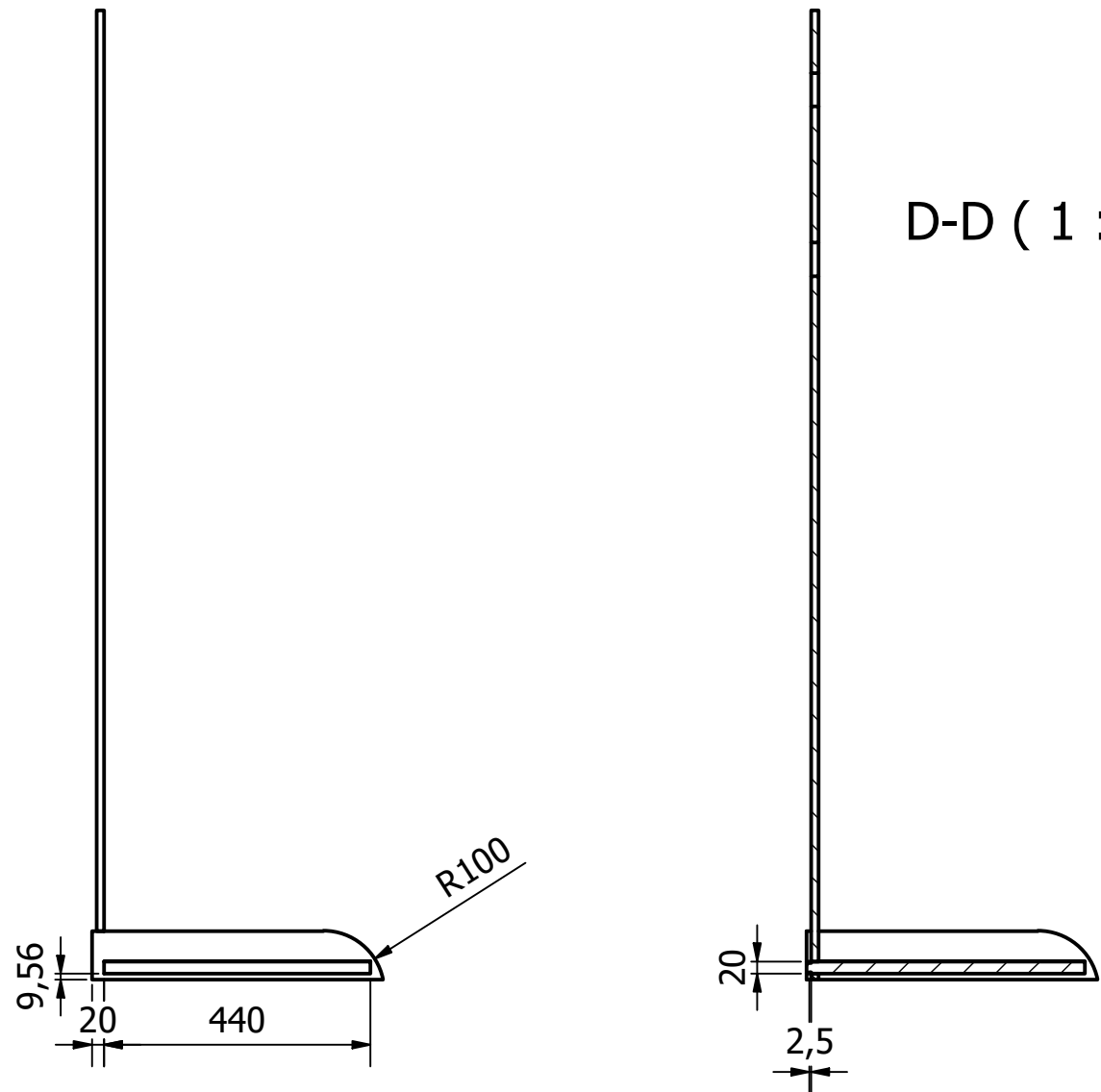
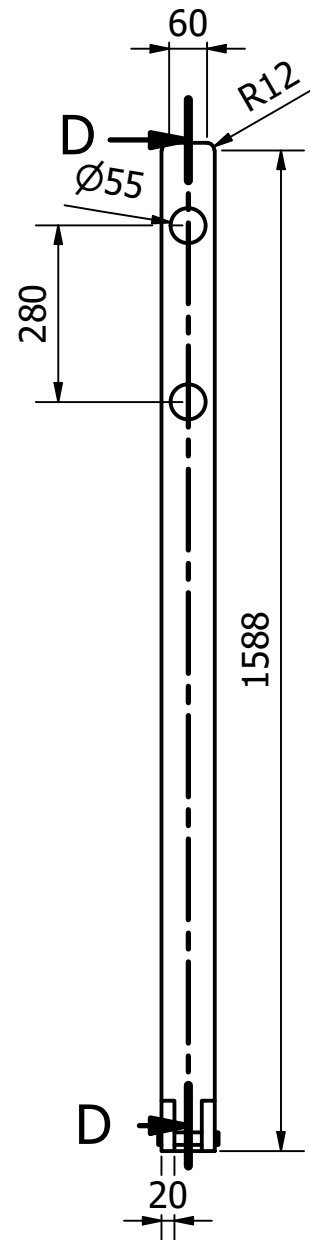
Proceso productivo									
Trabajo N°: 00		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas		
				Acabado Parking			4		
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)	
Almacén	Seleccionar material	Plano	Estructura	Gaños, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45	
Acabado	Lijado Estructura	Estructura	Estructura lijada	Gaños, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	40	10	
	Aplicar 1ª mano de fondo	Estructura lijada	Estructura fondeada	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado 1ª mano de fondo	Estructura fondeada	Estructura fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10	
	Lijado 1ª mano de fondo	Estructura fondeada y seca	Estructura lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10	
	Aplicar 2ª mano de fondo	Estructura lijada	Estructura fondeada	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado 2ª mano de fondo	Estructura fondeada	Estructura fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10	
	Lijado 2ª mano de fondo	Estructura fondeada y seca	Estructura lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10	
	Aplicar Lasure	Estructura lijada	Estructura con acabado	Gaños, guantes, mascarilla, pistola, jara medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2	
	Secado acabado	Estructura con acabado	Estructura con acabado y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35	
	Embalado	Estructura con acabado y seca	Estructura embalada	Gaños, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10	
							395	148	

2.1.5 Nota del presupuesto

Nota de materiales y presupuesto								
	Descripción	Cantidad	Cantidad total	Unidades	Precio unitario €	Precio total €	Totales	
A. materiales	1. Tablero contrachapado de Okume 20mm	0,384		1	119			
	+% de recorte	20	0,077	0,46 M2		6,71	3,09	
	2. Madera de Haya	0,080		4	4			
	+% de recorte	20	0,01502	0,0955 M3		1000	95,50	98,59
B. Herrajes	1. Puntas cabeza perdida			Unidades		0,00	0,00	
C. Auxiliares	1. Cola	50,000						
	+ % de desperdicio	10	5,000	55,00 Gr		0,0030	0,17	
	2. Lija 320	4,000	1,00	M1		0,69	0,69	
	3. Taco lija fino	2,000	2,00	Unidades		0,90	1,80	
	4. Fondo	794,833		Gr				
	+ % de desperdicio	25	198,708	993,54 Gr		0,0059	5,86	
	5. Catalizador	598,125		Gr				
	+ % de desperdicio	25	149,031	745,16 Gr		0,0080	5,96	
	6. Disolvente	178,838		Gr				
	+ % de desperdicio	25	44,708	223,55 Gr		0,0048	1,07	
7. Acabado	397,417		Gr					
+ % de desperdicio	25	99,354	496,77 Gr		0,0069	3,43	18,98	
D. Jornales	1. Cepilladora	0,000	0,00	Horas	27	0,00		
	2. Regreso	0,000	0,00	Horas	27	0,00		
	3. Tupí	0,000	0,00	Horas	30	0,00		
	4. Escuadradora	0,000	0,00	Horas	27	0,00		
	5. Lijadora de banda	0,000	0,00	Horas	24	0,00		
	6. Operario cabina de barnizado	0,000	0,00	Horas	18	0,00		
	7. Operario cabina de secado	0,000	0,00	Horas	18	0,00		
	8. Oficina Técnica	90,000	1,50	Horas	18	27,00		
	9. Operario de banco de trabajo	120,000	2,00	Horas	18	36,00		
	11. Operario de montaje	0,000	0,00	Horas	18	0,00		
	12. Ingletadora	0,000	0,00	Horas	24	0,00		
	13. Sierra de cinta	0,000	0,00	Horas	27	0,00		
	14. Clavadora neumática	0,000	0,00	Horas	24	0,00		
	15. Operario embalaje	0,000	0,00	Horas	18	0,00		
	12. Operario general. Almacén.	60,000	1,00	Horas	18	18,00	81,00	
						Suma ABCD	198,58	
E. Gastos	% de la suma de los gastos A, B, C, D	15					29,79	
						Total sin IVA	228,38	
						Impuestos	21	47,98
						Total presupuesto fabricación	278,32	
						% Beneficios	20	45,67
						Precio venta	321,99	

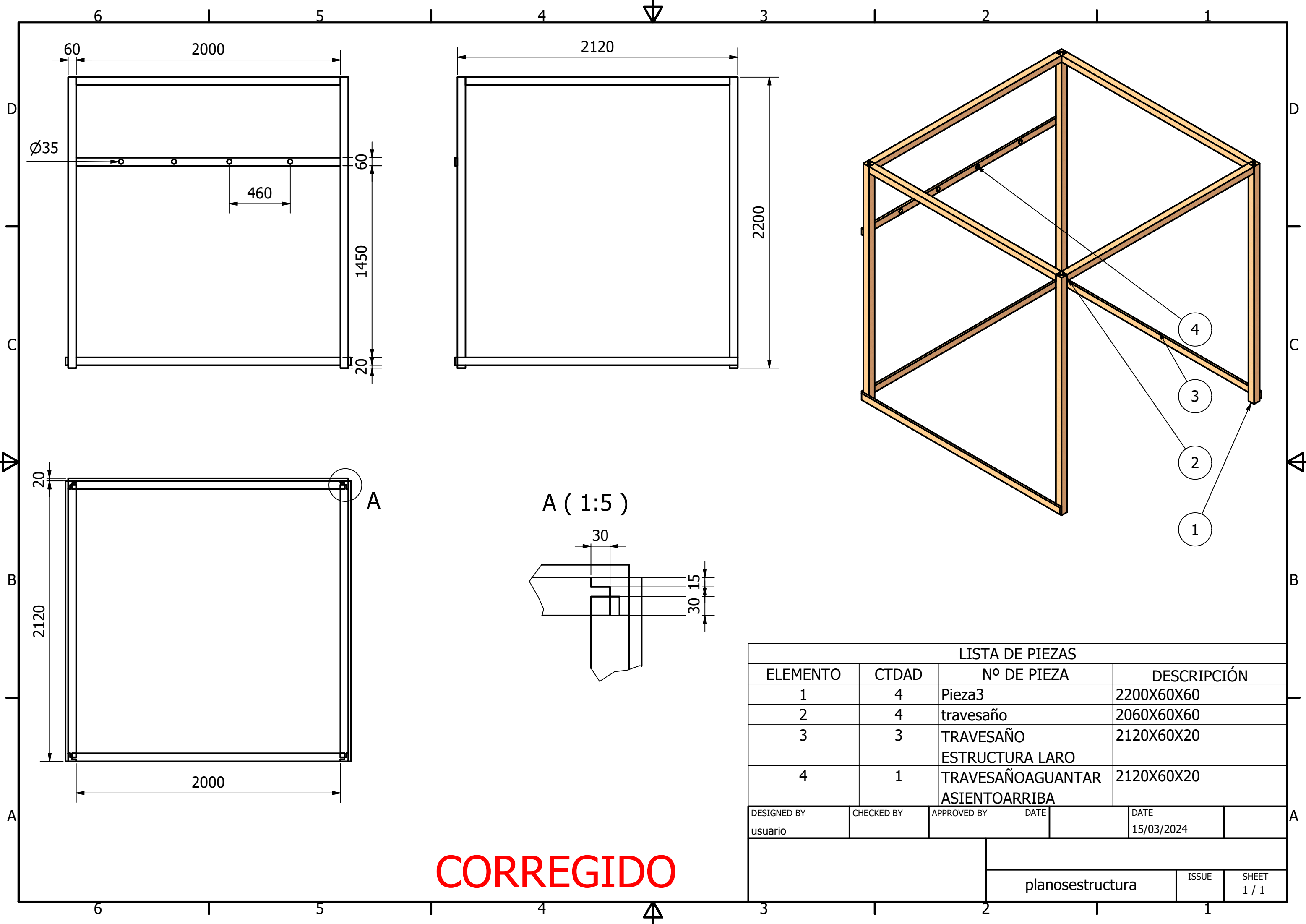
Nota de materiales y presupuesto								
	Descripción	Cantidad	Cantidad total	Unidades	Precio unitario €	Precio total €	Totales	
A. Material	1. Tablero contrachapado fenólico 12mm		0,384	1	1	100		
	+% de recorte	30	0,115	0,50	M2	6,71	3,35	
	2. Plastico 20 mm		0,080	1	1	4		
	+% de recorte	20	0,01592	0,0965	M3	1000	95,50	98,86
B. Herrajes	1. Puntas cabeza perdida			20	Unidades	0,02	0,48	0,48
C. Auxiliar	1. Cola		50,000					
	+ % de desperdicio	10	5,000	55,00	Gr	0,0030	0,17	
	2. Lija 320		4,000	1,00	Ml	0,69	0,69	
	3. Taco lija fino		2,000	2,00	Unidades	0,90	1,80	
	4. Fondo		794,833		Gr			
	+ % de desperdicio	25	198,708	993,54	Gr	0,0059	5,86	
	5. Catalizador		596,125		Gr			
	+ % de desperdicio	25	149,031	745,16	Gr	0,0080	5,96	
	6. Disolvente		178,838		Gr			
	+ % de desperdicio	25	44,709	223,55	Gr	0,0048	1,07	
	7. Acabado		397,417		Gr			
	+ % de desperdicio	25	99,354	496,77	Gr	0,0069	3,43	18,88
D. Jornales	1. Cepilladora		0,000	0,00	Horas	27	0,00	
	2. Regrueso		0,000	0,00	Horas	27	0,00	
	3. Tupl		0,000	0,00	Horas	30	0,00	
	4. Escuadradora		0,000	0,00	Horas	27	0,00	
	5. Lijadora de banda		0,000	0,00	Horas	24	0,00	
	6. Operario cabina de barnizado		0,000	0,00	Horas	18	0,00	
	7. Operario cabina de secado		0,000	0,00	Horas	18	0,00	
	8. Oficina Técnica		90,000	1,50	Horas	18	27,00	
	9. Operario de banco de trabajo		120,000	2,00	Horas	18	36,00	
	11. Operario de montaje		0,000	0,00	Horas	18	0,00	
	12. Ingiebdora		0,000	0,00	Horas	24	0,00	
	13. Sierra de cinta.		0,000	0,00	Horas	27	0,00	
	14. Clavadora neumática		0,000	0,00	Horas	24	0,00	
	15. Operario embalaje		0,000	0,00	Horas	18	0,00	
	12. Operario general. Almacén.		60,000	1,00	Horas	18	18,00	81,00
Suma ABCD							199,31	
E. Gastos	% de la suma de los gastos A, B, C, D	15					29,90	
Total sin IVA							229,21	
Impuestos							48,13	
Total presupuesto fabricación							277,34	
% Beneficios							45,84	
Precio venta							323,18	

2.2 Planos



CORREGIDO

LISTA DE PIEZAS			
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	DESCRIPCIÓN
1	2	lateral base	480X80X20
2	1	base	440X96X20
3	1	base vertical	1600X84X12
DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE
usuario			05/03/2024
		PLANOSSUJETABICIS	
		ISSUE	SHEET
			1 / 1



CORREGIDO

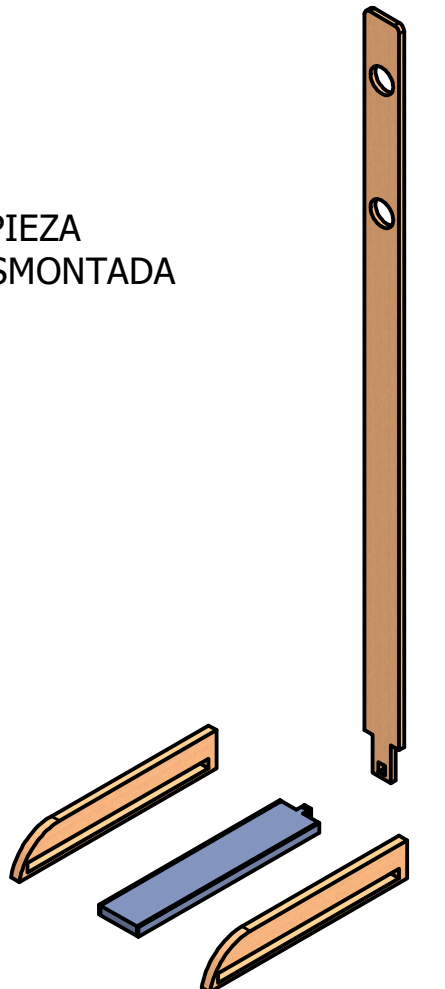
LISTA DE PIEZAS			
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	DESCRIPCIÓN
1	4	Pieza3	2200X60X60
2	4	travesaño	2060X60X60
3	3	TRAVESAÑO ESTRUCTURA LARO	2120X60X20
4	1	TRAVESAÑOAGUANTAR ASIENTOARRIBA	2120X60X20

DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE
usuario				15/03/2024

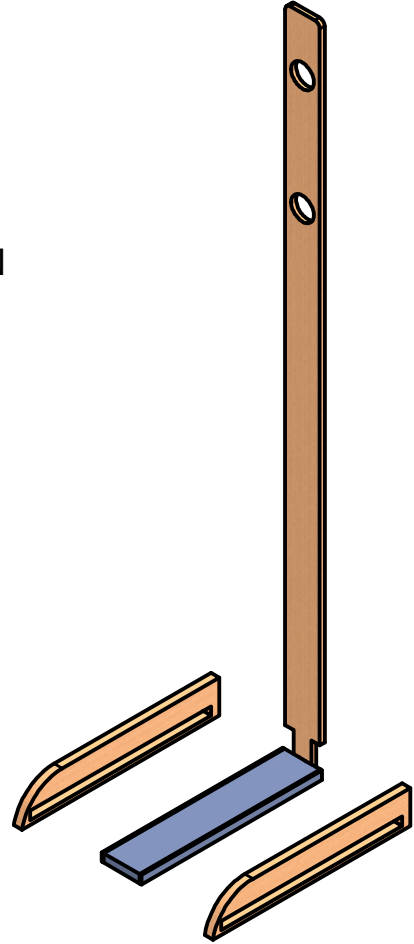
planosestructura		ISSUE	SHEET
		1	1 / 1

PLANO DE MONTAJE

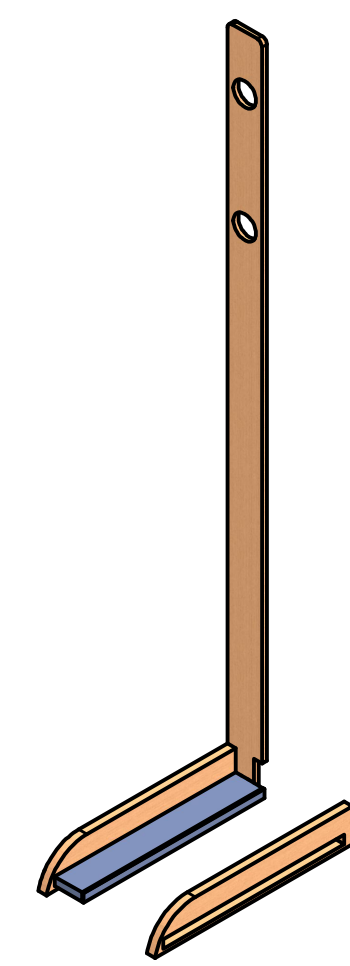
1. PIEZA DESMONTADA



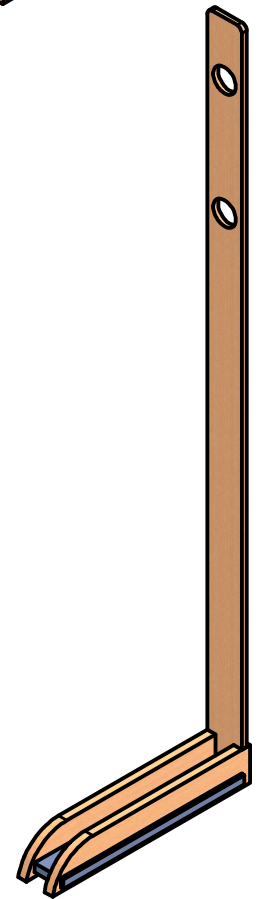
2. UNIÓN DE LA PARTE TRASERA CON LA BASE



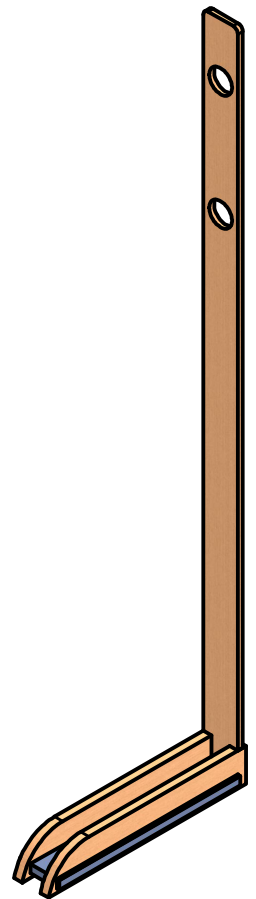
3. UNIÓN DE UNO DE LOS LATERALES



4. UNIÓN DEL OTRO LATERAL Y COLOCACIÓN DE GOMAS

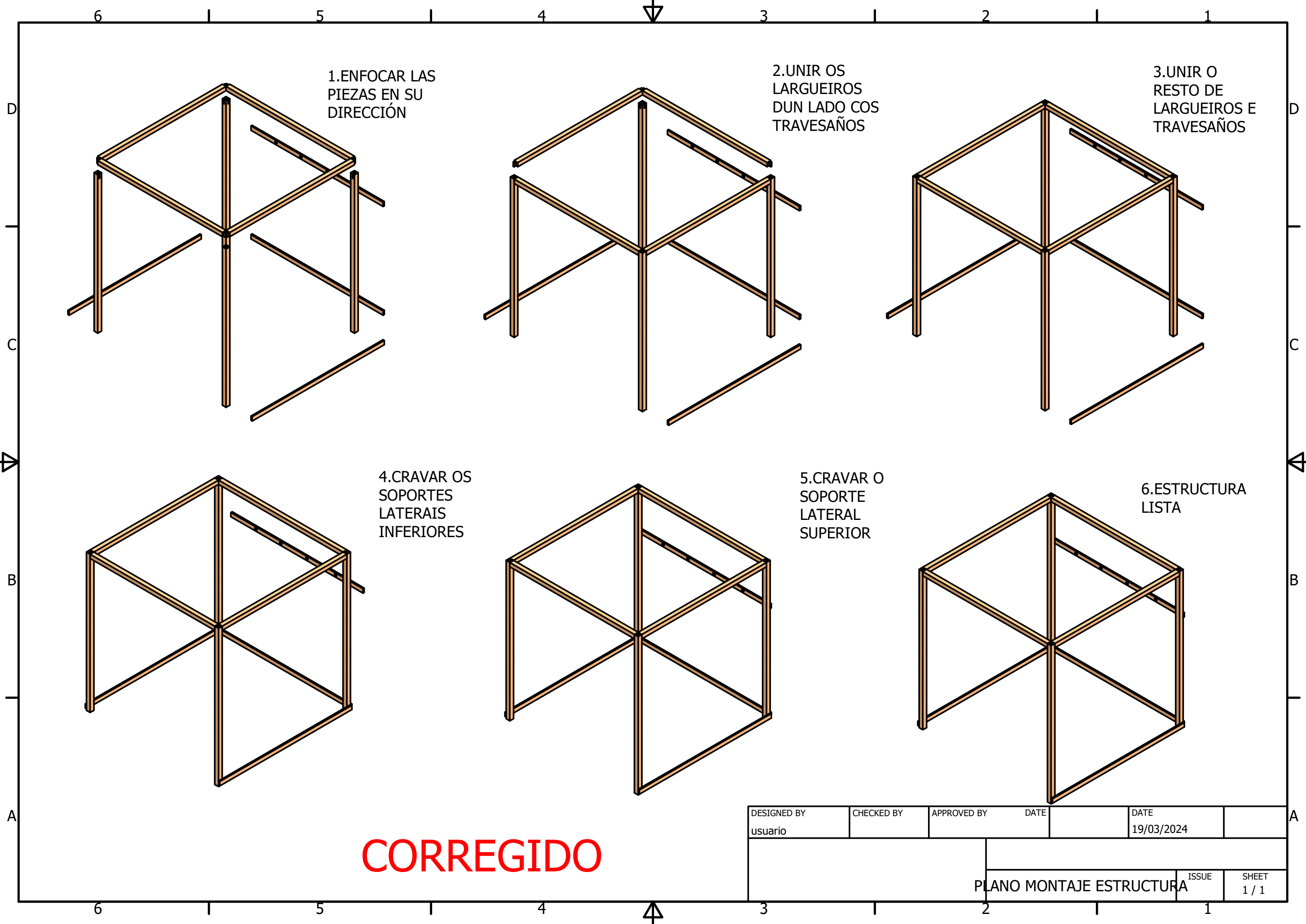


5. PIEZA MONTADA



CORREGIDO

DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE	
usuario				15/03/2024	
			PLANO DE MONTAJE PARKING		
			ISSUE	SHEET	
				1 / 1	



1. ENFOCAR LAS
PIEZAS EN SU
DIRECCIÓN

2. UNIR OS
LARGUEIROS
DUN LADO COS
TRAVESAÑOS

3. UNIR O
RESTO DE
LARGUEIROS E
TRAVESAÑOS

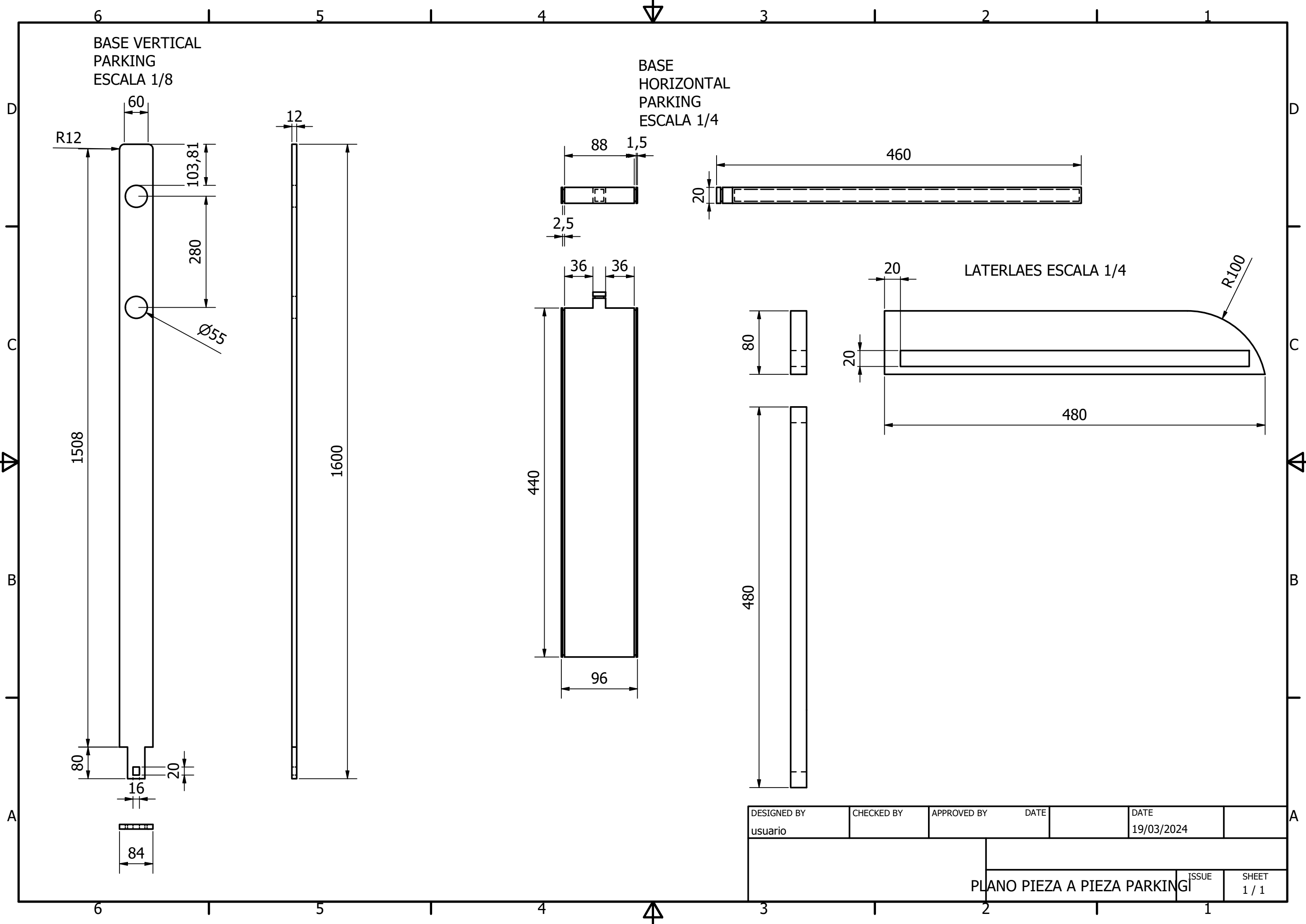
4. CRAVAR OS
SOPORTES
LATERAIS
INFERIORES

5. CRAVAR O
SOPORTE
LATERAL
SUPERIOR

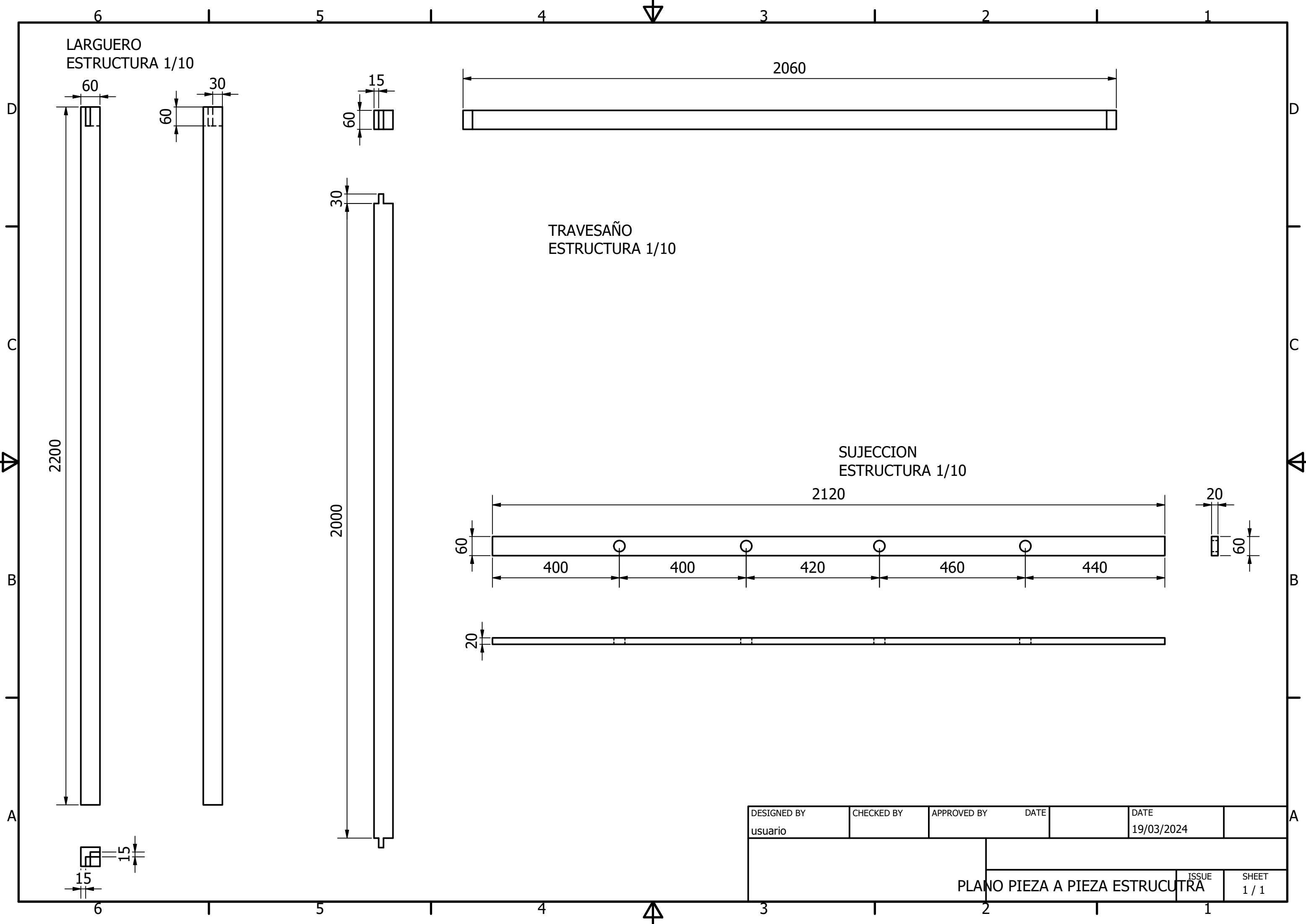
6. ESTRUCTURA
LISTA

CORREGIDO

DESIGNED BY usuario	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE 19/03/2024	
			PLANO MONTAJE ESTRUCTURA		ISSUE 1 / 1



DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE	
usuario				19/03/2024	
PLANO PIEZA A PIEZA PARKING			ISSUE	SHEET	
			1	1 / 1	

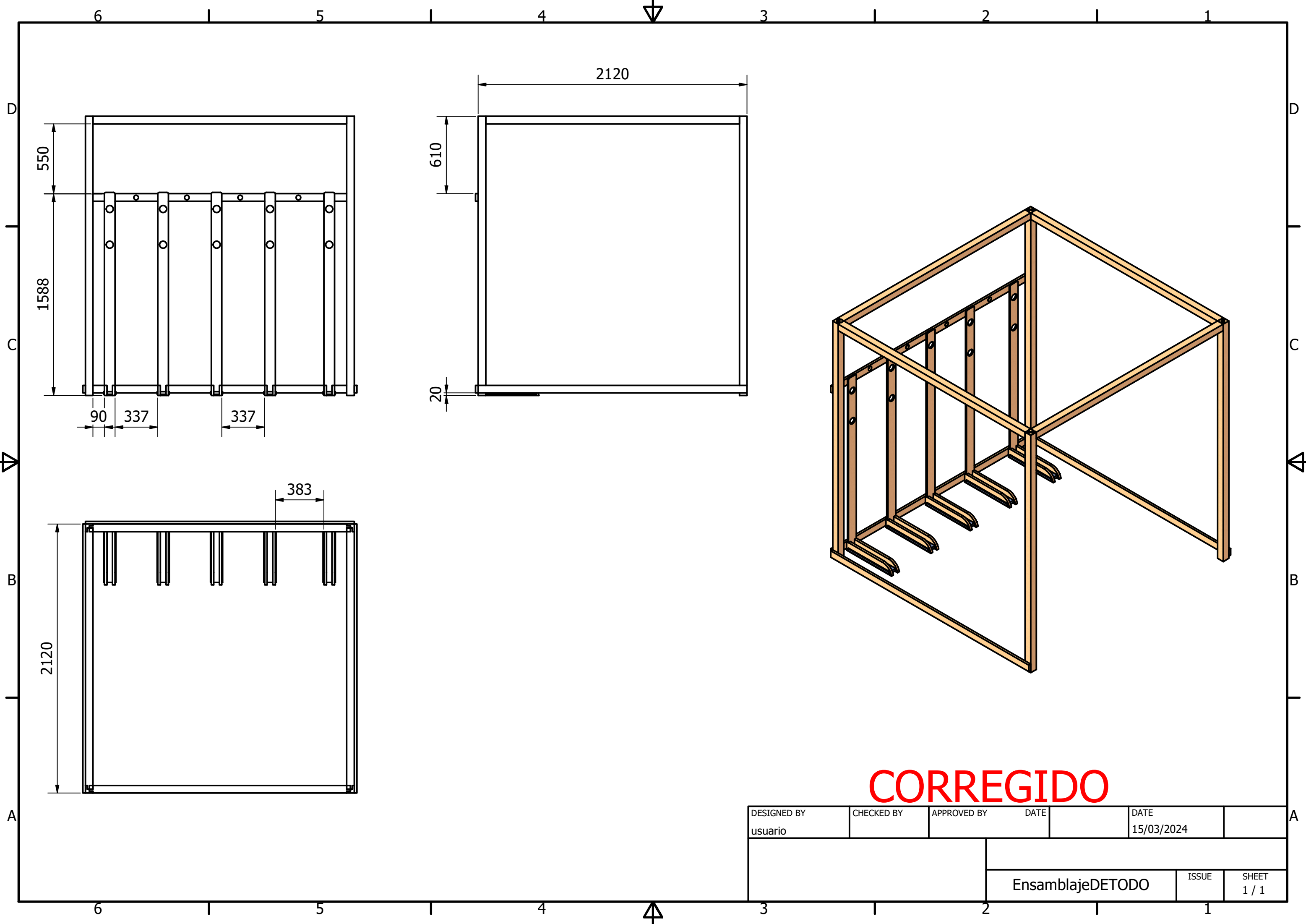


LARGUERO
ESTRUCTURA 1/10

TRAVESAÑO
ESTRUCTURA 1/10

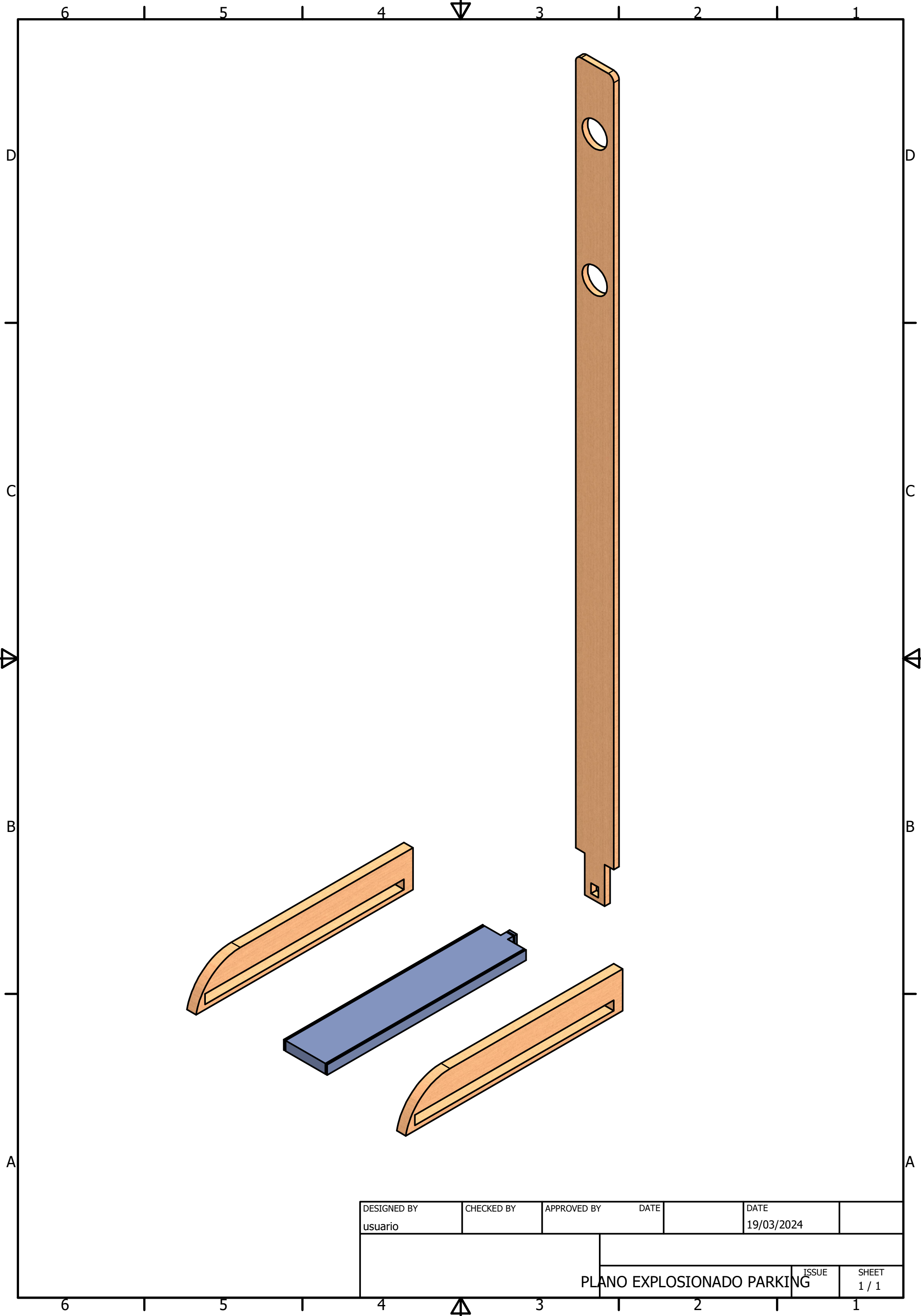
SUJECCION
ESTRUCTURA 1/10

DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE	
usuario				19/03/2024	
			ISSUE		SHEET
			PLANO PIEZA A PIEZA ESTRUCTURA		1 / 1



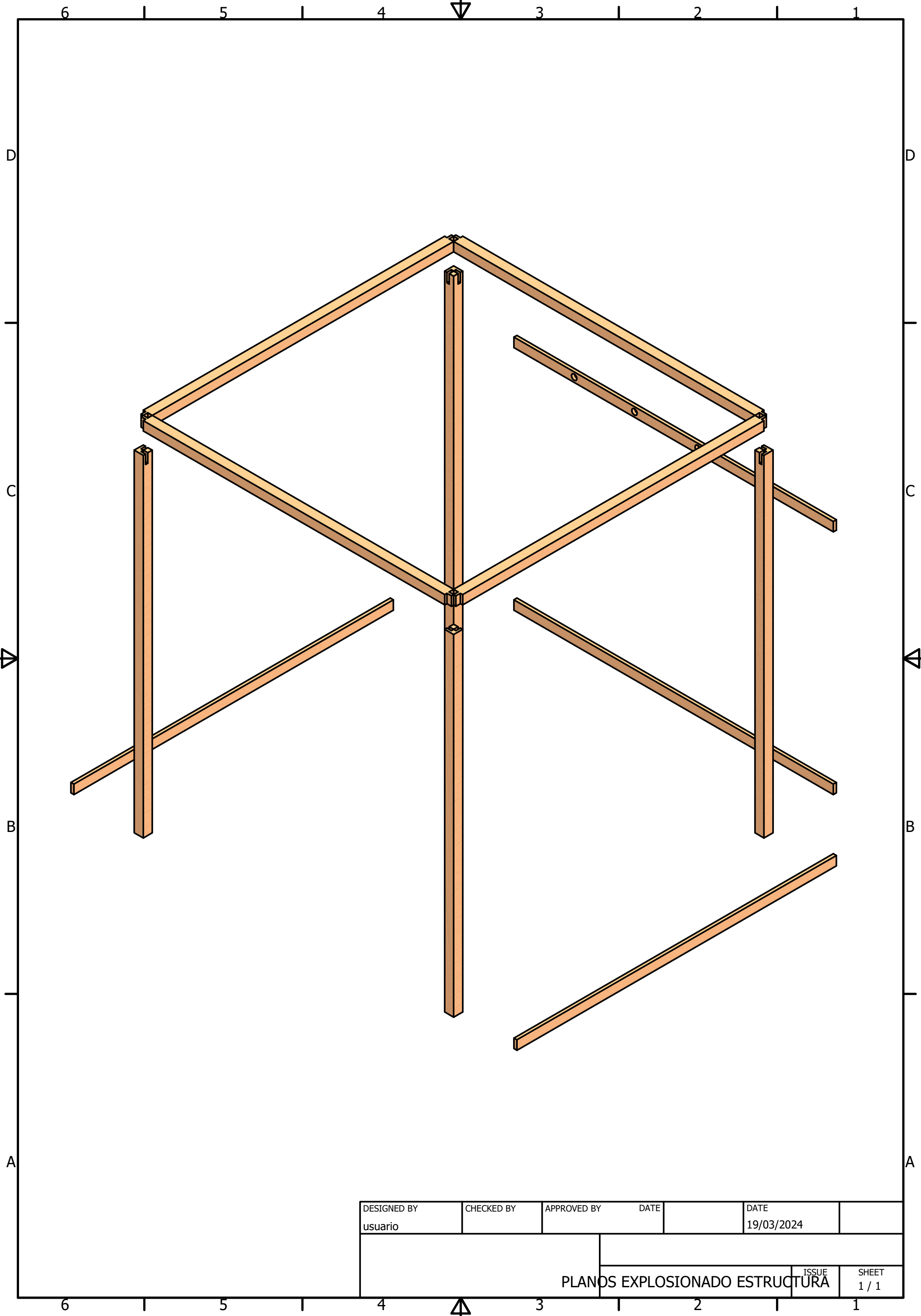
CORREGIDO

DESIGNED BY usuario	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE 15/03/2024
			EnsamblajeDETOD	ISSUE
			SHEET 1 / 1	



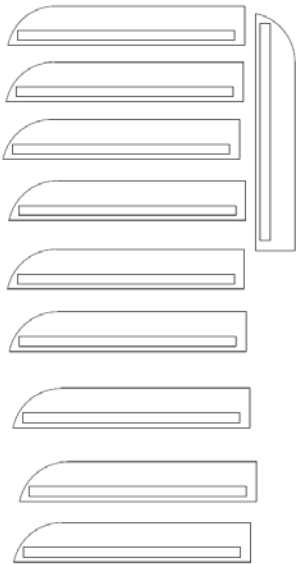
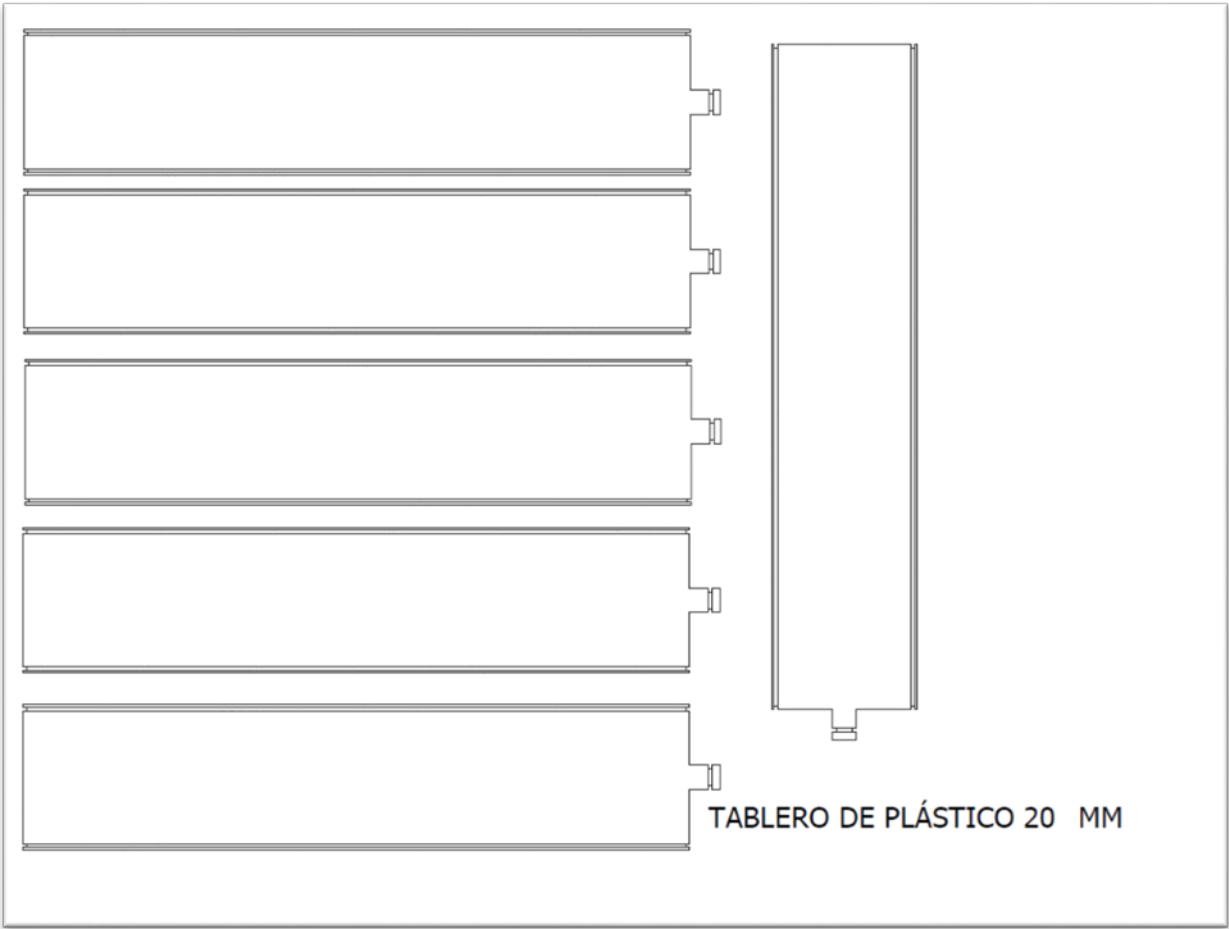
DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE
usuario				19/03/2024
			ISSUE	
			SHEET	
			1 / 1	

PLANO EXPLOSIONADO PARKING



DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	DATE	DATE
usuario				19/03/2024
			ISSUE	
			SHEET	
			1 / 1	

PLANOS EXPLOSIONADO ESTRUCTURA



TABLERO DE 20MM



TABLERO 12 MM