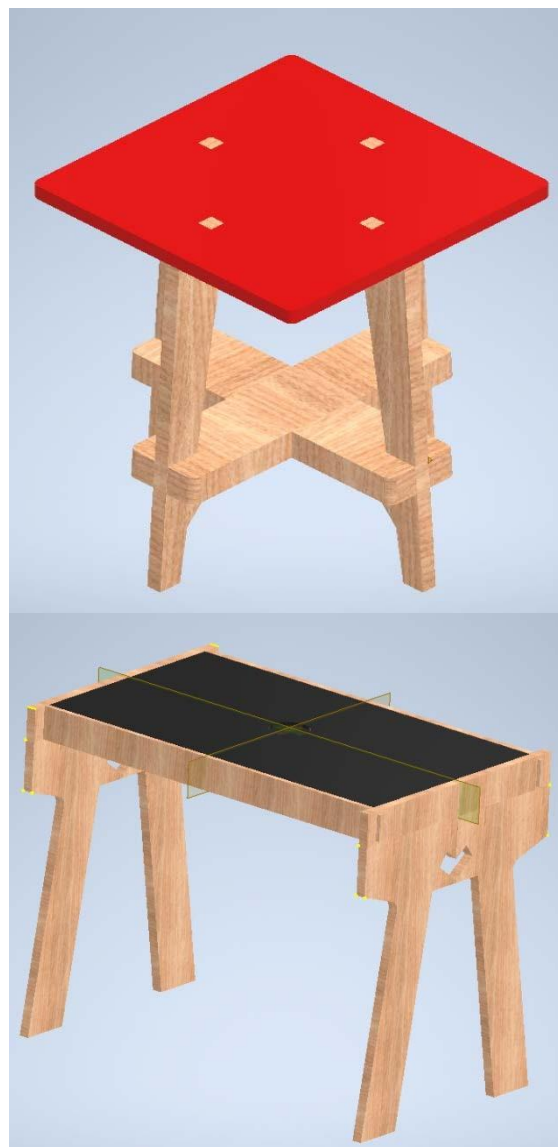


19-3-2024

PROXECTO TFC

MOBILIARIO OPEN DESIGN



MATÍAS SALGUEIRO PREGO
2ºDESAMO

ÍNDICE

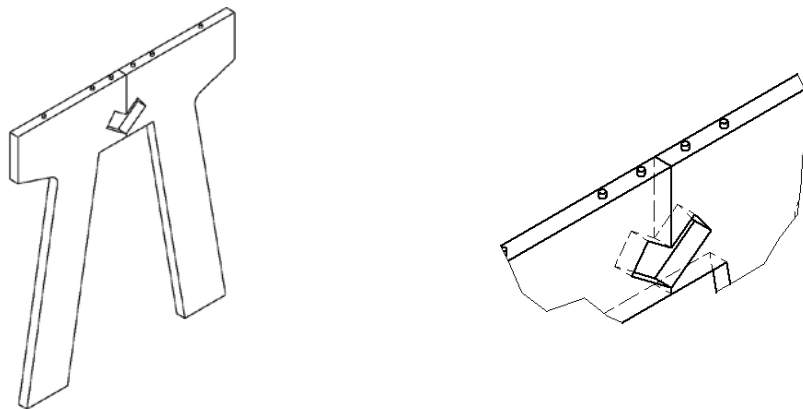
- 1. DISEÑO DETALLE
 - 1.3.1 SOLUCIÓN CONSTRUTIVAS
 - 1.3.2 FERRAXES E MATERIAIS
- 2. DOCUMENTACIÓN DO PROXECTO
 - 2.1 Memoria
 - 2.1.1 obxecto do proxecto
 - 2.1.2 boceto a manalzada
 - 2.1.3 Nota de madeira e acabados
 - 2.1.4 Procesos produtivos
- 3. Planos mesa
- 4. Planos silla
- 5. Planos CNC

1.3 Diseño del detalle

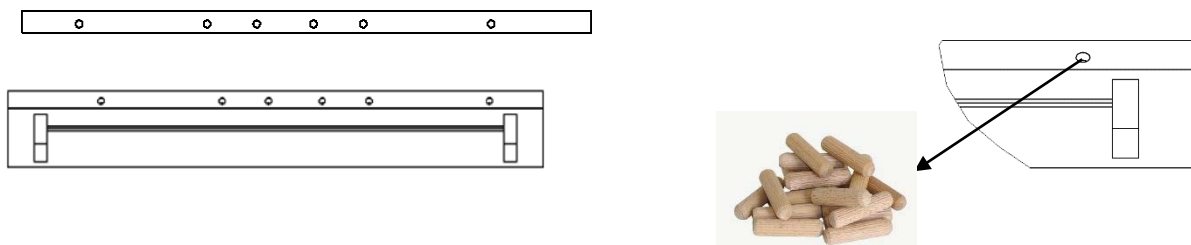
- 1.3.1 Solucións construtivas

Os detalles que se mostraran a continuación son obtidos do plano de fabricación coas medidas adecuadas, nos seguintes apartados non se encontrarán na súa escala real.

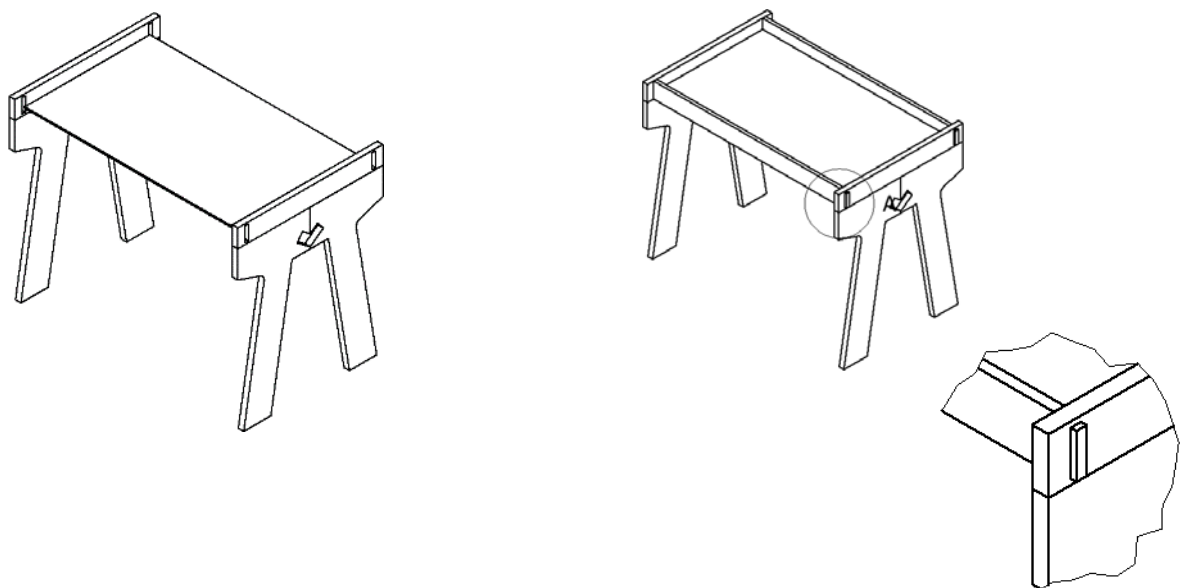
Comezamos coa colocación das patas mediante o encolado de estas para así que sexan duradeiras e fortes para soportar os pesos que se estea destinada a soportar.



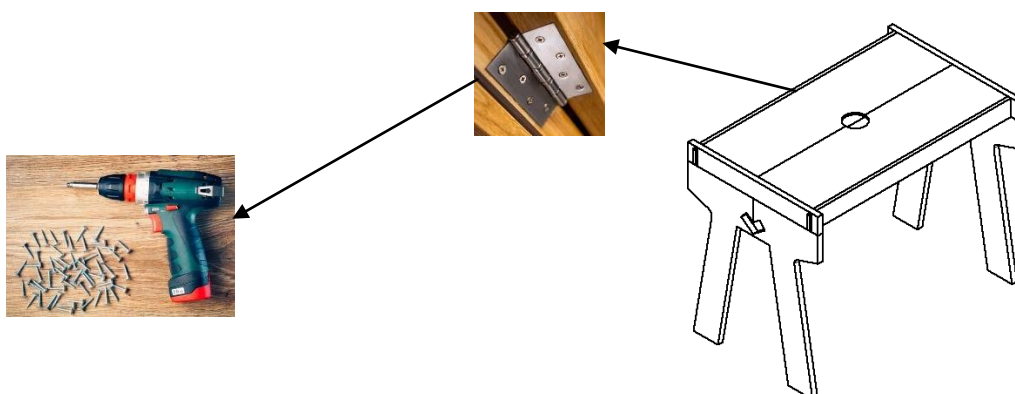
O mecanizado das pezas frontais para que estas se emsamblen nas patas será mediante o uso da dominó para facer os abuxeiros, nos que despois inserteremos os tobillóns para que quede unha estrutura ríxida e sólida.



Unha vez insertadas as pezas frontais nas patas colocaremos o fondo nas ranuras anteriormente mecanizadas sen ningún tipo de utensilio debido a que entrará con fluidez. E xusto a continuación colocaremos as pezas laterais mediante o proceso de caixa e espigo nas pezas frontais e introducindo tamén o fondo nas ranuras das pezas laterais.

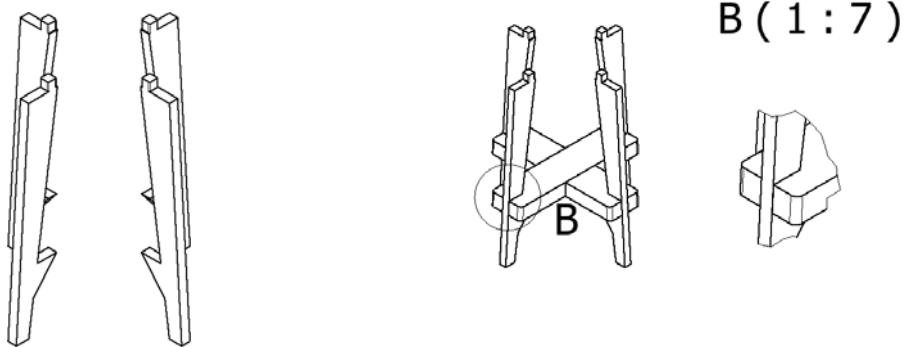


Para finalizar coas solucións construtivas da nosa mesa colocaremos as tapas da mesa que irán suxeitadas as pezas laterais mediante unhas bisagras pas que así poidamos abrir estas de maneira adecuada e sen dificultade. Para a súa montaxe botaremos man de atornilladores con batería para que sexa unha colocación rápida e eficaz.

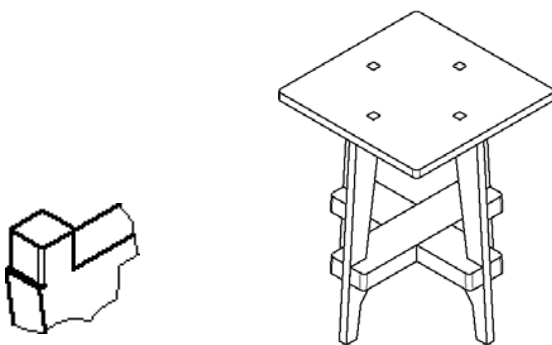


Coa silla seguiremos co mesmo proceso sacaremos os datos e detalles do plano de fabricación para ter claro o proceso de montaxe da silla.

Colocaremos as patas unha a unha e colocaremos a cruz sobre estas para conseguir un asento firme sin posibles movementos futuros dando así firmeza e seguridade. A cruz insertarase sen ningún tipo de ferraxe debido a que teñen as medidas xustas para adaptarse a forma das patas.



Unha vez temos as patas e a cruz situadas colocaremos o asento sobre os extremos das patas anteriormente mecanizados que irán a paño sin necesidade de cola pois axustaranse completamente aos ocos do asento.



- 1.3.2 Ferraxes e materiais
 - Ferraxes
 - 1. Bisagras de librillo

Usaremos as bisagras de librillo para xuntar as tapas da nosa mesa coas pezas laterais para así proceder a abrir ambas tapas. Contan con dúas pestañas movibles unidas por un pasador. Dispón duns orificios para a súa colocación, serven tanto para man dereita como esquerda para permitir a mobilidade das tapas.

Bisagras rectangulares, acero inoxidable

Precio por **pieza**

Perno
remachado



Línea
Arquitectónica



Cabeza
media bola

Incluyen

CÓDIGO	CLAVE	ANCHO
43199	BR-104	1"
43200	BR-154	1 1/2"
43201	BR-204	2"
43202	BR-254	2 1/2"
43203	BR-304	3"
43204	BR-354	3 1/2"
43205	BR-404	4"

C.A.I.A 10 / MASTER 100



- 2. Tarugos

Tarugos de madeira de 8 Ø x 40



- Materiais
 - Tableiro contrachapado de haya

O tableiro contrachapado é o resultado do encolado de chapas de madeira formando un ángulo recto. O número de chapas de madeira tamén coñecidas como capas debe ser de número impar para a consecución unha sección simétrica e alternar as direccións da veta de cada chapa. Debido a súa forza, durabilidade e resistencia a auga ser menos propenso a deformación e ao agrietamiento convirteno nunha opción ideal para proxectos que requiren unha maior estabilidade e consistencia.

Longitud (mm):2440
Ancho (mm):1220
Espesor (mm):20

Longitud (mm): 2440
Ancho (mm): 1220
Espesor (mm): 8

USO: Fabricación de traseira



- Plástico (solid surface)

Este tipo de material usaremoslo nas pezas frontasi da nosa mesa e no asento do noso taburete.

É un material feito mediante un proceso de triturado de tapóns proporcionados pola asociación ART FOR DENT, ditos tapóns pasaran primeiro pola trituradora posteriormente pola prensa para proceder a facer o tableiro de plástico, o mecanizado deste e similar ao do tableiro pois e mecanizado tamén mediante CNC e despois tamén o lixado como no contrachapado de haya. As medidas de dito material son de 800x600.



Para a fabricación de dito tableiro primeiro vertemos os tapóns na trituradora e ao salir triturados procedemos a metelos na prensa e sacremos o plástico xa disposto para o seu mecanizado.



- Fondo transparente, mantén o color natural da madeira



FONDO POLIURETANO TRANSPARENTE

Código 3320-0001A

ESPECIFICACIONES

REDUCTOR
Diluir al 50% en base a al fondo con el thinner 3399-S

MANOS RECOMENDADAS
1 A 2

VISCOSIDAD
120 +/- 5 segundos Ford 4

RELACION DE LA MEZCLA CATALIZADA
2:1 en volumen Laca/Catalizador

VISCOSIDAD DE MEZCLA
30 +/- 3 segundos Ford 4

VIDA DE LA MEZCLA
4 horas

TIEMPO DE SECADO
60 minutos entre mano y mano

TIEMPO PARA LIJAR
Mínimo 60 minutos

DENSIDAD
1.06 g/ml +/- 0.010

SOLIDOS POR PESO
50%

GRAMAJE RECOMENDADO
150 -200 gr/m²

TIPO

Poliuretano de dos componentes.

DESCRIPCIÓN

Fondo de poliuretano transparente con muy alto poder cubriente.

CARACTERÍSTICAS

- Presentaciones Componente "A": Fondo poliuretano transparente 3320-0001A Componente "B": Catalizador poliuretano universal 3320-B
- Secado rápido
- Alto cubriente
- Fácil de aplicar
- Excelente rendimiento
- Se mezcla en una relación de 2 partes del Componente "A" con 1 parte del Componente "B" en volumen

LIMITACIONES

- No se debe mezclar con ningún otro producto.
- No hacer la mezcla de los 2 componentes que no se vaya a aplicar en las siguientes horas ya que se gelará. Entre más alta es la temperatura el tiempo de vida de la mezcla disminuye.
- Se deben mantener perfectamente cerrados los envases de los componentes antes de mezclarlos y una vez mezclados cuando no estén en uso.

USOS

Este producto está indicado para sistemas de poro cerrado principalmente ya que el poder cubriente es altísimo, por lo que se utiliza principalmente en estos campos:
muebles de fibras, MDF, ataúdes, etc.

ENVASADO Y EMPACADO

El Componente A se envasa en:
Bote de 1 litro
Galones con 4 litros
El Componente B
Bote de 1 litro
Bote de 4 litros

APLICACIÓN

Este producto se puede utilizar en aplicaciones aerográficas airless, airmix y máquinas de cortina.
Para su utilización en sistemas electrostáticos es recomendable consultar con nuestro sistema técnico, ya que en general es necesario utilizar otro reactivo y en ocasiones otro disolvente para obtener una resistividad adecuada para su aplicación óptima.



- Adhesivo para tarugos

FICHA TÉCNICA

Edición: 20/12/07
Últ.revisión: 1/7/08



PRODUCTO	COLA BLANCA RÁPIDA
PRESENTACIONES	50g,75g,125g,250g,500g, 750 g
Refs. SAP	501612, 501602-605



Descripción Adhesivo en base dispersión acuosa de acetato de polivinilo con alcohol de polivinilo como coloido protector, modificado con plastificantes.

Características Técnicas Aspecto: Fluido viscoso de color blanco con olor característico. Una vez seco es prácticamente transparente.
Viscosidad Brookfield (6, 20°, 20 rpm): 7 - 12 Pa.s
Densidad (kg/l): 1,00 - 1,05
Residuo Seco (%): 46-48
pH: 4,5 - 5,5
Tiempo abierto (25°, 60% H.R.): 10 minutos.
Tiempo de prensado: Mínimo 10 minutos, antes de soportar carga.
Temperatura mínima de formación de film: 4 - 5 °C
Fuerza de tracción (24 horas): >100 kg/cm²

Aplicaciones Encolado de todo tipo de maderas. Útil para trabajos de montaje o ensamblaje, ya sea madera-madera como combinaciones madera-aglomerado-DM entre sí. Muy recomendado para ensamblajes de espiga o mecha y caja.

Modo de Empleo Preparación de superficies: las superficies a encolar deben encontrarse limpias (exentas de polvo o grasa) y secas.
Aplicación: En ensamblajes de espiga o mecha y en maderas no muy duras, aplicar a la cola con un pincel sobre una de las dos caras, preferentemente en la que se encuentren los tetones. Prensar la pieza encolada de forma continua durante un mínimo de 10 minutos con una presión del orden de 1 kg/cm². En el resto de trabajos, o en encolados en espiga sobre maderas



- Barniz para madeira



CEDRIA Sol Lasur

Hoja Técnica

Gama Intemperie

Descripción del producto

Lasur incoloro a poro abierto, al agua. Con ultra filtros solares. Indicado para la protección de maderas con alta exposición solar.

Propiedades

- Muy alta resistencia a los U.V. Doble protección solar.
- Hidrófugo. Regulador de la humedad.
- Contiene productos basados de amplio espectro para proteger la película contra ataques de hongos y proporcionar una eficaz protección del film.
- Gran elasticidad, no se agrieta ni se cuartea.
- Secado rápido.
- Fácil mantenimiento.
- Resistente con el medio ambiente.

Usos recomendados

Como acabado para todo tipo de maderas coníferas tanto en exteriores como en interiores: puertas, pérgolas, cercas y superficies de madera en general.

Características técnicas

Besina	Acuosa de partícula fina
Acabado	Satinado, Brillante y Mate
Olor	Sin olor
Viscosidad	Brookfield 1000-1300 mPa.s (L3, 20 25°C)
Densidad (20°C)	1,04 kg/l
Tipo de disolvente	Agua
COV	Contiene 36g/l. - El valor límite 2004420-CE-8A cat. e) es COV máx. 130g/l (2010)
Secado	Al tacto: 30-60 minutos. Repintado: 1 hora
Condiciones aplicación	Humedad Relativa Máxima 85%. Temperatura: entre 5° y 35°
Almacenamiento	Conservar bajo techo a temperaturas entre 5°C y 35°C
Envase	250ml, 750ml, 6 y 20
Útiles y Limpieza	Pincel, Rodillo o Pistola. Limpieza con agua
Colores	Incoloro. No altera el olor natural de la madera
Rendimiento	10-12m ² /l dependiendo del soporte y tipo de madera.



- MAQUINARIA:
 - CNC, máquina que usaremos para o mecanizado de todas as pezas.



- Lixadora de banda, despois de que as pezas foran cortadas pola CNC, deberemos lixalas todas ao completo.



- Fresas
 - Para o mecanizado de todas as pezas usaremos unhas fresa de 6mm

**Acerca de este producto**

- Información general: corte hacia abajo, vástago de 6 mm x 6 mm de diámetro de corte, 22 mm de longitud de ranura con 2 ranuras en espiral, longitud total de 50 mm, 2 unidades por paquete
- **【Alta precisión】** Debido a la gran dureza del carburo de tungsteno sólido, ofrece una excelente resistencia a la abrasión y al desgaste, las brocas permanecen en equilibrio durante el proceso de rotación de alta velocidad
- Materiales adecuados: volumen y velocidad de eliminación rápida de virutas, revestimiento antiadherente con puntas, adecuado para tableros compuestos, madera dura, polywood, acrílico
- Usos: las fresas de doble flauta en espiral de carburo de tungsteno sólido de corte hacia abajo se utilizan ampliamente para grabado CNC, fresado, desbaste, ahuecado y escultura 3D
- **【Alto rendimiento】** Control de calidad industrial para un mejor rendimiento, mejorar la eficiencia del trabajo, reducir los costos.

- Lixas de 600 para o acabado final de ambos muebles.



2. DOCUMENTACIÓN DO PROXECTO

- 2.1 Memoria
 - 2.1.1 Obxecto do proxecto

O obxecto deste proxecto é o desenvolvemento dunhas mesa e dun taburete open design que nos permitirá a súa montaxe e desmontaxe en calquera lugar que sea instalado.

O proxecto consta cunhas tapas que permiten abrílas para poder gardar os obxectos que se necesiten gardar no seu interior, e totalmente montable e desmontable nun tempo moi reducido, o que tamén facilitará o seu transporte.

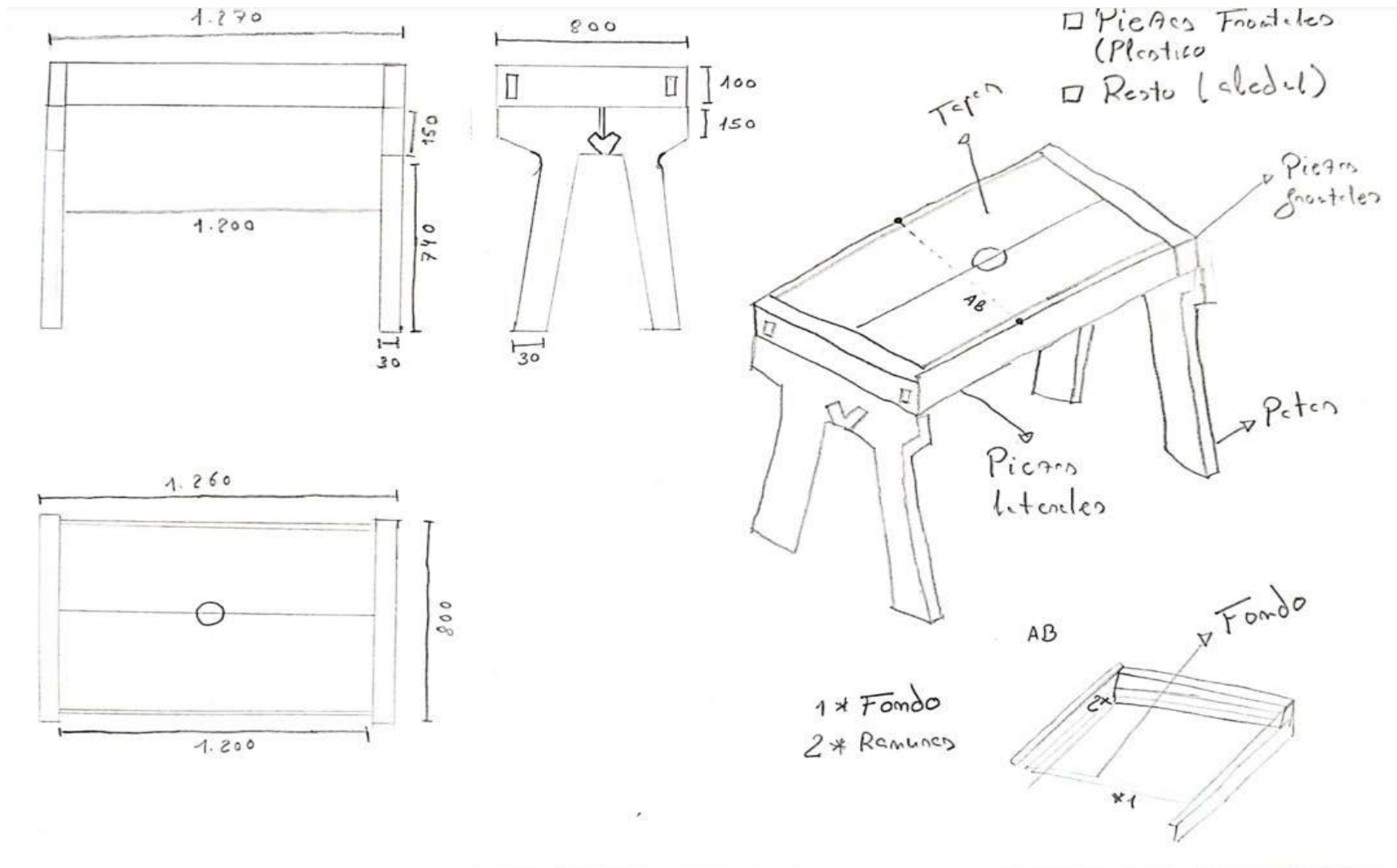
Irán orientados a lugares de exposición para a asociación ART FOR DENT para o uso dos cativos

Os materiais empregados para a súa fabricación son contrachapado de haya para a fabricación do armazón da mesa exceptuando as pezas frontais que irán fabricadas de plástico reciclado. En canto o asento irá fabricado na súa totalidade con contrachapado de haya e o asento tamén feito no plástico anteriormente mencionado.

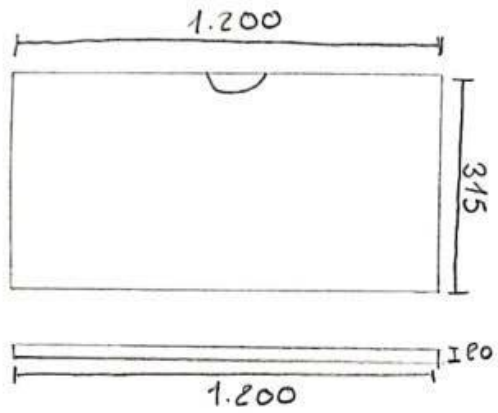
É de fácil mantemento debido a que se trata de mobles de interior que contarán con capas de acabado e das súas superficies lisas que evitan o acumulación de suciedade.

Cando o seu emprego remate no lugar ao que foi enviado desmontase na súa totalidade e instálase nun novo destino.

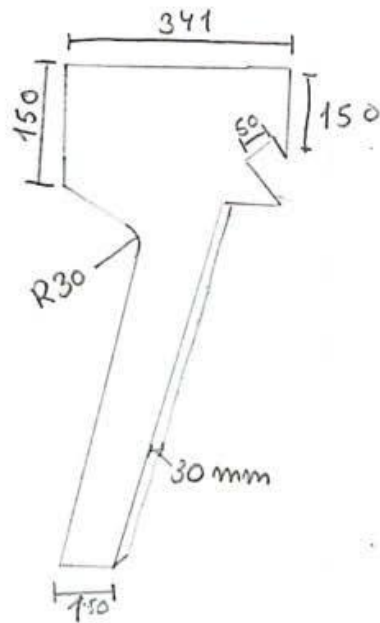
- 2.1.2 Boceto a man alzada



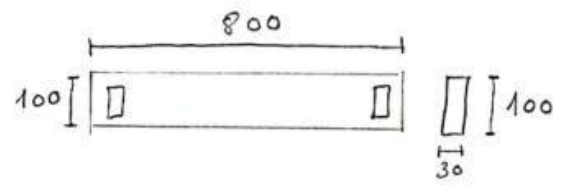
Tapa



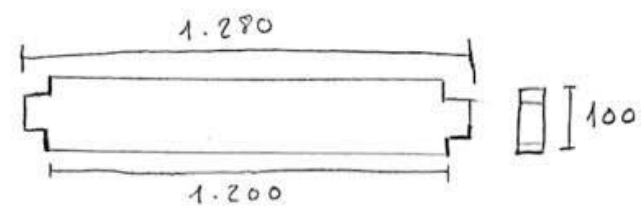
Pata



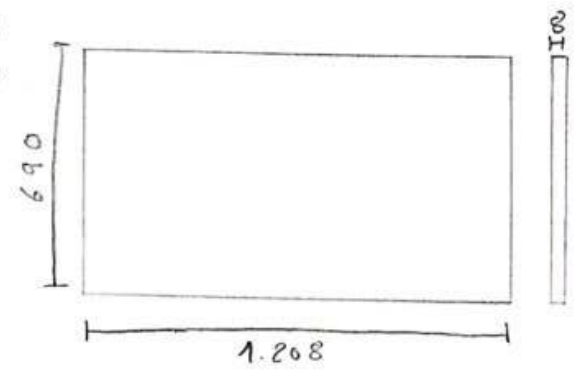
Pieza Frontal (Plástico)

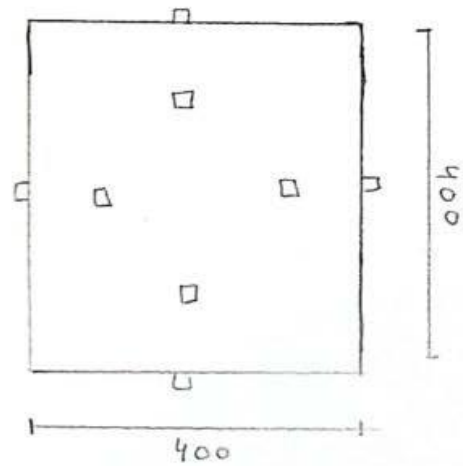
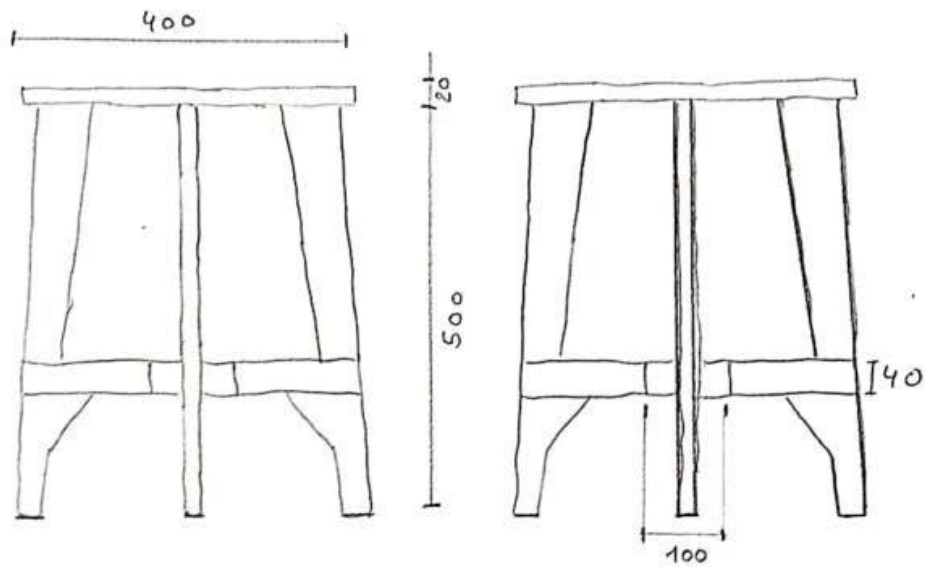


Pieza lateral

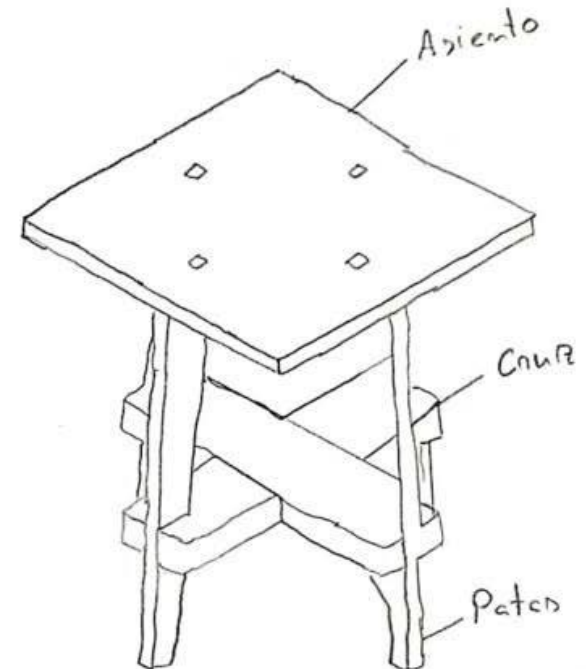


Fondo

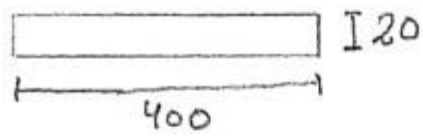
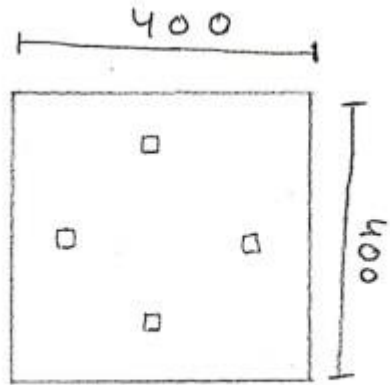




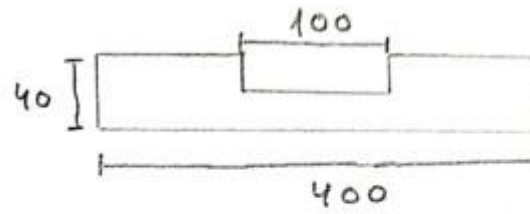
- Asiento (plástico)
- Resto sésil



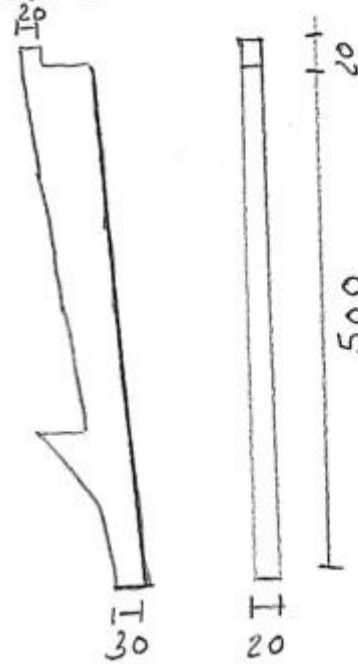
Asiento



Cruce



Pata



Orden	Marca	Nº de piezas	Descripción	Material	Medidas Labradas			m3, m2 o ml	Peso (kg, an KG)	Superficie cara (m2)	Superficie canto1 (m2)	Superficie canto2 (m2)	Superficie total (m2)	Gramaje griplaza (gr/m2)	Catalizador (gr/m2)	Fondo (gr)	Acabado (gr)	Disolvente (gr/m2)	
					Largo mm	Ancho mm	Grosor mm												
1	A	2	TAPA MESA	CONTRACHAPADO DE HAYA	1200	315	20	0,0151	10,89	1,51	0,19	0,05	1,75	105,26	95,69	127,59	63,80	28,71	
2	B	2	LATERAIS	CONTRACHAPADO DE HAYA	1280	100	20	0,0051	3,69	0,51	0,20	0,02	0,73	43,97	39,97	53,29	26,65	11,99	
5	E	4	PATAS MESA	CONTRACHAPADO DE HAYA	890	341	30	0,0364	26,22	2,43	0,43	0,16	3,02	181,13	164,66	219,55	109,77	49,40	
4	D	1	FONDO	CONTRACHAPADO DE HAYA	1208	690	8	0,0067	4,80	1,67	0,04	0,02	1,73	103,67	94,24	125,66	62,83	28,27	
3	C	4	CRUZ ASIENTO	CONTRACHAPADO DE HAYA	400	100	40	0,0064	4,61	0,32	0,26	0,06	0,64	38,40	34,91	46,55	23,27	10,47	
6	F	4	PATAS SILLA	CONTRACHAPADO DE HAYA	520	70	20	0,0029	2,10	0,29	0,17	0,02	0,48	28,80	26,18	34,91	17,45	7,85	
Total								0,07	52,30	6,73	1,29	0,34	8,35	501,23	455,66	607,55	303,77	136,70	
T.R.Haya								0,0726	52,3001	6,7302	1,2851	0,3386	8,3538	501,2266	455,6606	607,5473	303,7737	136,6982	
PLASTICO								0,0000	0,0000	0,0000			0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000

	Cantidad	Unidades
DENSIDADE T.R. Haya	720	kg/m3
DENSIDADE PLASTICO	970,5	
Gramaje	180	gr/m2
Número de manos totales	3	
Número de manos fondo	2	
Número de manos acabado	1	
Proporción fondo	100	%
Proporción acabado	100	%
Proporción catalizador	50	%
Proporción disolvente	15	%
Proporción total	165	%
Superficie total a barnizar	8,35	m2

Gramaje/Nº de manos	60	gr/m2 por cada mano
Gr por mano=Sup Total x Gra/Nº manos	501,23	gr
Fondo	607,55	gr
Acabado	303,77	gr
Catalizador	455,66	gr
Disolvente	136,70	gr
Total material	1,50	kg

- 2.1.4.2 Procesos productivos

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				TAPA MESA			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
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	28	0
	rebaixe con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	2	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10	
							107	145

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				LATERAIS			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
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	26	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
	Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10
							103	145

Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				PATAS MESA			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	Oficina técnica	Almacén	15	40
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	46	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10	
							123	145

Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				FONDO			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
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	18	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10	
							95	145

Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				PEZAS FRONTAIS MESA			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
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	17	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10	
							94	145

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				CRUZ ASIENITO			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	Oficina técnica	Almacén	15	40
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	19	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
	Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10
							96	145

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				ASIENITO			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
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra de mano	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	7	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
	Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10
							84	145

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 001		Fecha: 07/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				PATAS SELLA			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	Oficina técnica	Almacén	15	40
	Programar archivo CNC	Planos	Archivo	Ordenador	Oficina técnica	CNC	15	35
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tableiro contrachapado	Metro, planos, guantes, Motosierra	Almacén	CNC	5	0
Mecanizado	Colocación tableiro CNC	Tableiro contrachapado	Tableiro contrachapado	CNC, Ordenador, gafas, guantes	CNC	CNC	1	0
	Reglar CNC	X	X	Guantes, gafas, CNC	CNC	CNC	2	0
	Meter programa CNC	Programa CNC	CNC programada	CNC, Ordenador	CNC	CNC	4	0
	Corte de PEZAS con fresa de 6	Tableiro contrachapado	Pezas cortadas	CNC, guantes, gafas	CNC	CNC	22	0
	Retirada de tableiro CNC	Pezas cortadas	Pezas en bruto	CNC, guantes	CNC	Lixadora	5	15
	Lijado	Pezas en bruto	Pezas lixadas	Lixadora, guantes, gafas	Lixadora	Acabado	15	45
	Almacenaje	Pezas finalizadas	Pezas finalizadas	Guantes	Almacén	Transporte	15	10
							99	145

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 007		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Montaje mesa			11	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Planos	Piezas	Metro, planos, guantes	Almacén	Banco de montaje	10	35
Montaje	emsablado de patas	Pezas	patas emsambladas	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	10	0
	colocaremos as pezas frontais sobre as patas	patas emsambladas	patas con pezas frontais	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	5	0
	insertamos o fondo nas pezas frontais	patas con pezas frontais	mesa con fondo e pezas frontais	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	5	0
	colocación das pezas laterais	mesa con fondo	mesa completa sin tapas	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	5	0
	Posta de visagras nas tapas	tapas	tapas embisagradas	Gafas, guantes, atornillador	Banco de montaje	Banco de montaje	15	0
	Colocación de tapas	mesa sin tapas	mesa completada	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	10	10
	Comprobación medidas e escuadrías	mesa completada	Montaje finalizado	Gafas, guantes	Banco de montaje	Almacén	3	35
							63	80

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 007		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Montaje silla			7	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Planos	Piezas	Metro, planos, guantes	Almacén	Banco de montaje	10	35
Montaje	Colocación de patas	piezas	piezas	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	5	0
	colocación cruz inferior	piezas	patas encrucilladas	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	20	0
	colocación cruz superior	patas encrucilladas	patas completamente emsambladas	Gafas, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	10	0
	colocación asento sobre patas	patas emsambladas	silla finalizada	Gafas, guantes	Banco de montaje	Almacén	34	10
							28	45

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				TAPA MESA			2	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	Tapa	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
Acabado	Lijado tapa mesa	Tapas	Tapas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 1ª mano de fondo	tapa lijada	Tapas fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	Tapas fondeadas	Tapa mesa fondeada e seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	Tapas mesa fondeada e seca	Tapa mesa lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	Tapa mesa lijada	Tapa mesa fondeada	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	Tapa mesa fondeada	Tapa mesa fondeada e seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	Tapa mesa fondeada e seca	Tapa mesa lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	Tapa mesa lijada	Tapa mesa con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	Tapa mesa con acabado	Tapa mesa con acabado e seca	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	Tapa mesa con acabado e seca	Tapa mesa embalada	Gafas, guantes, cartoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
							375	146

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				LATERAIS			2	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	Laterais	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
Acabado	Lijado tapa mesa	laterais	laterais lijados	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 1ª mano de fondo	lateral lijado	laterais fondeados	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	laterais fondeados	laterais fondeados e secos	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	laterais fondeados e secos	laterais lijados	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	laterais lijados	laterais fondeados	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	laterais fondeados	laterais fondeados e secos	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	laterais fondeados e secos	laterais lijados	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	laterais lijados	laterais con acabados	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	laterais con acabado	laterais con acabado e secos	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	laterais con acabado e secos	laterais embalados	Gafas, guantes, cartoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
							375	146

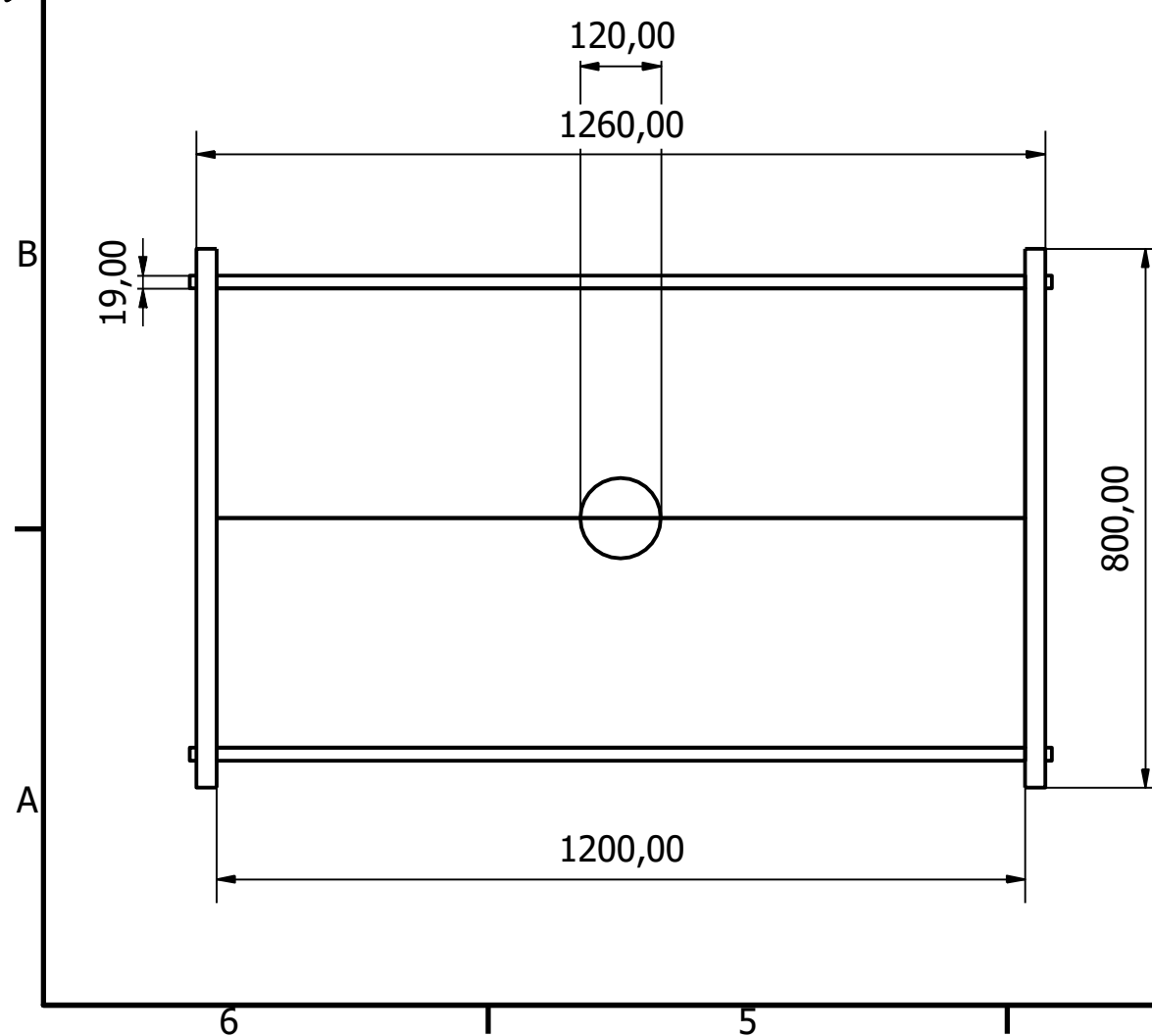
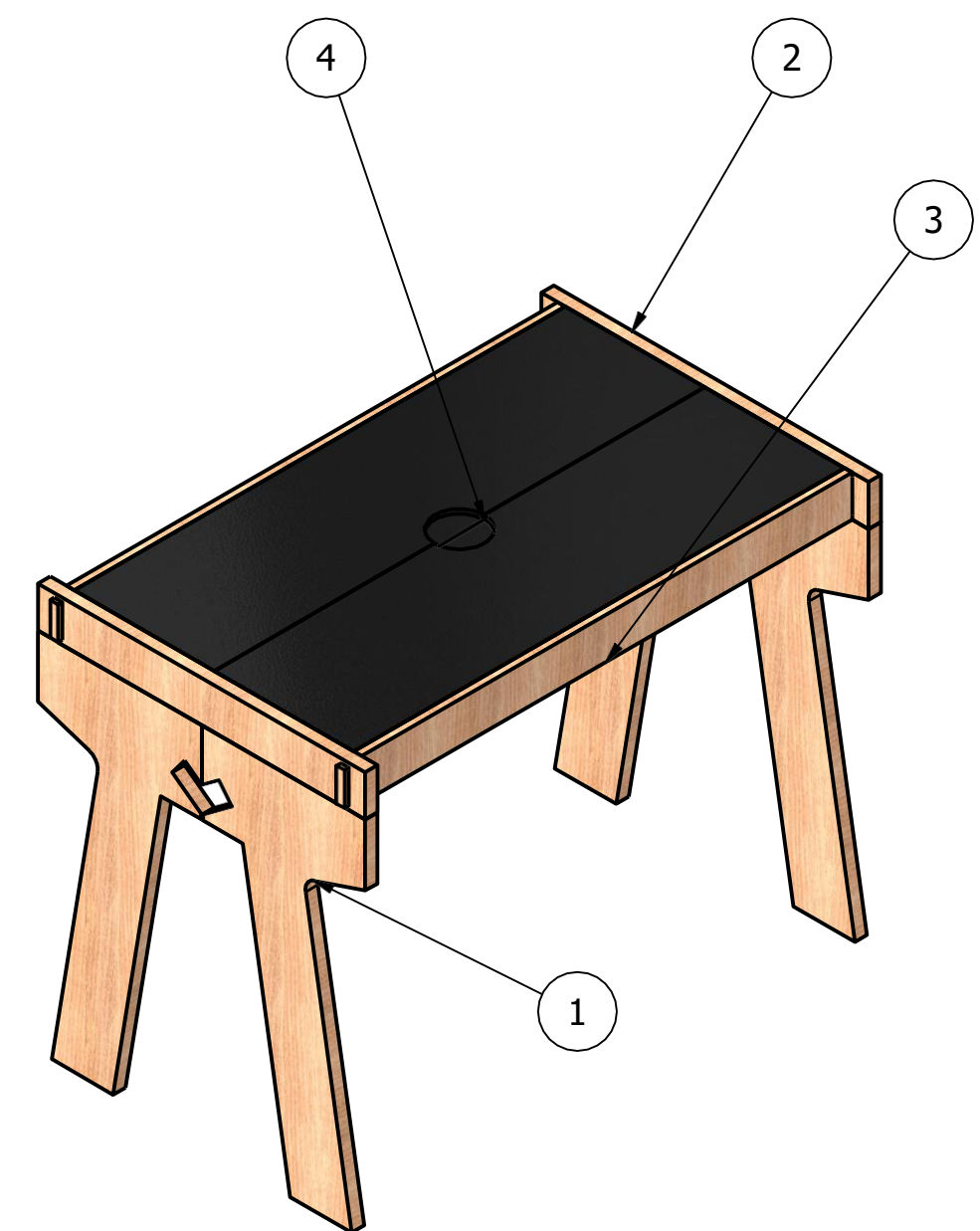
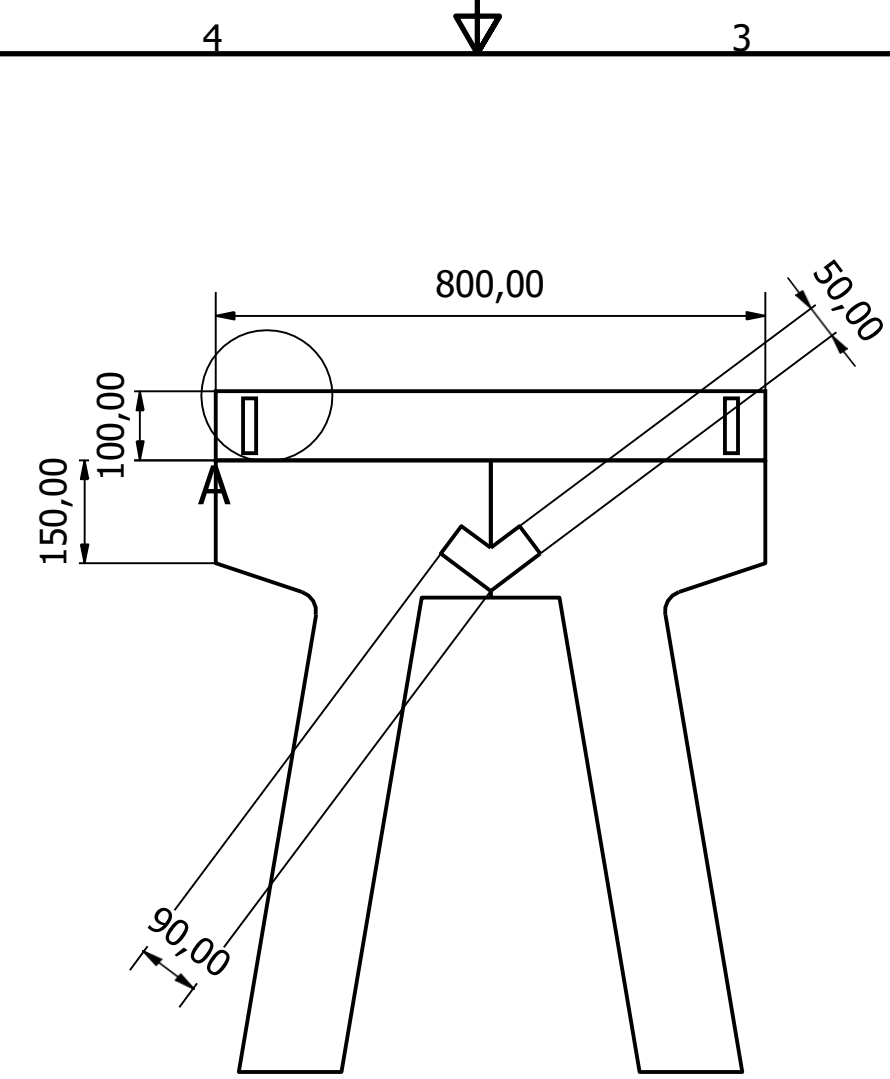
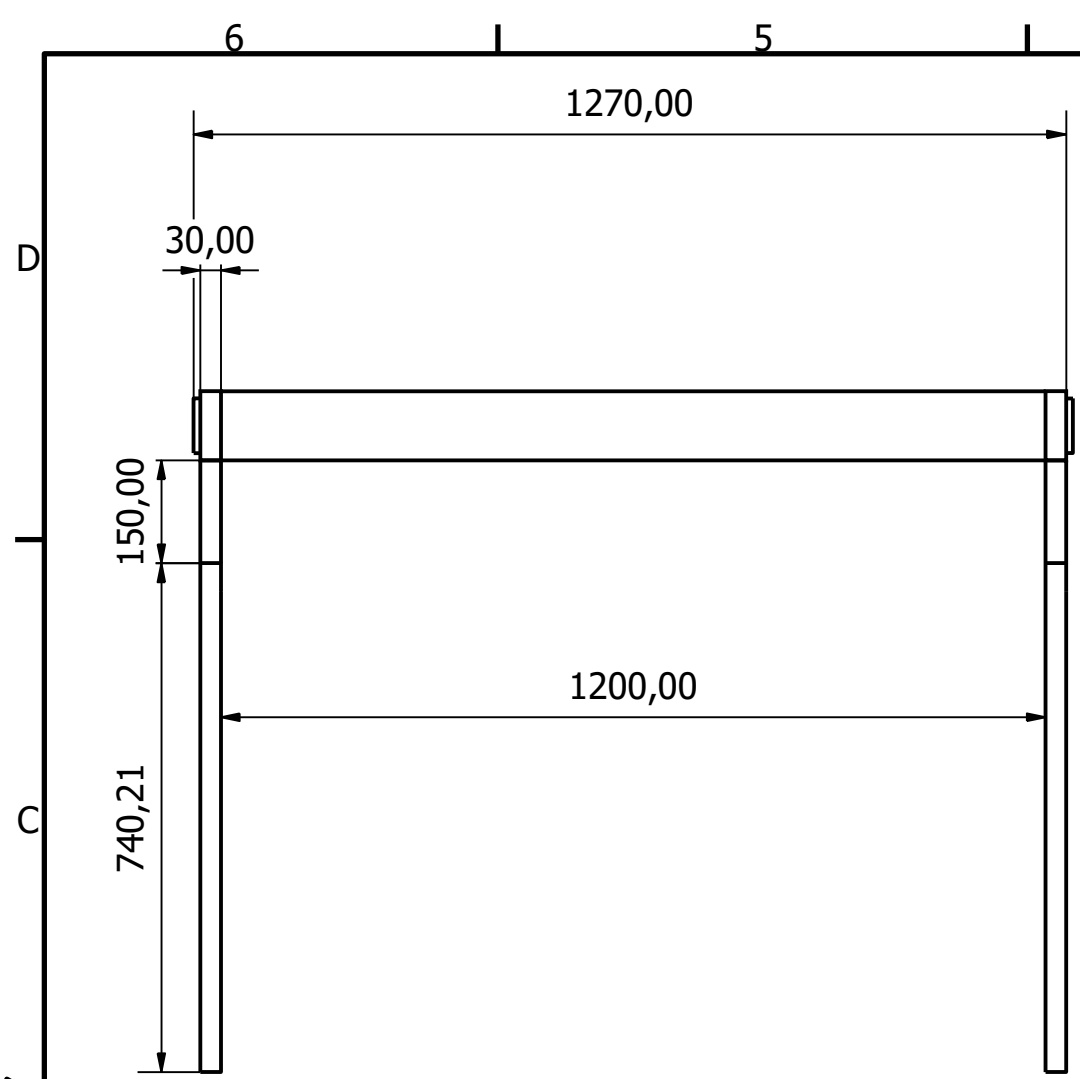
Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación PATAS MESA			Cantidad de piezas 4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	patas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
	Lijado tapa mesa	patas	patas lixadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
Acabado	Aplicar 1ª mano de fondo	patas lixadas	patas fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	patas fondeadas	patas fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	patas fondeadas e secas	patas lixadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	patas lixadas	patas fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	patas fondeadas	patas fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	patas fondeadas e secas	patas lixadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	patas lixadas	patas con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	patas con acabado	patas con acabado e secas	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	patas con acabado e secas	patas embaladas	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
								375

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación FONDO			Cantidad de piezas 1	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	fondo	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
	Lijado tapa mesa	fondo	fondo lixado	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
Acabado	Aplicar 1ª mano de fondo	fondo lixado	fondo fondeado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	fondo fondeado	fondo fondeado e seco	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	fondo fondeado e seco	fondo lixado	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	fondo lixado	fondo fondeado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	fondo fondeado	fondo fondeado e seco	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	fondo fondeado e seco	fondo lixado	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	fondo lixado	fondo con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	fondo con acabado	fondo con acabado e seco	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	fondo con acabado e seco	fondo embalado	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
								375

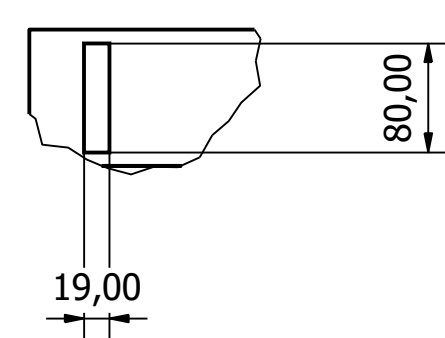
Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				CRUZ ASIENTO			4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	cruz	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
Acabado	Lijado tapa mesa	cruz	cruces lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 1ª mano de fondo	cruces lijadas	cruces fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	cruces fondeadas	cruces fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	cruces fondeadas e secas	cruces lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	cruces lijadas	cruces fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	cruces fondeadas	cruces fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	cruces fondeadas e secas	cruces lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	cruces lijadas	cruces con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	cruces con acabado	cruces con acabado e secado	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	cruces con acabado e secado	cruces embaladas	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
							375	146

Proceso productivo								
Trabajo Nº: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				PATAS SILLA			4	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Piano	Patas silla	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
Acabado	Lijado tapa mesa	patas silla	patas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 1ª mano de fondo	patas lijadas	patas fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	patas fondeadas	patas fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	patas fondeadas e secas	patas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	patas lijadas	patas fondeadas	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	patas fondeadas	patas fondeadas e secas	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	patas fondeadas e secas	patas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	patas lijadas	patas con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	patas con acabado	patas con acabado e seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	patas con acabado e seca	patas embaladas	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
							375	146

PLANOS DE MESA

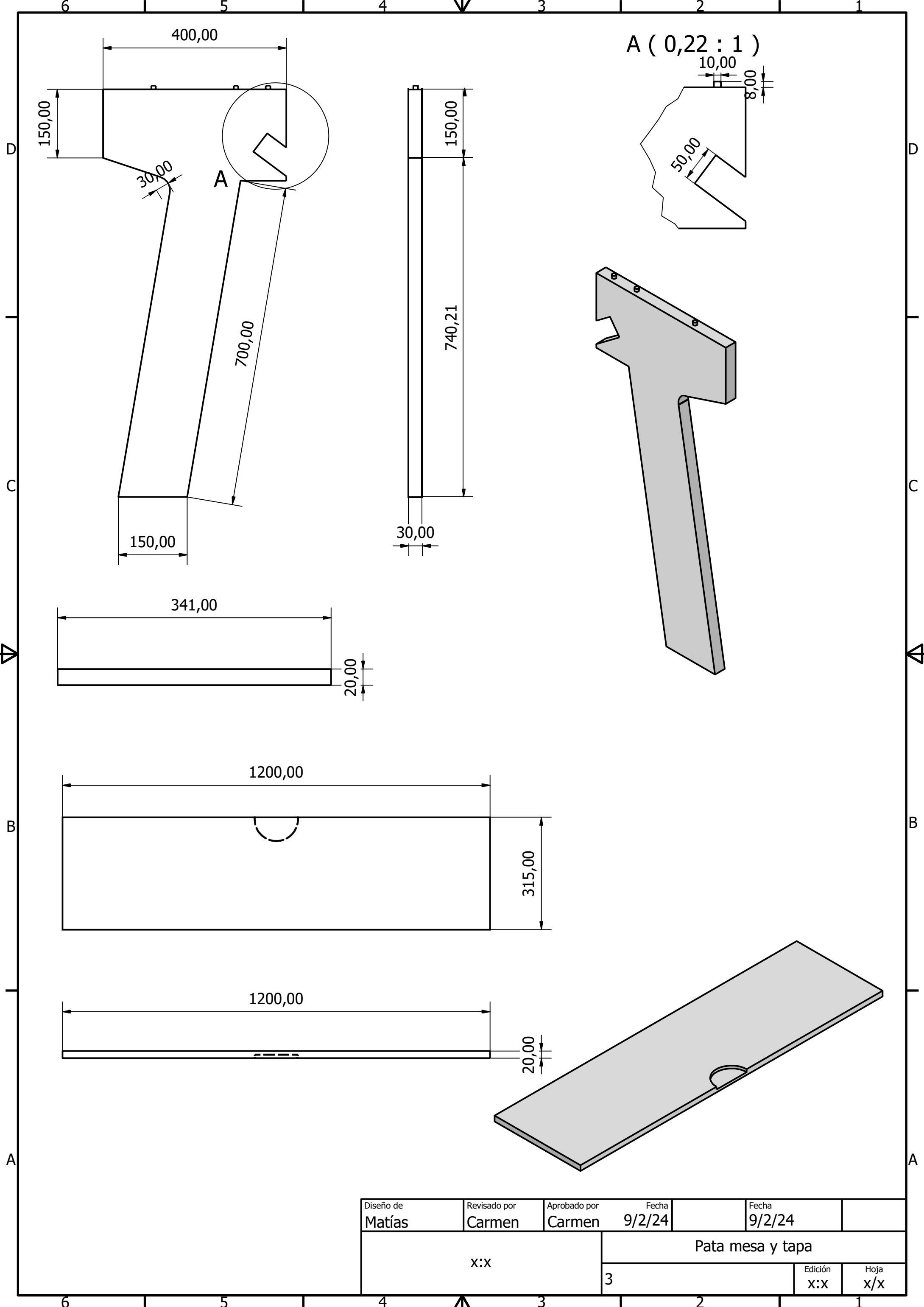


A (0,18 : 1)

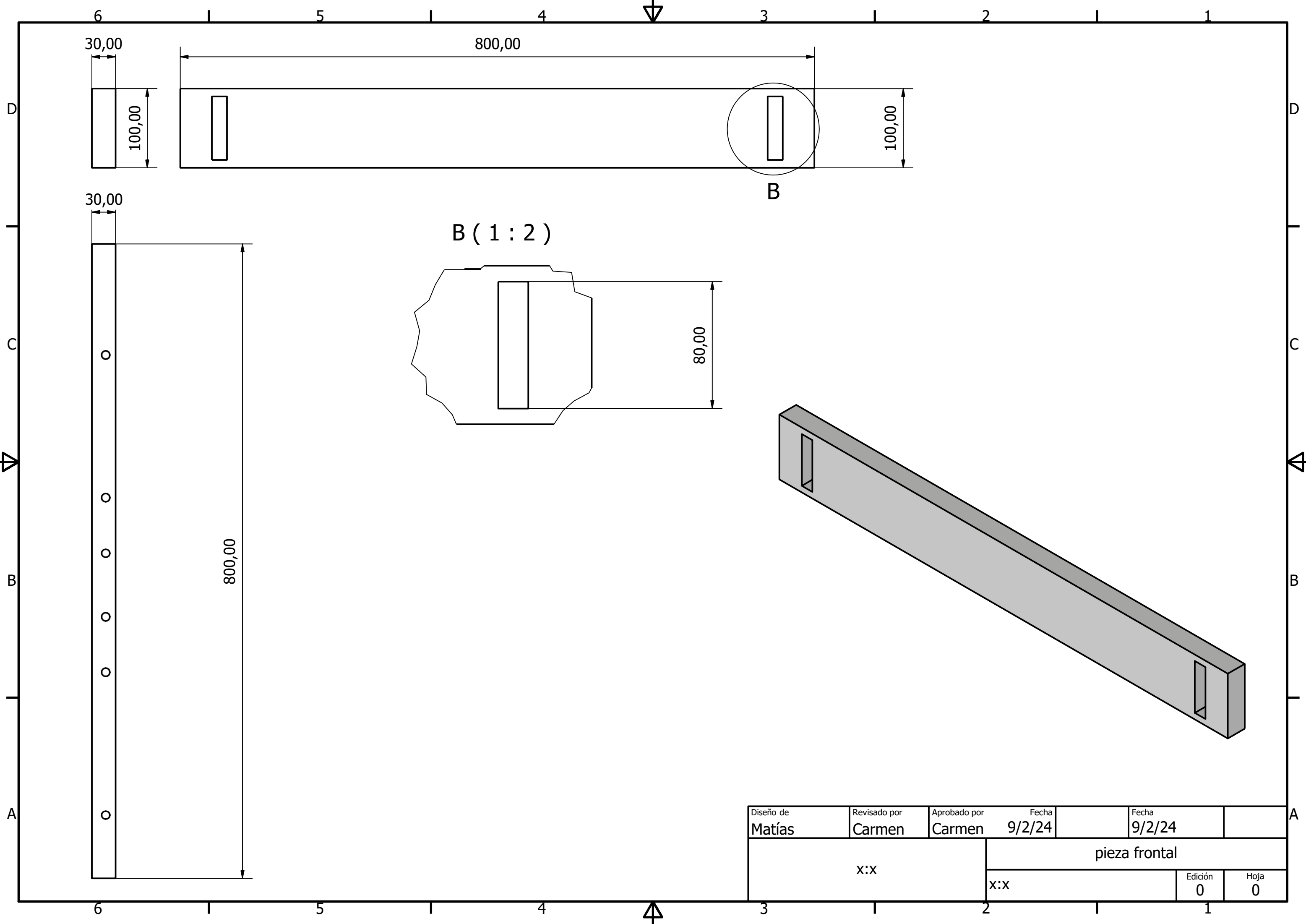


Corregido con novas medidas e con fondo añadido

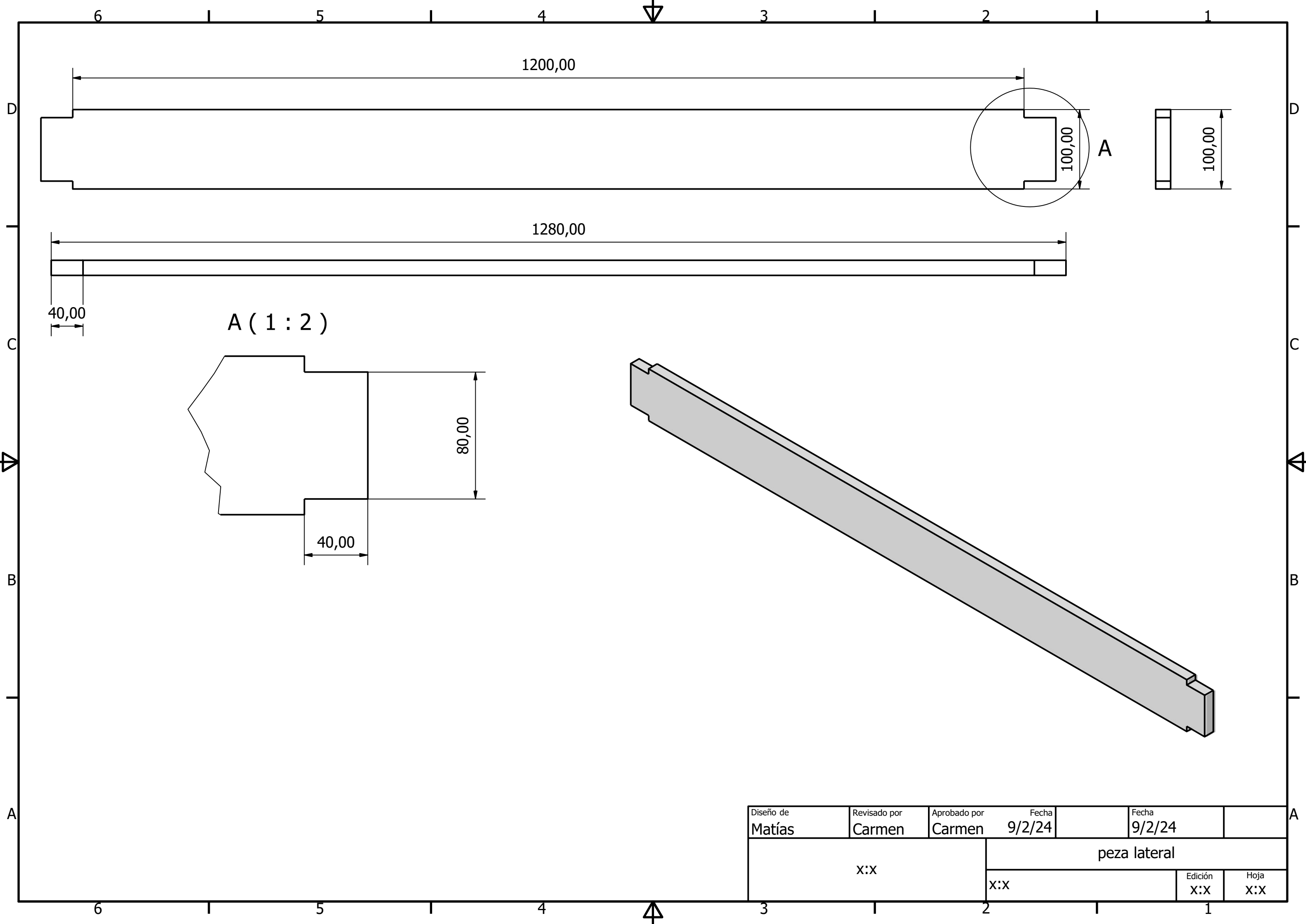
LISTA DE PIEZAS				
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	
1	4	pata final mesa PFC	madera abedul	
2	2	piezas frontal	plástico	
3	2	piezas laterales	madera abedul	
4	2	tapa	madera abedul	
Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 7/2/24	Fecha 13/03/2024
X:X			Plano de fabricación	
			plano de fabricación	Edición x Hoja 1/1



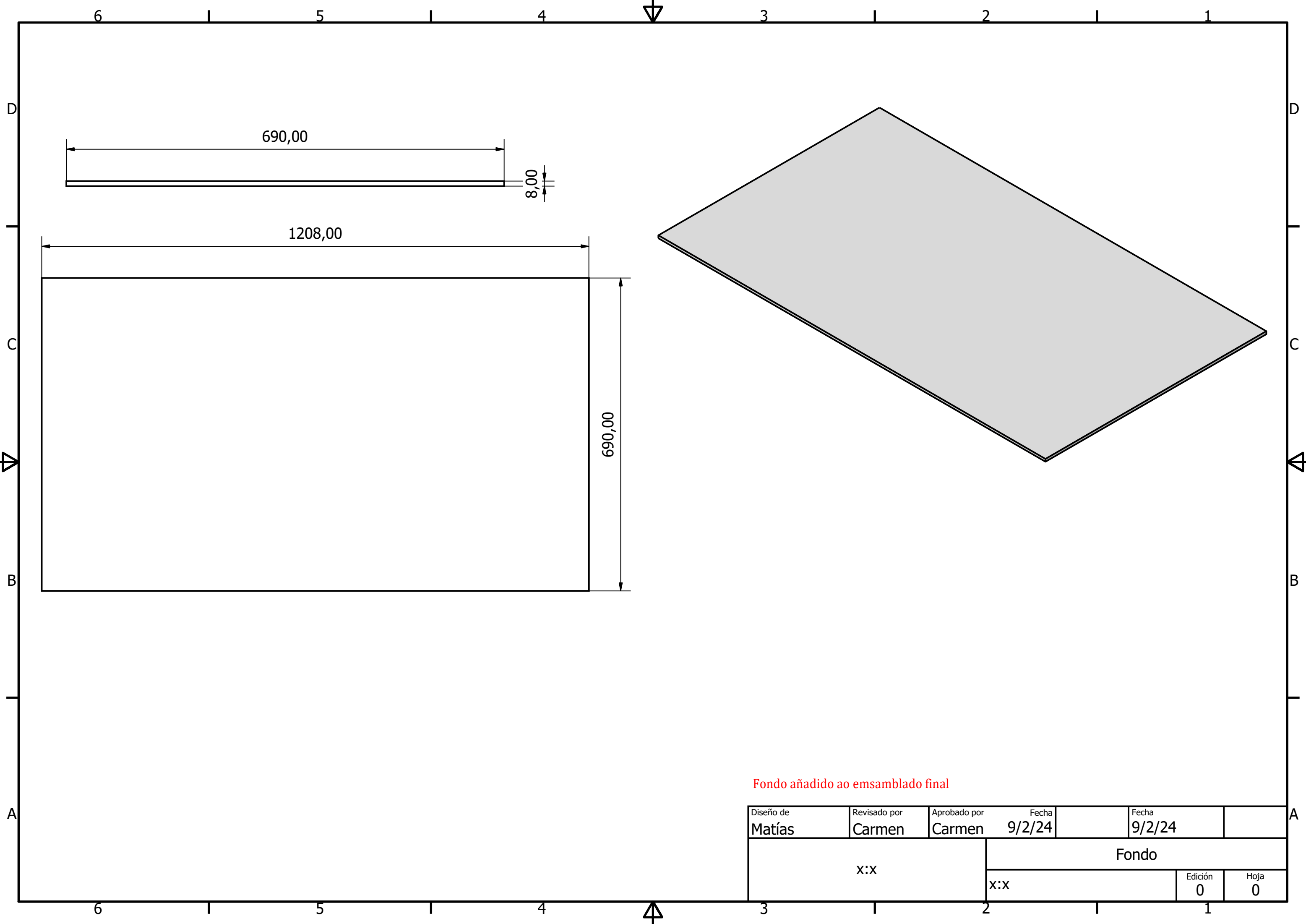
Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			Pata mesa y tapa		
			3	Edición X:X	Hoja X/X



Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			pieza frontal		
			X:X	Edición 0	Hoja 0

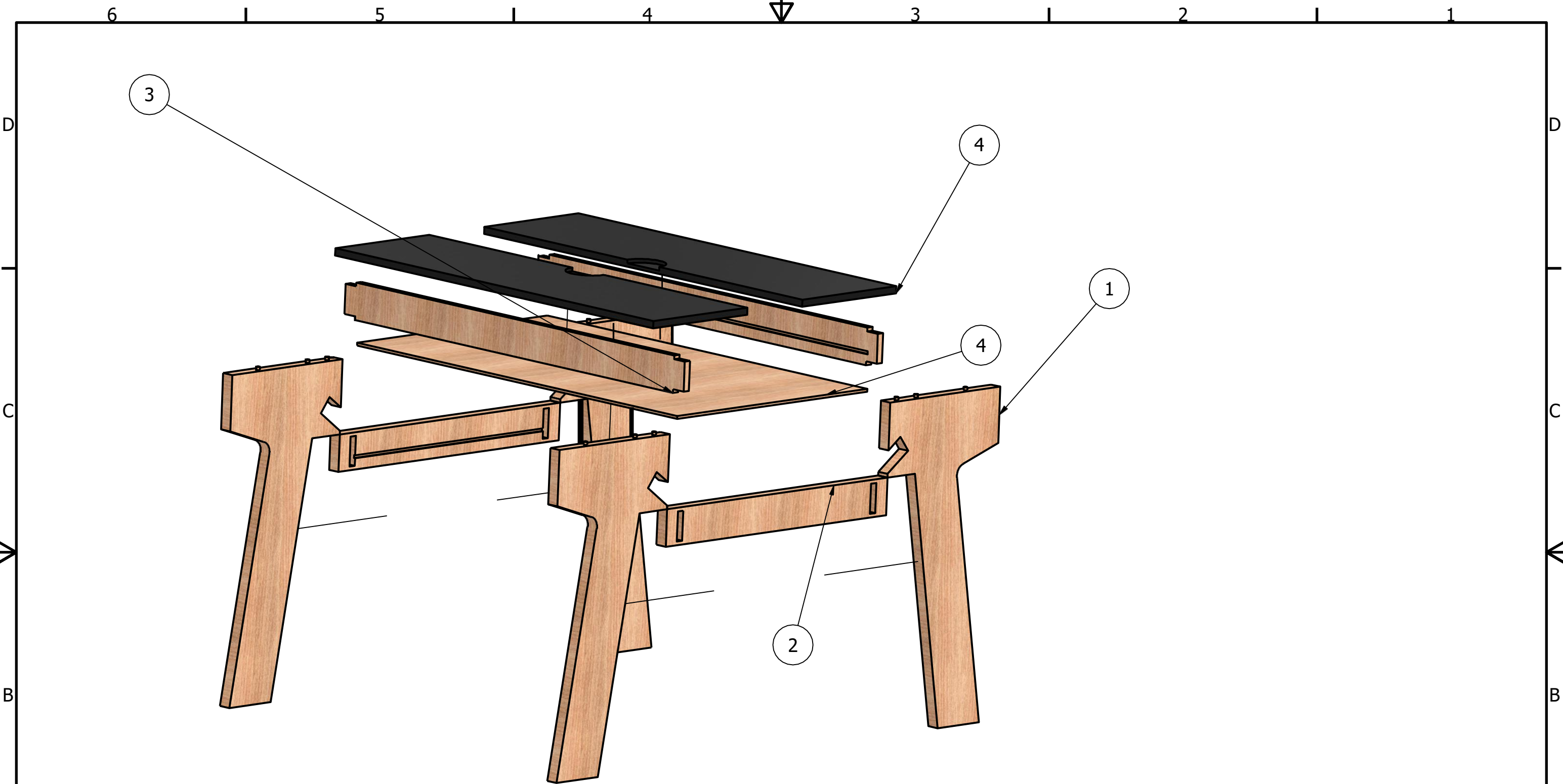


Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			peza lateral		
			X:X	Edición X:X	Hoja X:X



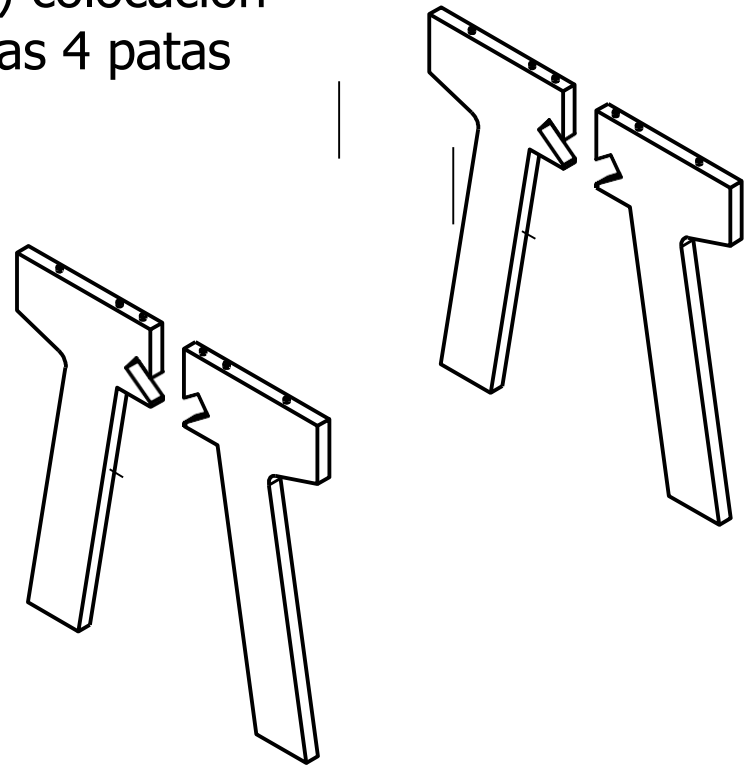
Fondo añadido ao ensamblado final

Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			Fondo		
			X:X	Edición 0	Hoja 0

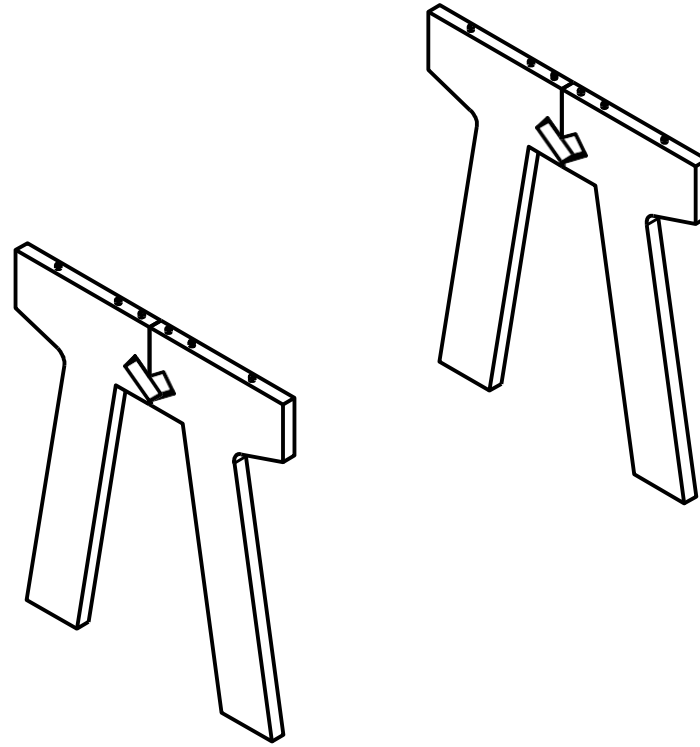


LISTA DE PIEZAS					
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA		DESCRIPCIÓN	
1	4	patas		abedul	
2	2	piezas frontal		plástico	
3	2	piezas laterales		abedul	
4	2	tapa e fondo		abedul	
Diseño de Matías		Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24
X:X			plano explosionado		
			X:X		Edición 0

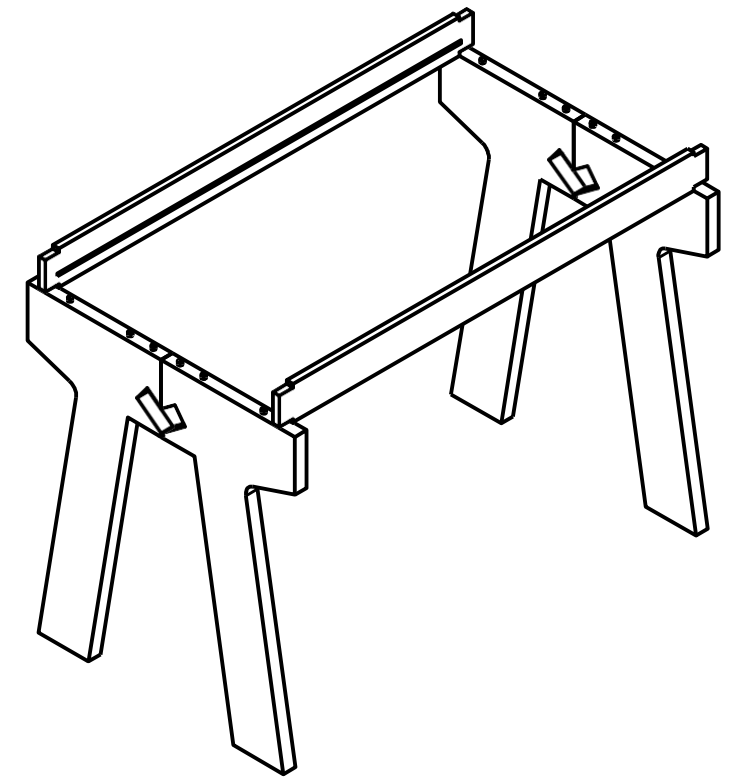
1) colocación das 4 patas



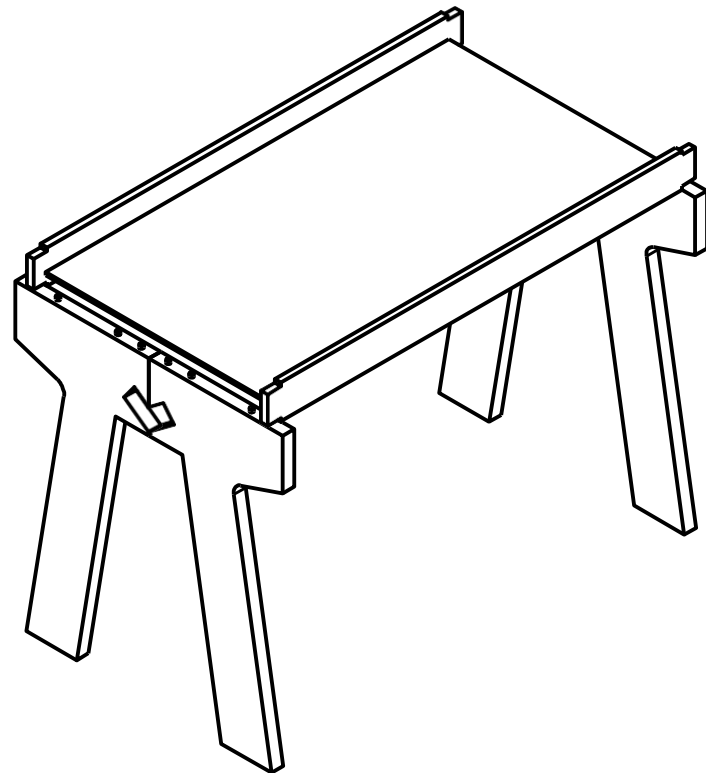
2) ensamblaje patas



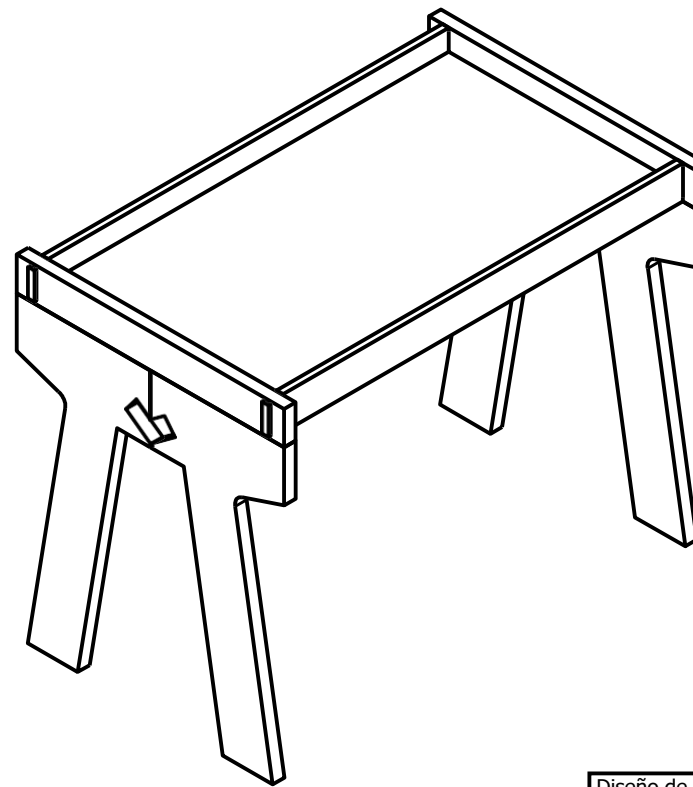
3) colocación piezas laterales



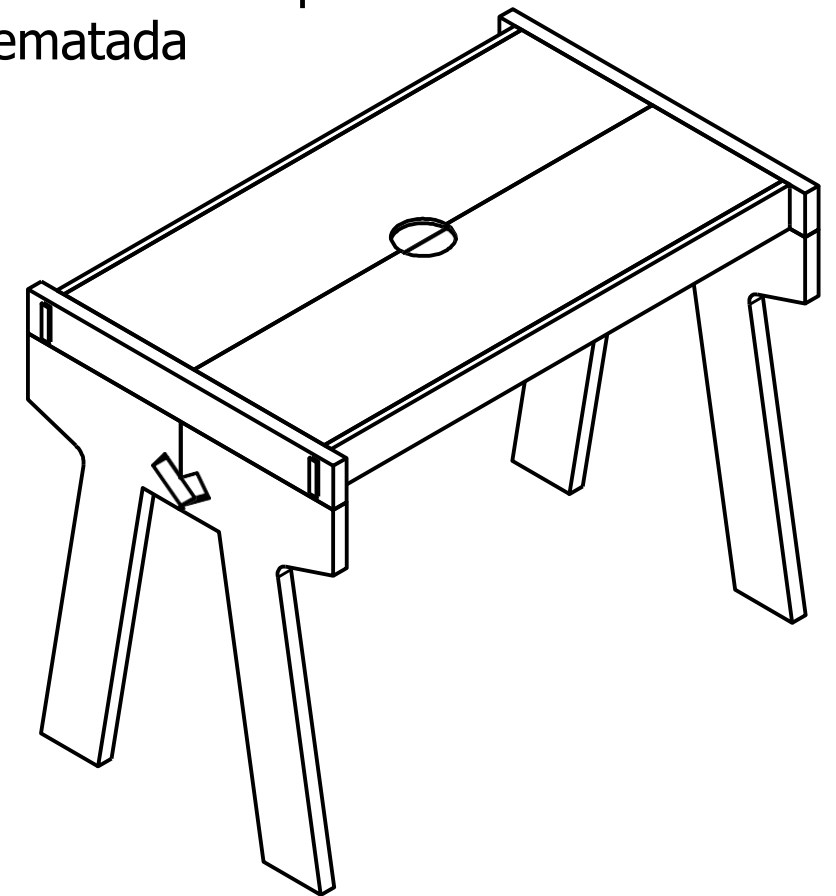
4) insertamos o fondo na ranura das pezas laterais



5) colocación das pezas frontais

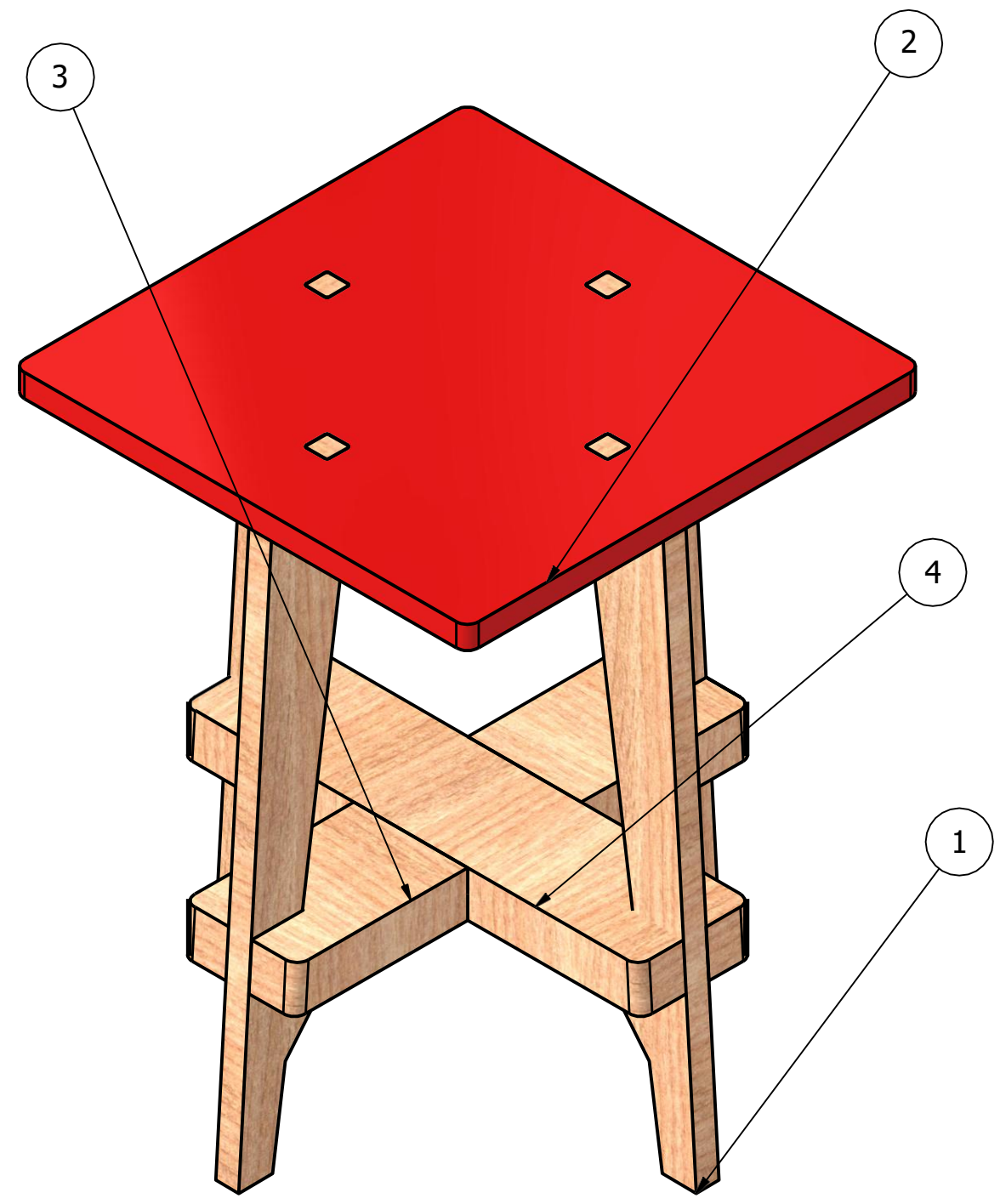
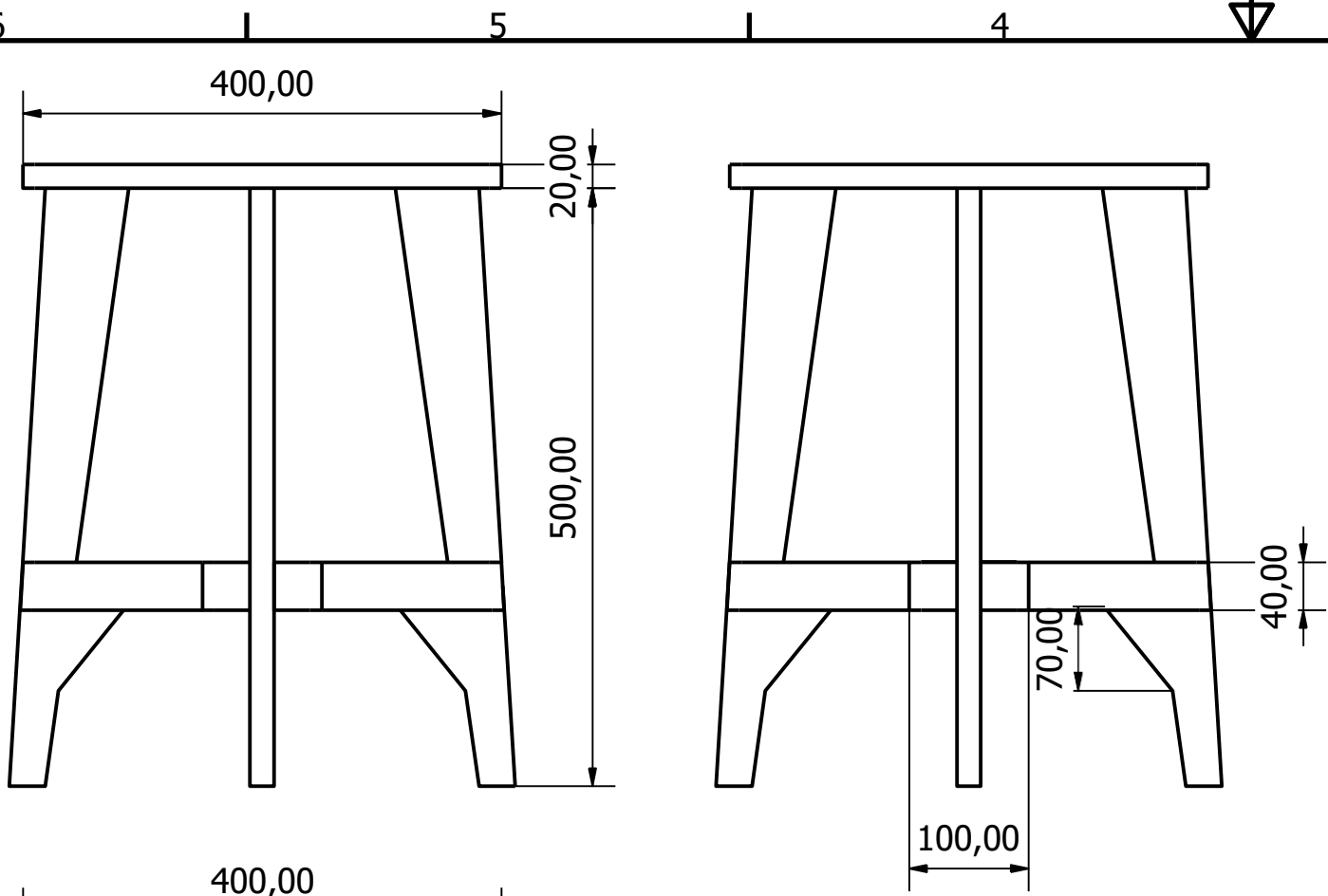


6) Colocación das tapas e peza rematada



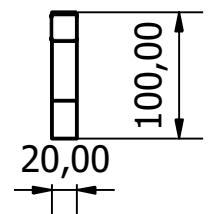
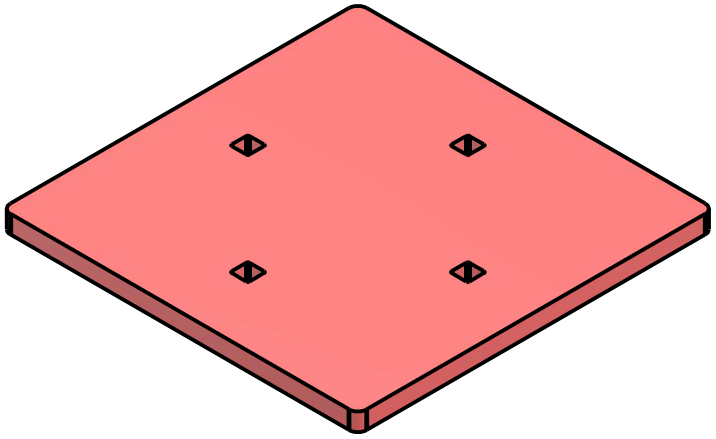
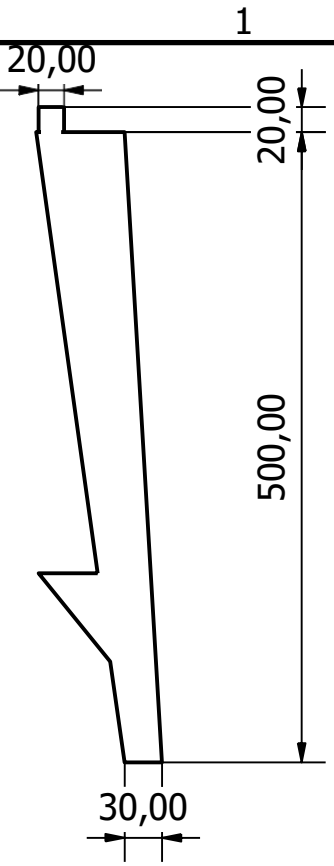
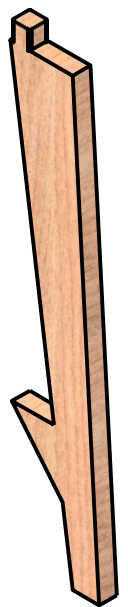
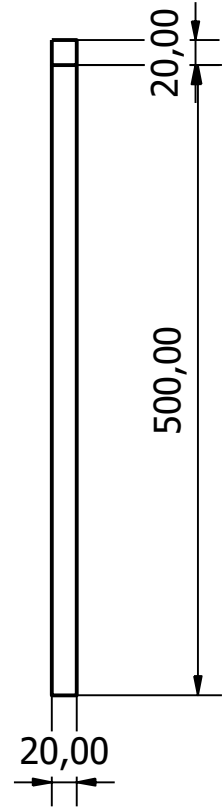
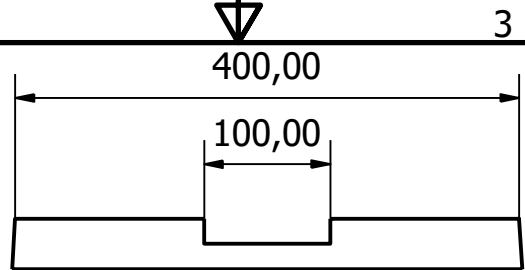
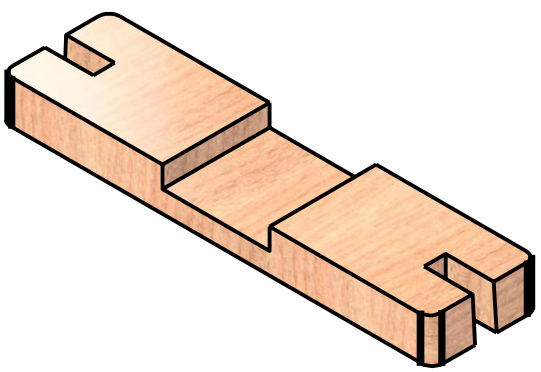
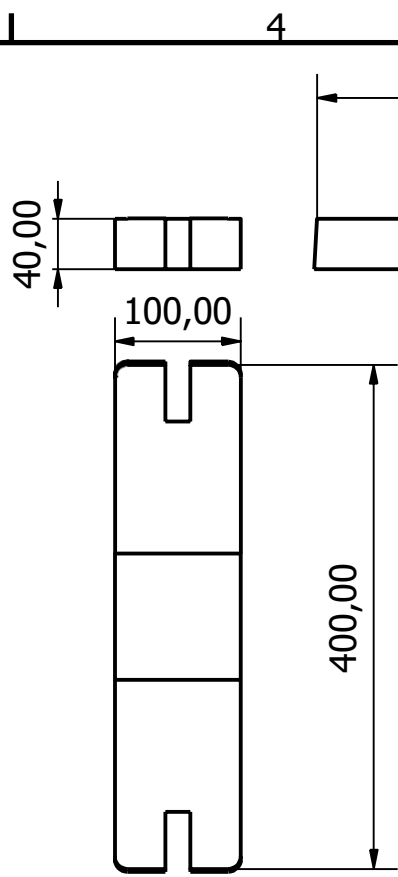
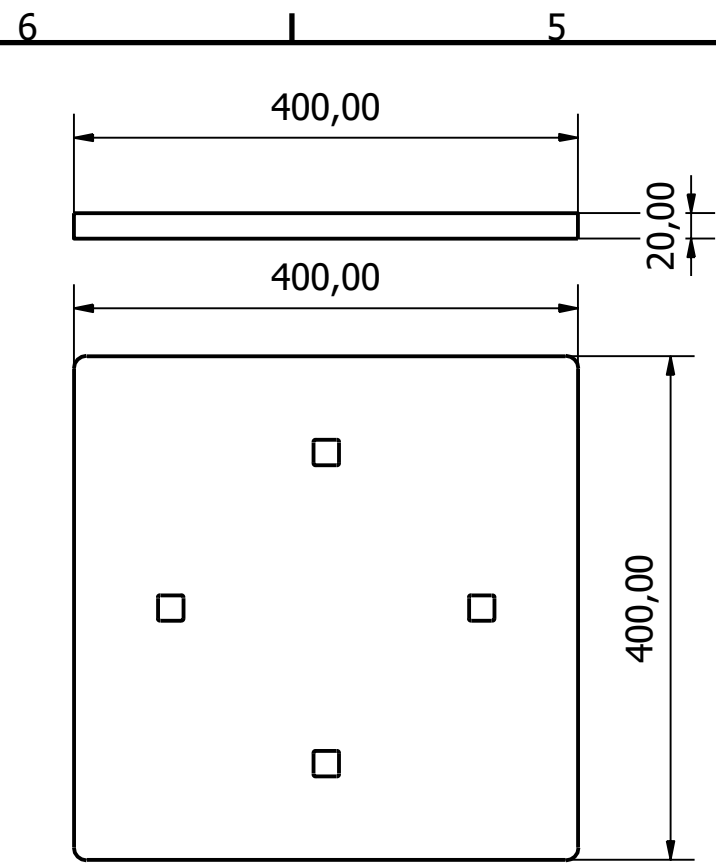
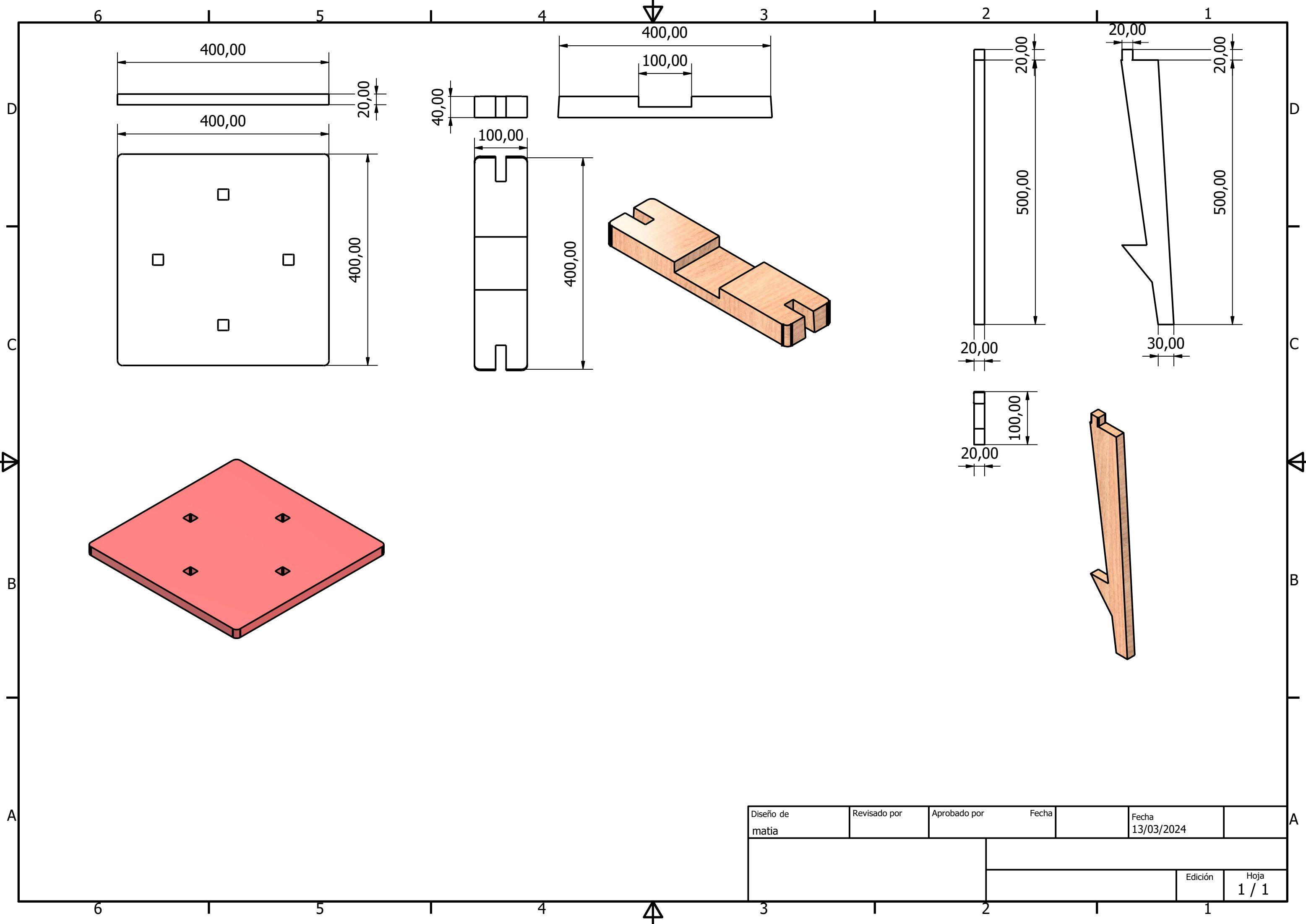
Diseño de Matías	Revisado por Carmen	Aprobado por Carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			montaje mesa		
			Edición 0	Hoja 1/1	

PLANOS SILLA

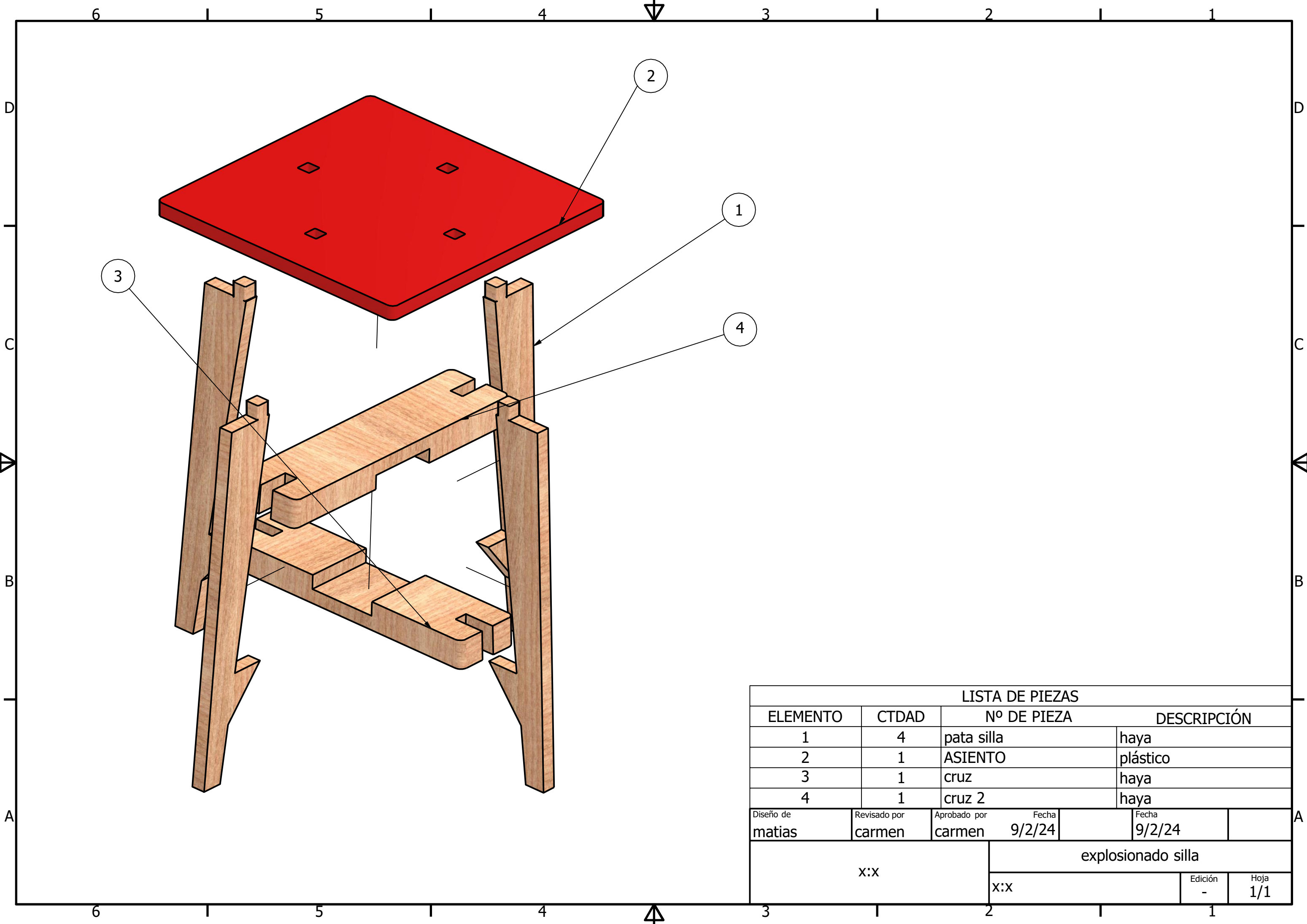


Nova silla totalmente emsamblada e coas medidas adecuadas

LISTA DE PIEZAS					
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA		DESCRIPCIÓN	
1	4	pata silla		haya	
2	1	ASIENTO		plástico	
3	1	cruz		haya	
4	1	cruz 2		haya	
Diseño de matias		Revisado por Carmen	Aprobado por carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24
X:X			plano fabricación silla		
			X:X		Edición 0

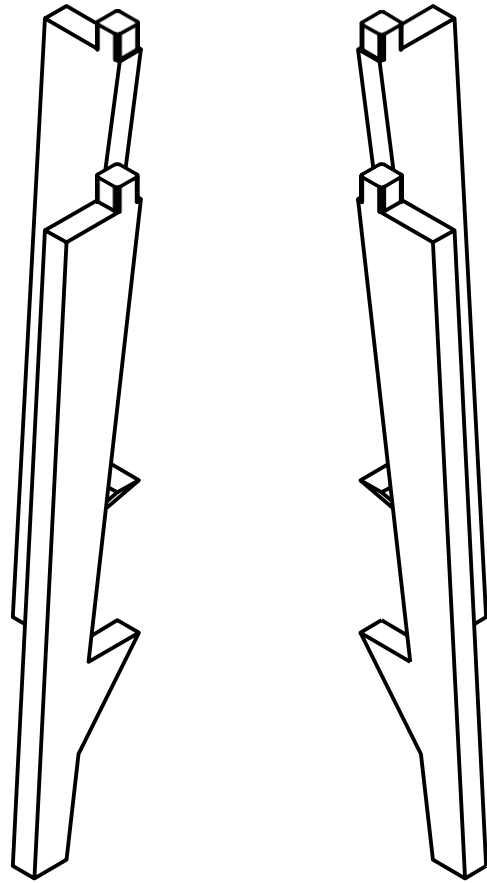


Diseño de matia	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha	
				13/03/2024	
			Edición	Hoja	
			1	1 / 1	

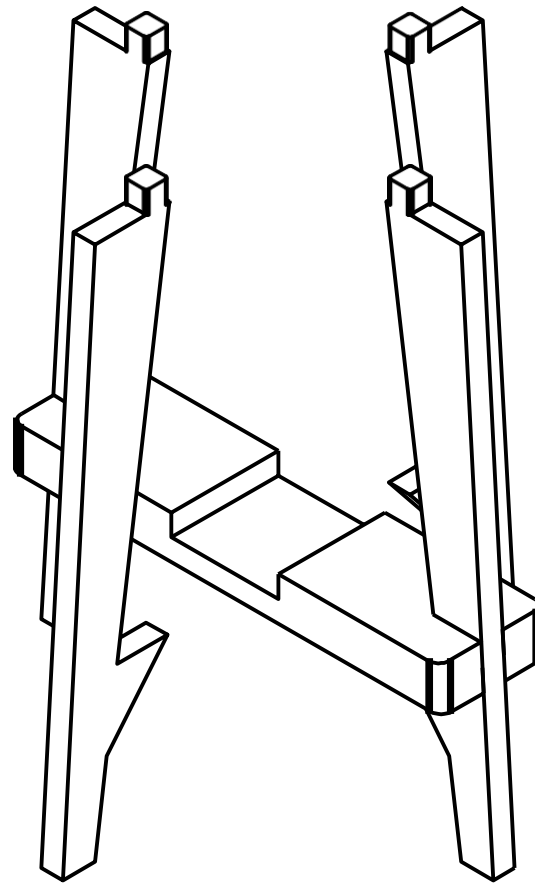


LISTA DE PIEZAS					
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA		DESCRIPCIÓN	
1	4	pata silla		haya	
2	1	ASIENTO		plástico	
3	1	cruz		haya	
4	1	cruz 2		haya	
Diseño de matias		Revisado por carmen		Aprobado por carmen	Fecha 9/2/24
				Fecha 9/2/24	
X:X			explosionado silla		
			X:X		Edición -
					Hoja 1/1

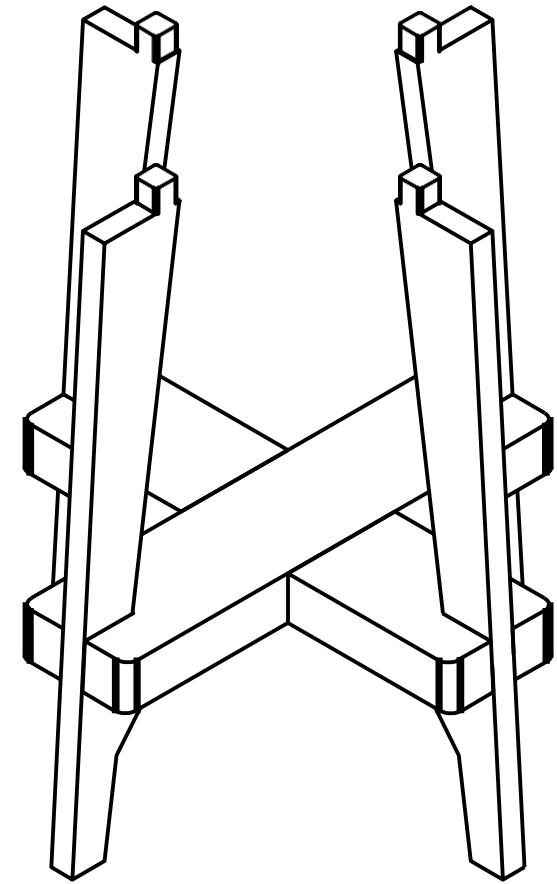
1) colocación de patas



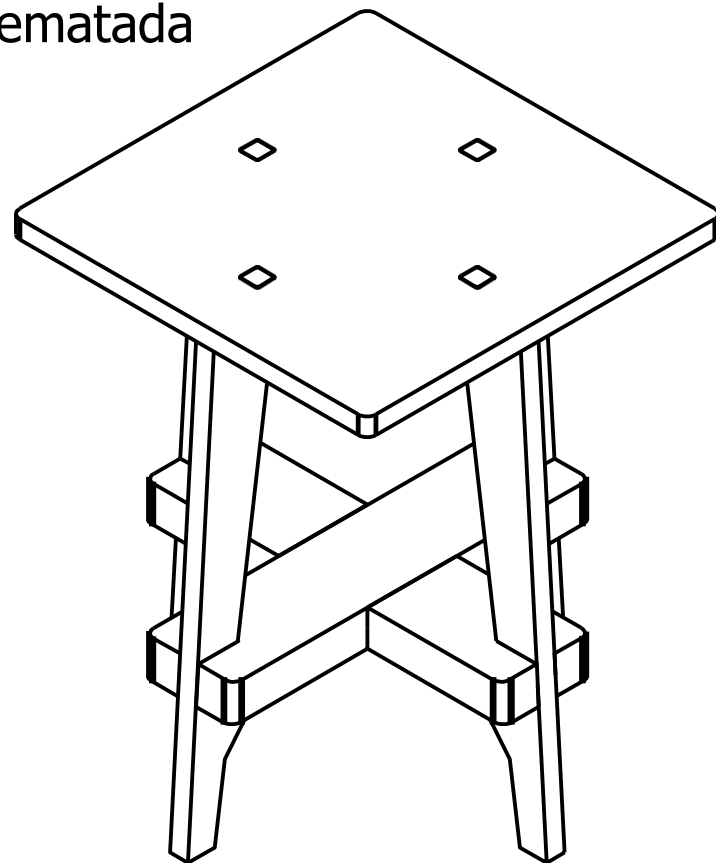
2) insertamos primera cruz



3) colocación da segunda cruz e ensamblado total

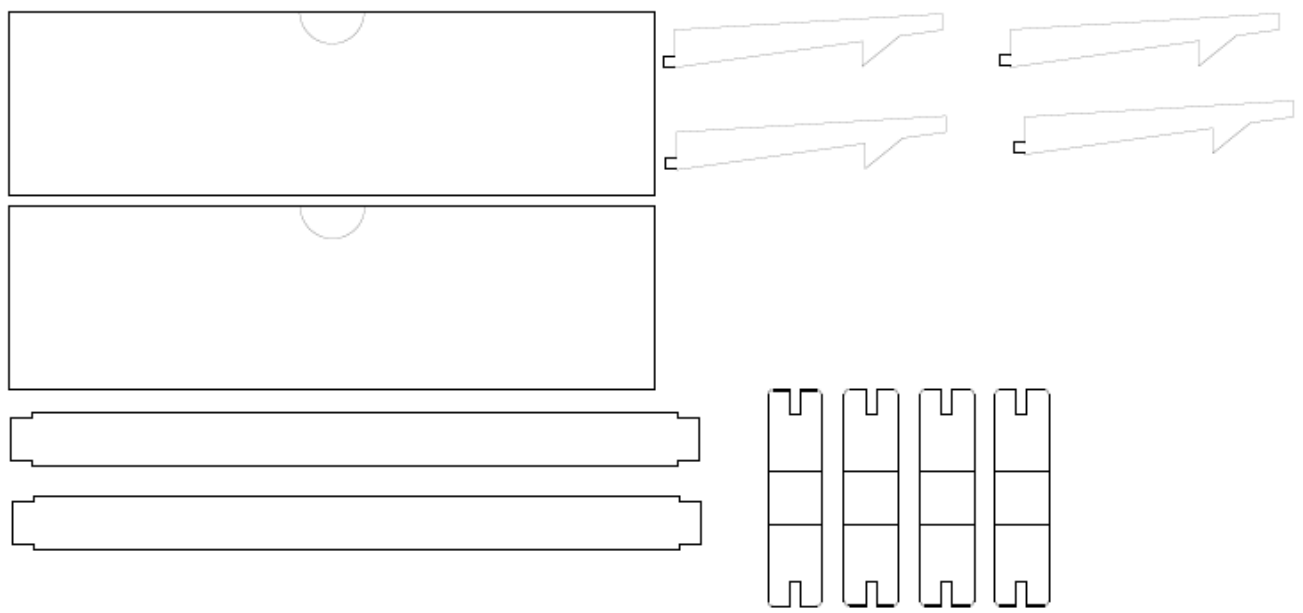


4) colocación do asento e silla rematada



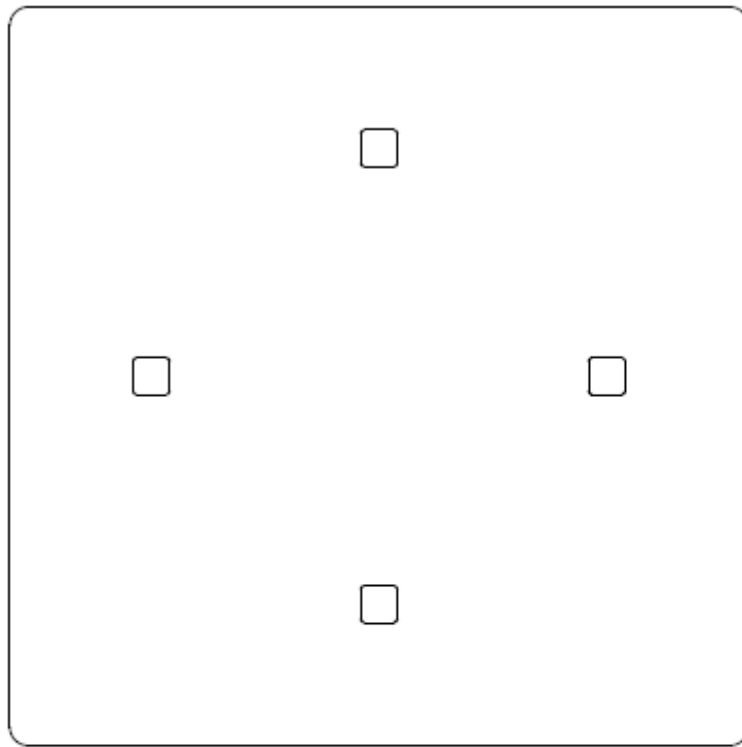
Diseño de Matías	Revisado por carmen	Aprobado por carmen	Fecha 9/2/24	Fecha 9/2/24	
X:X			montaje silla		
			X:X	Edición -	Hoja 1/1

PLANOS CNC



CNC DO FONDO





material plástico

