

Bitácora de Trabajo:

Equipo Diseño y Cálculo

Grupo 1.



- **Docentes:**

- Osvaldo P. Ivani
- Sebastián Amago Prato
- Martín A. Ricciardelli
- Juan Martín Hermida

- **Estudiantes:**

- Dante G. Mele Ientile (Project Manager)
- León A. Martin
- Hernán A. Silva
- Nicolás L. Fertoni
- Laureano M. Rivera Pascua

- **Curso:** 4^{to} Año Ciclo Superior - Electromecánica

● Blog de ajuste de Mecanizado:

<https://ingemecanica.com/tutorialsemanal/tutorialn19.html>

Imanes-Monarca electrónica-3x8

dexter
ROSCAS

1.1 ROSCA MÉTRICA

1.1.1 Rosca métrica paso grueso, calidad 6H/6g

Rosca métrica ISO de paso grueso -M-

NORMA
 DIN: 13 Parte 13/20
 ISO: 965 Parte 2/-
 NF: E 03 - 053

Perfil de base y perfil de los límites

Roscado exterior:
Para M1 hasta M 1,4 inclusive, calidad 5H/6h

Roscado interior:
Para M1,6 y más grande, calidad 6H/6g

Las líneas de trazo fuerte son las de los perfiles máximos de material.
 El perfil máximo de material del roscado interior es el perfil de base.

B = diámetro exterior de base
 P = paso

d = diámetro exterior
 d_i = diámetro interior
 d_2 = diámetro sobre flancos

}

rosca exterior

D = diámetro exterior
 D_i = diámetro interior
 D_2 = diámetro sobre flancos

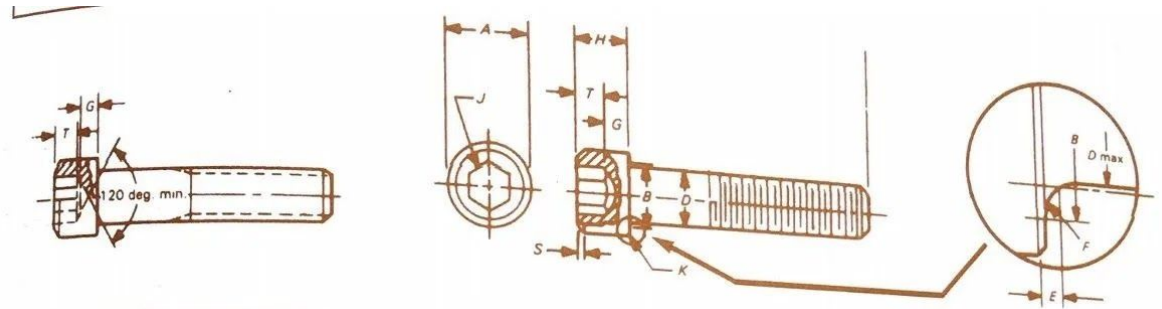
}

rosca interior

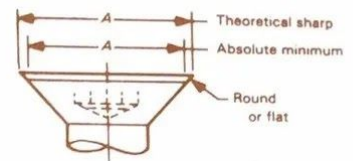
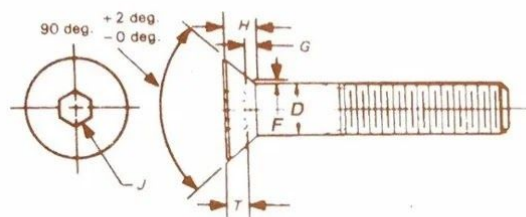
Límites de dimensiones de la rosca métrica, paso grueso, calidad 6H/6g.

Diámetro nominal $B=D_{nom}$	Paso	Rosca exterior, clase de tolerancia 6g ¹⁾ , Bulones y tornillos						Rosca interior, clase de tolerancia 6H ¹⁾ , Tuercas				Sección del Ø interior $\frac{\pi}{4} d^2$ A_t mm ²	Sección resistente $\frac{\pi}{4} (d_2-d_1)^2/2$ A_s mm ²
		Diámetro exterior		Diámetro sobre flancos		Diámetro interior		Diámetro sobre flancos		Diámetro interior			
		d_{ext}	d_{int}	d_{ext}	d_{int}	d_{ext}	d_{int}	D_{ext}	D_{int}	D_{ext}	D_{int}		
1	0,25	1,000	0,933	0,838	0,785	0,693	0,630	0,838	0,894	0,729	0,785	0,377	0,460
1,1	0,25	1,100	1,033	0,938	0,885	0,793	0,730	0,938	0,994	0,829	0,885	0,494	0,588
1,2	0,25	1,200	1,133	1,038	0,985	0,893	0,830	1,038	1,094	0,929	0,985	0,626	0,732
1,4	0,3	1,400	1,325	1,205	1,149	1,032	0,964	1,205	1,265	1,075	1,142	0,837	0,983
1,6	0,35	1,581	1,496	1,354	1,291	1,152	1,075	1,373	1,458	1,221	1,321	1,075	1,27
1,8	0,35	1,781	1,696	1,554	1,491	1,352	1,275	1,573	1,658	1,421	1,521	1,474	1,70
2	0,4	1,981	1,886	1,721	1,654	1,490	1,407	1,740	1,830	1,567	1,679	1,788	2,07
2,2	0,45	2,180	2,080	1,888	1,817	1,628	1,540	1,908	2,002	1,713	1,838	2,133	2,48
2,5	0,45	2,480	2,380	2,188	2,117	1,928	1,840	2,208	2,303	2,013	2,138	2,980	3,39
3	0,5	2,980	2,874	2,655	2,580	2,367	2,273	2,675	2,775	2,459	2,599	4,475	5,03
3,5	0,6	3,479	3,354	3,089	3,004	2,743	2,635	3,110	3,222	2,850	3,010	6,000	6,78
4	0,7	3,978	3,838	3,523	3,433	3,119	3,002	3,545	3,663	3,242	3,422	7,749	8,78
4,5	0,75	4,478	4,338	3,991	3,901	3,558	3,439	4,013	4,131	3,688	3,878	10,07	11,3
5	0,8	4,978	4,826	4,456	4,361	3,995	3,869	4,480	4,605	4,134	4,334	12,69	14,2
6	1	5,974	5,794	5,324	5,212	4,747	4,596	5,350	5,500	4,917	5,153	17,89	20,1
7	1	6,974	6,794	6,324	6,212	5,747	5,596	6,350	6,500	5,917	6,153	26,18	28,9
8	1,25	7,972	7,760	7,160	7,042	6,438	6,272	7,188	7,348	6,647	6,912	32,84	36,6
9	1,25	8,972	8,760	8,160	8,042	7,438	7,272	8,188	8,348	7,647	7,912	43,78	48,1
10	1,5	9,968	9,732	8,994	8,862	8,128	7,938	9,026	9,206	8,376	8,676	52,30	58,0
11	1,5	10,968	10,732	9,994	9,862	9,128	8,938	10,026	10,206	9,376	9,676	65,90	72,3
12	1,75	11,966	11,701	10,829	10,679	9,819	9,602	10,863	11,063	10,106	10,441	76,25	84,3
14	2	13,962	13,682	12,663	12,503	11,508	11,271	12,701	12,913	11,835	12,210	106,7	115
16	2	15,962	15,682	14,663	14,503	13,508	13,271	14,701	14,913	13,835	14,210	144,1	157
18	2,5	17,958	17,623	16,334	16,164	14,891	14,625	16,376	16,600	15,294	15,744	175,1	193
20	2,5	19,958	19,623	18,334	18,164	16,891	16,625	18,376	18,600	17,294	17,744	225,2	245

366



Nominal Size and Thread Pitch	D		A		H		S	J	T	G	B		E	F	K
	Body Diameter		Head Diameter		Head Height		Cham- fer or Radius	Hexagon Socket Size	Key Engage- ment	Wall Thick- ness	Underhead Fillet		Transi- tion Length	Junc- ture Radius	Cham- fer or Radius
											Transition Diam.				
	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Nom.	Min.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
M1.6 × 0.35	1.60	1.46	3.00	2.87	1.60	1.52	0.16	1.5	0.80	0.54	2.0	1.8	0.34	0.10	0.08
M2 × 0.4	2.00	1.86	3.80	3.65	2.00	1.91	0.20	1.5	1.00	0.68	2.6	2.2	0.51	0.10	0.08
M2.5 × 0.45	2.50	2.36	4.50	4.33	2.50	2.40	0.25	2.0	1.25	0.85	3.1	2.7	0.51	0.10	0.08
M3 × 0.5	3.00	2.86	5.50	5.32	3.00	2.89	0.30	2.5	1.50	1.02	3.6	3.2	0.51	0.10	0.13
M4 × 0.7	4.00	3.82	7.00	6.80	4.00	3.88	0.40	3.0	2.00	1.52	4.7	4.4	0.60	0.20	0.13
M5 × 0.8	5.00	4.82	8.50	8.27	5.00	4.86	0.50	4.0	2.50	1.90	5.7	5.4	0.60	0.20	0.13
M6 × 1	6.00	5.82	10.00	9.74	6.00	5.85	0.60	5.0	3.00	2.28	6.8	6.5	0.68	0.25	0.20
M8 × 1.25	8.00	7.78	13.00	12.70	8.00	7.83	0.80	6.0	4.00	3.20	9.2	8.8	1.02	0.40	0.20
M10 × 1.5	10.00	9.78	16.00	15.67	10.00	9.81	1.00	8.0	5.00	4.00	11.2	10.8	1.02	0.40	0.20
M12 × 1.75	12.00	11.73	18.00	17.63	12.00	11.79	1.20	10.0	6.00	4.80	14.2	13.2	1.87	0.60	0.25
M14 × 2	14.00	13.73	21.00	20.60	14.00	13.77	1.40	12.0	7.00	5.60	16.2	15.2	1.87	0.60	0.25
M16 × 2	16.00	15.73	24.00	23.58	16.00	15.76	1.60	14.0	8.00	6.40	18.2	17.2	1.87	0.60	0.25
M20 × 2.5	20.00	19.67	30.00	29.53	20.00	19.73	2.00	17.0	10.00	8.00	22.4	21.6	2.04	0.80	0.40
M24 × 3	24.00	23.67	36.00	35.48	24.00	23.70	2.40	19.0	12.00	9.60	26.4	25.6	2.04	0.80	0.40
M30 × 3.5	30.00	29.67	45.00	44.42	30.00	29.67	3.00	22.0	15.00	12.00	33.4	32.0	2.89	1.00	0.40
M36 × 4	36.00	35.61	54.00	53.37	36.00	35.64	3.60	27.0	18.00	14.40	39.4	38.0	2.89	1.00	0.40
M42 × 4.5	42.00	41.61	63.00	62.31	42.00	41.61	4.20	32.0	21.00	16.80	45.6	44.4	3.06	1.20	0.40
M48 × 5	48.00	47.61	72.00	71.27	48.00	47.58	4.80	36.0	24.00	19.20	52.6	51.2	3.91	1.60	0.40



Nominal Size or Basic Screw Diameter	Thread Pitch	D		A		H		J	T	G	F
		Body Diameter		Head Diameter		Head Height		Hexagon Socket Size	Key Engagement	Socket Wall	Fillet Extension Above D
				Theoretical Sharp	Absolute	Reference	Flushness Tolerance				
		Max.	Min.	Max.	Min.	Reference	Tolerance	Nom.	Min.	Min.	Max.
3	0.5	3.0	2.86	6.72	5.35	1.86	0.30	2.0	1.1	0.25	0.25
4	0.7	4.0	3.82	8.96	7.80	2.48	0.30	2.5	1.5	0.45	0.35
5	0.8	5.0	4.82	11.20	9.75	3.10	0.35	3.0	1.9	0.66	0.40
6	1	6.0	5.82	13.44	11.70	3.72	0.35	4.0	2.2	0.70	0.50
8	1.25	8.0	7.78	17.92	15.60	4.96	0.40	5.0	3.0	1.16	0.60
10	1.5	10.0	9.78	22.40	19.50	6.20	0.50	6.0	3.6	1.62	0.80
12	1.75	12.0	11.73	26.88	23.40	7.44	0.60	8.0	4.3	1.80	0.90
14	2	14.0	13.73	30.24	26.18	8.12	0.70	10.0	4.7	1.62	1.00
16	2	16.0	15.73	33.60	28.96	8.80	0.80	10.0	4.8	2.20	1.00
20	2.5	20.0	19.67	40.32	34.60	10.16	1.00	12.0	5.6	2.20	1.20

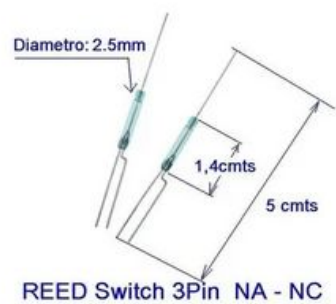
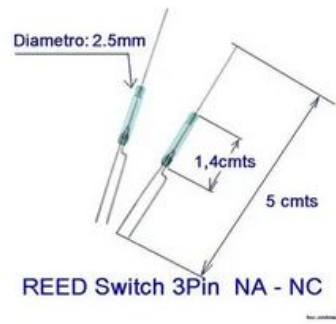
- **Chaponete: Ver ambos tornillos**



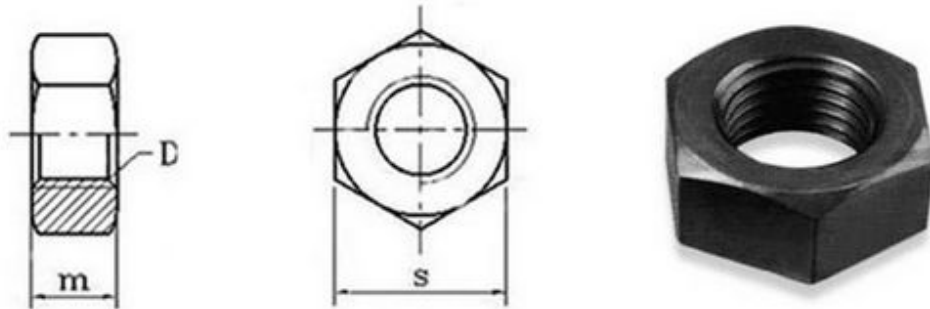
<https://wegstr.com/Aluminum-clamps-4-pcs>

Retenes DBH

	DIMENSIONES			N° DBH	TIPO	GIRO	COMPUESTO
	EJE	ALOJ.	ALTURA				
	11.50	24.00	10.00	8778	Lx	L	NBR
	.	27.00	7.50	9627	A 263	L	NBR
	11.80	24.00	6.00	9467	Lx	L	NBR
	11.90	24.00	6.00	9487	Lx-R	H	FPM
	12.00	17.00	3.50	6218	Lt	L	NBR
	.	17.00	5.00	9334	Ls	L	NBR
	.	18.00	4.00	9996	Ls	L	NBR
	.	18.10	3.70	6219	Lt	L	NBR
	.	19.00	4.50	6905	Lt	L	NBR
	.	19.00	7.00	9306	Ls	L	NBR
	.	20.00	4.00	9707	Mt	L	NBR
	.	20.00	5.00	9351	Ls	L	NBR
	.	20.00	7.00	9034	Lx	L	NBR
	.	20.00	8.00	9033	Lx	L	NBR
	.	20.00	9,0/11,0	9661	A 276	L	NBR
	.	21.00	4.00	9774	Lx	L	NBR
	.	22.00	5.00	8867	Lx	L	NBR
	.	22.00	6.00	8188	Lx	L	NBR
	.	22.00	7.00	5818	Lx	L	NBR / MVQ / FPM
	.	24.00	5.00	9781	Lx	L	NBR
	.	24.00	6.00	9782	Lx	L	NBR
	.	24.00	7.00	9160	Lx	L	NBR
	.	24.00	10.00	9254	Lx	L	NBR
	.	25.00	5.00	8838	Lz	L	NBR
	.	25.00	7.00	9046	Lx	L	NBR / MVQ
	.	25.40	8.00	8738	Lx	L	NBR / MVQ
	.	26.00	8.00	6220	Lx	L	NBR / FPM
	.	27.50	5,7/10,7	1155	A 372	L	NBR
	.	28.00	7.00	9309	Lx	L	NBR
	.	28.00	7.00	9850	A 231	L	FPM
	.	30.00	8.00	5136	Lx	L	NBR
	.	30.00	8,0/13,0	5137	A 245	L	NBR
	.	32.00	7.00	5319	Lx	L	NBR
	.	35.00	7.00	9069	Lx	L	NBR
	.	36.00	7.00	9297	Lx	L	NBR
116	12.30	32.00	7.85	6784	Lx	L	NBR



TUERCAS HEXAGONALES



公称直径 d	M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
螺距 p	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5
n	max.	1.3	1.6	2	2.4	2.8	3.2	4.7	5.2	6.8	8.4	10.8	12.8	14.8	18
	min.	1.05	1.35	1.75	2.15	2.55	2.9	4.4	4.9	6.44	8.04	10.37	12.1	14.1	16.9
s	max.	3.2	4	5	5.5	6	7	8	10	13	16	18	21	24	30
	min.	3.02	3.82	4.82	5.32	5.82	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16
公称直径 d	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64	
螺距 p	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5	4.5	5	5	5.5	5.5	6	
n	max.	19.4	21.5	23.8	25.6	28.7	31	33.4	34	36	38	42	45	48	51
	min.	18.1	20.2	22.5	24.3	27.4	29.4	31.8	32.4	34.4	36.4	40.4	43.4	46.4	49.1
s	max.	34	36	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
	min.	33	35	40	45	49	53.8	58.8	63.1	68.1	73.1	78.1	82.8	87.8	92.8

- RECORDAR QUE SE VAN A HACER 2 CHAPONETES Y QUE LOS TORNILLOS CABEZA FRESADA PARA ELLOS VAN A TENER DISTINTOS LARGOS (PUES, DEPENDE DEL OPERARIO, SU COMODIDAD, LA PLACA QUE QUIERA MECANIZAR, ETC.)

Volumen sólido 830390,000 mm³

1725884,660 mm³ (laterales)

Laureano Rivera Pascua

18:37

1017257,435 mm³ (frente)

1727353,563 mm³ (lateral izquierdo)

pÁGINAS CON COSAS DE DIBUJO TÉCNICO:

- http://dibujo.ramondelaguila.com/?page_id=926
 - <https://www.dibujotecnico.com/cortes-secciones-y-roturas/>
-

COMO CAMBIAR EL NOMBRE DE UNA PIEZA EN INVENTOR:

<https://knowledge.autodesk.com/es/support/inventor/troubleshooting/caas/sfdcarticles/sfdcarticles/ESP/Inventor-Renaming-file-names-of-Sub-Assemblies-or-Parts.html>

Arandelas

ARANDELA PLANA TIPO A DIN-125 | ISO-7089 / ISO-7090 (MÉTRICO)

Cincado

Acero

d1

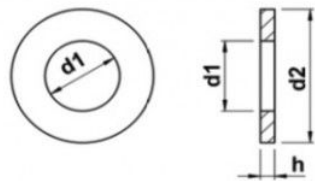
Diámetro interno

d2

Diámetro externo

h

Espesor arandela



Cotas en milímetros (mm)

d	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M13	M14	M16
d1	4,3	5,3	6,4	7,4	8,4	10,5	13	13,5	15	17
d2	9	10	12	14	16	20	24	24	28	30
h	0,8	1	1,6	1,6	1,6	2	2,5	2,5	2,5	3
d	M18	M20	M22	M24	M26	M27	M30	M33	M36	M39
d1	19	21	23	25	27	28	31	34	37	40
d2	34	37	39	44	50	50	56	60	66	72
h	3	3	3	4	4	4	4	5	5	6
d	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64	M68	M72	M76
d1	43	46	50	54	58	62	66	70	74	78
d2	78	85	92	98	105	110	115	120	125	135
h	7	7	8	8	9	9	9	10	10	10
d	M80	M90	M95	M100						
d1	82	93	99	104						
d2	140	160	165	175						
h	12	12	12	14						

FERCOR

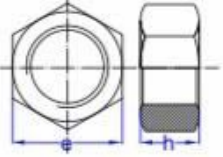

TUERCA TORNEADA LISA MILIMETRICA MA

ACERO
1038


B
BRONCE

ACERO
1010

UT

Diámetro	Paso	Altura (h)	Entrecara (e)	Acero	Bronce	Hierro
2	0,4	1,6	5		BA00202	
	0,4	2	4,75		BA00204	
2,5	0,45	2	5		BA00252	
2,6	0,45	2	5		BA00264	
3	0,5	2,4	5,5		BA00302	
3,5	0,6	2,8	6		BA00304	
4	0,7	3,2	7		BA00402	
5	0,8	4	8	AA005	BA00502	HA005
6	1	5	10	AA006	BA00602	HA006
7	1	5,5	11	AA007	BA00702	HA007
8	1,25	12	12		BA00802	
	1,25	6,5	13	AA008	BA00804	HA008
	1,25	12	13		BA00806	
	1,25	6,5	14		BA00808	
10	1,5	14	14		BA01008	
	1,5	8	17	AA010	BA01004	HA010
	1,5	15	17		BA01012	
12	1,75	10	19	AA012	BA01014	HA012
14	2	11	22	AA014	BA01402	HA014
16	2	13	24	AA016	BA01602	HA016
18	2,5	15	27	AA018	BA01802	HA018
20	2,5	16	30	AA020	BA02002	HA020
22	2,5	18	32	AA022	BA02202	HA022
24	3	19	36	AA024	BA02402	HA024
26	3	22	41	AA026		HA026
27	3	22	41	AA027	BA02702	HA027
28	3	22	41	AA028		HA028
30	3,5	24	46	AA030	BA03002	HA030
32	3,5	26	50	AA032		HA032
33	3,5	26	50	AA033		HA033
35	3,5	29	55	AA035		HA035
36	4	29	55	AA036		HA036
39	4	31	60	AA039		HA039
40	4	31	60	AA040		HA040
42	4,5	32	65	AA042		HA042
45	4,5	35	70	AA045		HA045
48	5	36	75	AA048		HA048
50	5	38	75	AA050		HA050
52	5	40	80	AA052		HA052
56	5	44	85	AA056		HA056
60	5	48	90	AA060		HA060



MEDIDAS EN MILIMETROS
 LA EXACTITUD DE LAS MEDIDAS PUEDE VARIAR DE ACUERDO AL FABRICANTE.

BULONERIA

www.fercor.com.ar | ferfor@fercor.com.ar | tel +54 11 4842-7117 | fax +54 11 4842-7786 | ID 578*1726
 Av. CAMPO DE MAYO 7806 | MARTÍN CORONADO | 1682 | BUENOS AIRES | ARGENTINA

141

Catalogo de tuercas remachables

- Pag: <https://meet.google.com/linkredirect?authuser=0&dest=http%3A%2F%2Fwww.selflex.com.ar%2Fargenrap-acerobajocarbono.html>

ACERO BAJO CARBONO SAE 1008


CABEZA ANCHA
CUERPO RANURADO
FONDO ABIERTO
**EL CUERPO RANURADO
GARANTIZA UNA MAYOR
RESISTENCIA ANTIROTACIONAL**
**LA CABEZA ANCHA
PERMITE DISTRIBUIR MEJOR
LAS CARGAS AXIALES**

**CINCADO PASIVADO AMARILLO
8 MICRONES**
REMACHADORAS ►


Ø	L	D1	D2	K	E	FUERZA					CÓDIGO
diámetro	mm	mm	mm	mm	min-máx	N	Ø	N	N	piezas	referencia
M3 x 0.5	9.40	4.90	7.00	1.00	0.50-1.50	2400	5.00	3280	2.20	1000	TRSLFM3CR15
M4 x 0.7	10.60	5.90	8.00	1.00	0.50-2.00	3900	6.00	6320	4.50	1000	TRSLFM4CR20
M5 x 0.8	13.00	6.90	10.00	1.00	0.50-2.50	5800	7.00	7840	5.80	1000	TRSLFM5CR25
M6 x 1.0	14.50	8.90	13.00	1.30	1.00-3.00	7100	9.00	15280	18.00	500	TRSLFM6CR30
	18.50	8.90	13.00	1.30	3.00-5.50	7100	9.00	15280	18.00	500	TRSLFM6CR55
M8 x 1.25	17.00	10.90	15.00	1.50	1.00-3.50	8400	11.00	23840	34.50	250	TRSLFM8CR35
	19.50	10.90	15.00	1.50	1.00-3.50	8400	11.00	23840	34.50	250	TRSLFM8CR60
M10 x 1.50	19.80	12.90	17.00	1.70	1.00-4.00	11000	13.00	34640	60.00	250	TRSLFM10CR40
	22.30	12.90	17.00	1.70	4.00-6.50	11000	13.00	34640	60.00	200	TRSLFM10CR65
M12 x 1.75	20.30	14.90	18.00	1.70	2.00-5.00	15600	15.00	46240	70.00	150	TRSLFM12CR50

ETAPA 4:

Designación (editar)

La designación estándar para una rosca UTS es un número indicando el diámetro nominal (mayor) de la rosca, seguido por el paso medido en roscas por pulgada. Para diámetros más pequeños que 1/4 de pulgada, el diámetro se indica mediante un número entero definido en el estándar, para todos los otros diámetros, se da el número en pulgadas.



Este par de números está opcionalmente seguido de las letras UNC, UNF o UNEF o si la combinación del diámetro de paso es desde la serie "gruesa", "fina" o "extra fina" y podría también ser seguida por un grado de precisión.

Ejemplo: #6-32 UNC 2B (diámetro máximo: 0.1300 pulgadas, paso: 32 tp)

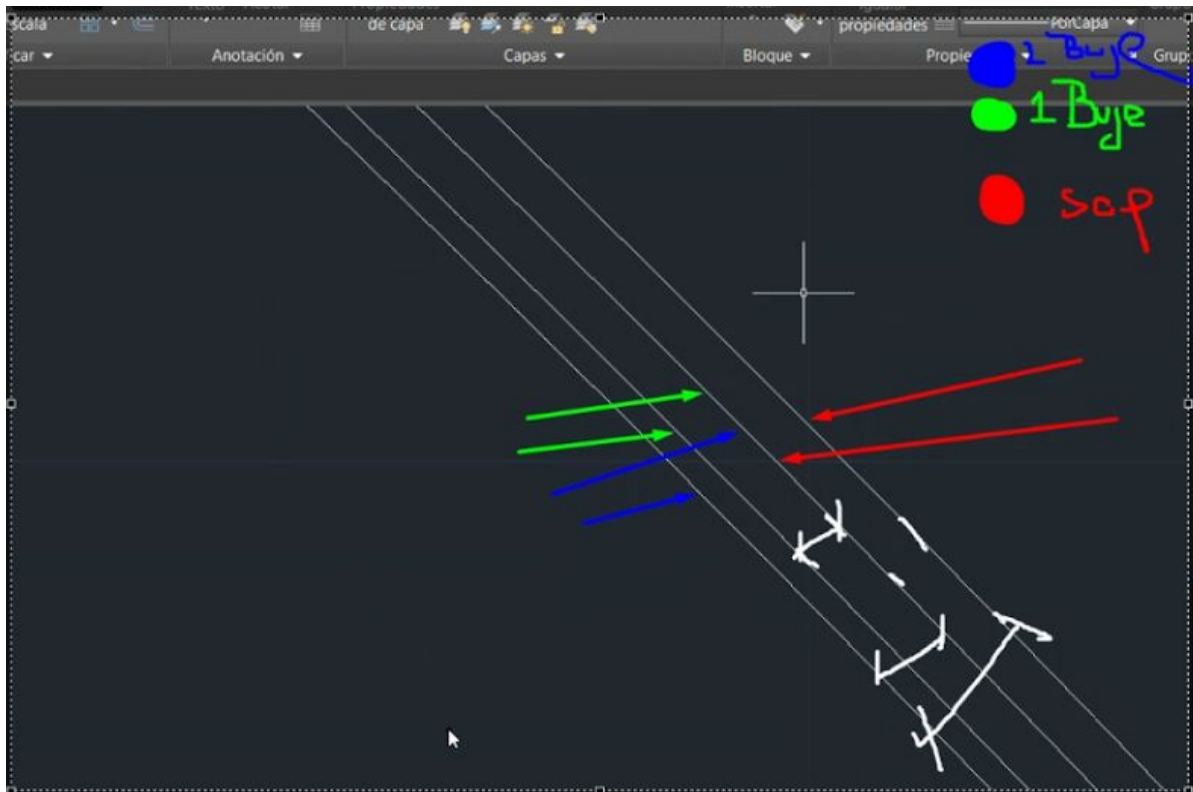
Tornillos de Rosca Unificada - UNC, UNF y UNEF					
Diámetro Máximo (pulgada / mm)		Densidad de Rosca (d, roscas por pulgada) y pasos de rosca (p)			
		Gruesa (UNC)		Fina (UNF)	
#	D (pulgada / mm)	d (TP)		d (TP)	
		p (pulgada / mm)	p (pulgada / mm)	p (pulgada / mm)	p (pulgada / mm)
#0	0.0600 / 1.5240	None		80	0.012500 / 0.3175
#1	0.0730 / 1.8542	64	0.015625 / 0.3969	72	0.013869 / 0.3528
#2	0.0860 / 2.1844	56	0.017857 / 0.4536	64	0.015625 / 0.3969
#3	0.0990 / 2.5146	48	0.020833 / 0.5292	56	0.017857 / 0.4536
#4	0.1120 / 2.8448	40	0.025000 / 0.6350	48	0.020833 / 0.5292
#5	0.1250 / 3.1750	40	0.025000 / 0.6350	44	0.022727 / 0.5773
#6	0.1380 / 3.5052	32	0.031250 / 0.7938	40	0.025000 / 0.6350
#8	0.1540 / 3.9116	32	0.031250 / 0.7938	36	0.027778 / 0.7056
#10	0.1900 / 4.8260	24	0.041667 / 1.0583	32	0.031250 / 0.7938
#12	0.2160 / 5.4864	24	0.041667 / 1.0583	28	0.035714 / 0.9071
1/4	0.2500 / 6.3500	20	0.050000 / 1.2700	28	0.035714 / 0.9071
5/16	0.3125 / 7.9375	18	0.055556 / 1.4111	24	0.041667 / 1.0583
3/8	0.3750 / 9.5250	16	0.062500 / 1.5875	24	0.041667 / 1.0583
7/16	0.4375 / 11.1125	14	0.071429 / 1.8143	20	0.050000 / 1.2700
1/2	0.5000 / 12.7000	13	0.076923 / 1.9538	20	0.050000 / 1.2700
5/8	0.5625 / 14.2875	12	0.083333 / 2.1167	18	0.055556 / 1.4111
3/4	0.6250 / 15.8750	11	0.090909 / 2.3091	18	0.055556 / 1.4111
7/8	0.7500 / 19.0500	10	0.100000 / 2.5400	16	0.062500 / 1.5875
1	0.8750 / 22.2250	9	0.111111 / 2.8222	14	0.071429 / 1.8143
1 1/8	1.0000 / 25.4000	8	0.125000 / 3.1750	12	0.083333 / 2.1167

TOLERANCIAS

Soporte de Buje con Buje - SAU - Corriente Deslizante


DIÁMETROS NOMINALES mm.	H 8  No pasa - Pasa	EJES NO PASA  PASA				
		h 8	h 9	f 8	e 9	d 10
1 a 3	+ 0.014* 0.000	0.000 - 0.014*	0.000 - 0.025*	- 0.007 - 0.021*	- 0.014 - 0.039*	- 0.020 - 0.060*
Más de 3 a 6	+ 0.018* 0.000	0.000 - 0.018*	0.000 - 0.030*	- 0.010 - 0.028*	- 0.020 - 0.050*	- 0.030 - 0.078*
Más de 6 a 10	+ 0.022* 0.000	0.000 - 0.022*	0.000 - 0.036*	- 0.013 - 0.035*	- 0.025 - 0.061*	- 0.040 - 0.098*
Más de 10 a 18	+ 0.027* 0.000	0.000 - 0.027*	0.000 - 0.043*	- 0.016 - 0.043*	- 0.032 - 0.075*	- 0.050 - 0.120*
Más de 18 a 30	+ 0.033* 0.000	0.000 - 0.033*	0.000 - 0.052*	- 0.020 - 0.053*	- 0.040 - 0.092*	- 0.065 - 0.149*
Más de 30 a 40	+ 0.039* 0.000	0.000 - 0.039*	0.000 - 0.062*	- 0.025 - 0.064*	- 0.050 - 0.112*	- 0.080 - 0.180*
Más de 40 a 50						

+33 queda en 30 // -52 queda en -50



Guía con Buje SEU - Fino - Juego libre muy justo

* CIFRAS MARCADAS CON ASTERISCO NO PASA

DIAMETROS NOMINALES mm	EJE h 6  No pasa - Pasa	AGUJEROS					PASA
		H 7	G 7	F 7	E 8	D 9	
1 a 3	0,000 - 0,007*	+ 0,009* 0,000	+ 0,012* + 0,003	+ 0,016* + 0,007	+ 0,028* + 0,014	+ 0,045* + 0,020	
Más de 3 a 6	0,000 - 0,008*	+ 0,012* 0,000	+ 0,016* + 0,004	+ 0,022* + 0,010	+ 0,038* + 0,020	+ 0,060* + 0,030	
Más de 6 a 10	0,000 - 0,009*	+ 0,015* 0,000	+ 0,020* + 0,005	+ 0,028* + 0,013	+ 0,047* + 0,025	+ 0,076* + 0,040	
Más de 10 a 18	0,000 - 0,011*	+ 0,018* 0,000	+ 0,024* + 0,006	+ 0,034* + 0,016	+ 0,059* + 0,032	+ 0,093* + 0,050	
Más de 18 a 30	0,000 - 0,013*	+ 0,021* 0,000	+ 0,028* + 0,007	+ 0,041* + 0,020	+ 0,073* + 0,040	+ 0,117* + 0,065	
Más de 30 a 40	0,000	+ 0,025*	+ 0,034*	+ 0,050*	+ 0,089*	+ 0,142*	
Más de 40 a 50	- 0,016*	0,000	+ 0,009	+ 0,025	+ 0,050	+ 0,080	
Más de 50 a 65	0,000	+ 0,030*	+ 0,040*	+ 0,060*	+ 0,106*	+ 0,174*	
Más de 65 a 80	- 0,019*	0,000	+ 0,010	+ 0,030	+ 0,060	+ 0,100	
Más de 80 a 100	0,000	+ 0,035*	+ 0,047*	+ 0,071*	+ 0,126*	+ 0,207*	

- H7 (+18 -0) f7 (-16 -34)

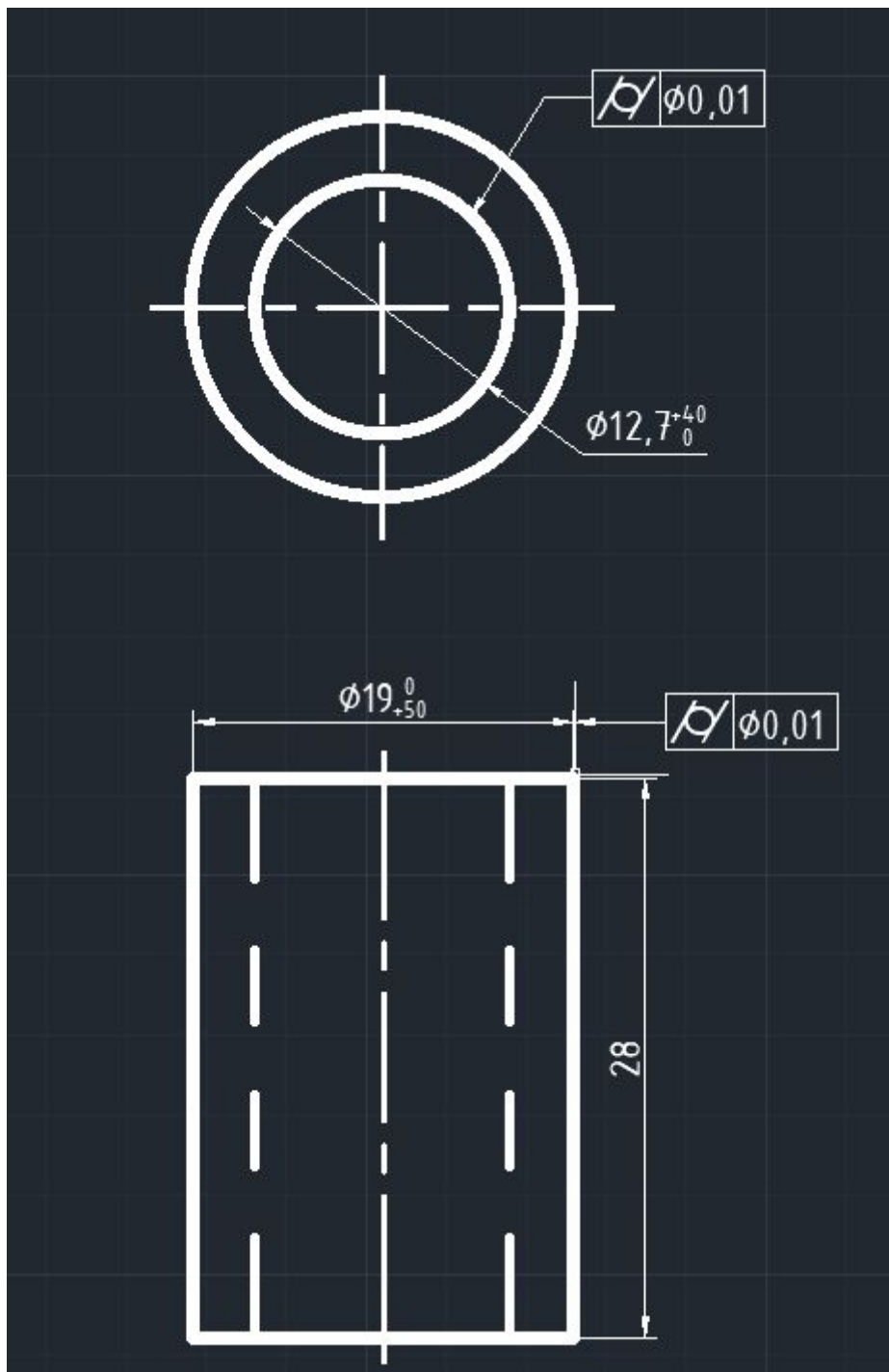
NUEVO AJUSTE SEGÚN GUÍA CROMADA Y RECTIFICADA

Intervalo de Calidad y Tolerancias.pdf

PDF

Abrir con

AJUSTE PRECISION										AJUSTE FINO										AJUSTE	
Ejes										Ejes											
H6	n5	m5	K5	j5	h5	g5	H7	r6	n6	m6	K6	j6	h6	g6	f7	e8	d9	H8	h8		
Representación grafica para diferencias nominales en el caso de ϕ de mas 30 hasta 40 mm.																					
desde 1 hasta 3	+6	+8	+6	+4	+2	0	-2	+10	+16	+10	+8	+6	+4	0	-2	-6	-14	-20	+14	0	
mas de 3 hasta 6	0	+4	+2	0	-2	-4	-6	0	+10	+4	+2	0	-2	-6	-8	-16	-28	-45	0	-14	
mas de 6 hasta 10	+8	+13	+9	+6	+3	0	-4	+12	+23	+16	+12	+9	+6	0	-4	-10	-20	-30	+18	0	
mas de 10 hasta 14	0	+8	+4	+1	-2	-5	-9	0	+15	+8	+4	+1	-2	-8	-12	-22	-38	-60	0	-18	
mas de 14 hasta 18	+9	+16	+12	+7	+4	0	-5	+15	+28	+19	+15	+10	+7	0	-5	-13	-25	-40	+22	0	
mas de 18 hasta 24	0	+10	+6	+1	-2	-6	-11	0	+19	+10	+6	+1	-2	-9	-14	-28	-47	-76	0	-22	
mas de 24 hasta 30	+11	+20	+15	+9	+5	0	-6	+18	+34	+23	+18	+12	+8	0	-6	-16	-32	-50	+27	0	
mas de 30 hasta 40	0	+12	+7	+1	-3	-8	-14	0	+23	+12	+7	+1	-3	-11	-17	-34	-59	-93	0	-27	
mas de 40 hasta 50	+13	+24	+17	+11	+5	0	-7	+21	+50	+33	+25	+18	+9	0	-7	-20	-40	-65	+33	0	
mas de 50 hasta 60	0	+15	+8	+2	-4	-9	-16	0	+25	+15	+8	+2	-4	-13	-20	-41	-71	-117	0	-33	
mas de 60 hasta 80	+16	+28	+20	+13	+6	0	-9	+25	+60	+39	+30	+21	+11	0	-9	-25	-50	-89	+39	0	
mas de 80 hasta 100	0	+17	+9	+2	-5	-11	-20	0	+34	+17	+9	+2	-5	-16	-25	-50	-89	-145	0	-39	
mas de 100 hasta 120	+19	+33	+24	+15	+6	0	-10	+30	+73	+45	+35	+25	+13	0	-10	-30	-60	-100	0	0	
mas de 120 hasta 140	0	+20	+11	+2	-7	-13	-23	0	+41	+20	+11	+2	-7	-19	-29	-60	-106	-174	0	-46	
mas de 140 hasta 160	+22	+38	+28	+18	+6	0	-12	+35	+88	+52	+40	+28	+14	0	-12	-36	-72	-120	+54	0	
mas de 160 hasta 180	0	+23	+13	+3	-9	-15	-27	0	+90	+40	+28	+14	0	-14	-43	-85	-145	-245	0	-54	
mas de 180 hasta 200	+25	+45	+33	+21	+7	0	-14	+40	+100	+58	+45	+32	+18	0	-14	-43	-85	-145	+63	0	
mas de 200 hasta 250	0	+27	+15	+3	-11	-18	-32	0	+110	+50	+35	+22	+11	0	-15	-45	-90	-150	0	-63	
mas de 250 hasta 300	+28	+50	+38	+25	+8	0	-15	+42	+120	+65	+50	+35	+20	0	-15	-45	-90	-150	0	0	
mas de 300 hasta 350	0	+29	+16	+4	-12	-20	-36	0	+120	+60	+42	+28	+16	0	-16	-48	-96	-168	0	-60	
mas de 350 hasta 400	+30	+55	+42	+28	+10	0	-16	+44	+130	+70	+55	+40	+24	0	-16	-48	-96	-168	0	0	
mas de 400 hasta 450	0	+31	+18	+5	-13	-22	-40	0	+130	+65	+45	+30	+18	0	-17	-51	-102	-180	0	-66	
mas de 450 hasta 500	+32	+60	+46	+30	+12	0	-17	+46	+140	+75	+60	+45	+27	0	-17	-51	-102	-180	0	0	
mas de 500 hasta 550	0	+33	+19	+6	-14	-24	-44	0	+140	+70	+50	+35	+21	0	-18	-54	-108	-198	0	-72	
mas de 550 hasta 600	+34	+65	+50	+33	+14	0	-18	+48	+150	+80	+65	+50	+30	0	-18	-54	-108	-198	0	0	
mas de 600 hasta 650	0	+35	+20	+7	-15	-26	-48	0	+150	+75	+55	+40	+24	0	-19	-57	-114	-216	0	-78	
mas de 650 hasta 700	+36	+70	+54	+36	+16	0	-19	+50	+160	+85	+70	+55	+33	0	-19	-57	-114	-216	0	0	
mas de 700 hasta 750	0	+37	+21	+8	-16	-28	-52	0	+160	+80	+60	+45	+27	0	-20	-60	-120	-240	0	-84	
mas de 750 hasta 800	+38	+75	+58	+39	+17	0	-20	+52	+170	+90	+75	+60	+36	0	-20	-60	-120	-240	0	0	
mas de 800 hasta 850	0	+39	+22	+9	-17	-30	-56	0	+170	+85	+65	+50	+30	0	-21	-63	-126	-252	0	-90	
mas de 850 hasta 900	+39	+80	+62	+42	+18	0	-21	+54	+180	+95	+80	+65	+39	0	-21	-63	-126	-252	0	0	
mas de 900 hasta 950	0	+40	+23	+10	-18	-32	-60	0	+180	+90	+70	+55	+33	0	-22	-66	-132	-264	0	-96	
mas de 950 hasta 1000	+41	+85	+66	+45	+19	0	-22	+56	+190	+100	+85	+70	+42	0	-22	-66	-132	-264	0	0	
mas de 1000 hasta 1100	0	+42	+24	+11	-19	-34	-64	0	+190	+95	+75	+60	+36	0	-23	-69	-138	-276	0	-102	
mas de 1100 hasta 1200	+42	+90	+70	+48	+20	0	-23	+58	+200	+105	+90	+75	+45	0	-23	-69	-138	-276	0	0	
mas de 1200 hasta 1300	0	+43	+25	+12	-20	-36	-68	0	+200	+100	+80	+65	+40	0	-24	-72	-144	-288	0	-108	
mas de 1300 hasta 1400	+44	+95	+74	+50	+21	0	-24	+60	+210	+110	+95	+80	+48	0	-24	-72	-144	-288	0	0	
mas de 1400 hasta 1500	0	+44	+26	+13	-21	-38	-72	0	+210	+105	+85	+70	+42	0	-25	-75	-150	-300	0	-114	
mas de 1500 hasta 1600	+45	+100	+78	+54	+22	0	-25	+62	+220	+115	+100	+85	+50	0	-25	-75	-150	-300	0	0	
mas de 1600 hasta 1700	0	+45	+27	+14	-22	-40	-76	0	+220	+110	+90	+75	+45	0	-26	-78	-156	-312	0	-120	
mas de 1700 hasta 1800	+46	+105	+82	+56	+23	0	-26	+64	+230	+120	+105	+90	+54	0	-26	-78	-156	-312	0	0	
mas de 1800 hasta 1900	0	+46	+28	+15	-23	-42	-80	0	+230	+115	+95	+80	+48	0	-27	-81	-162	-324	0	-126	
mas de 1900 hasta 2000	+47	+110	+86	+58	+24	0	-27	+66	+240	+125	+110	+95	+57	0	-27	-81	-162	-324	0	0	
mas de 2000 hasta 2100	0	+47	+29	+16	-24	-44	-84	0	+240	+120	+100	+85	+51	0	-28	-84	-168	-336	0	-132	
mas de 2100 hasta 2200	+48	+115	+90	+60	+25	0	-28	+68	+250	+130	+115	+100	+60	0	-28	-84	-168	-336	0	0	
mas de 2200 hasta 2300	0	+48	+30	+17	-25	-46	-88	0	+250	+125	+105	+90	+54	0	-29	-87	-174	-348	0	-138	
mas de 2300 hasta 2400	+49	+120	+96	+62	+26	0	-29	+70	+260	+135	+120	+105	+63	0	-29	-87	-174	-348	0	0	
mas de 2400 hasta 2500	0	+49	+31	+18	-26	-48	-92	0	+260	+130	+110	+95	+57	0	-30	-90	-180	-360	0	-144	
mas de 2500 hasta 2600	+50	+125	+100	+64	+27	0	-30	+72	+270	+140	+125	+110	+66	0	-30	-90	-180	-360	0	0	
mas de 2600 hasta 2700	0	+50	+32	+19	-27	-50	-96	0	+270	+135	+115	+100	+60	0	-31	-93	-186	-372	0	-150	
mas de 2700 hasta 2800	+51	+130	+104	+66	+28	0	-31	+74	+280	+145	+130	+115	+69	0	-31	-93	-186	-372	0	0	
mas de 2800 hasta 2900	0	+51	+33	+20	-28	-52	-100	0	+280	+140	+120	+105	+63	0	-32	-96	-192	-384	0	-156	
mas de 2900 hasta 3000	+52	+135	+108	+68	+29	0	-32	+76	+290	+150	+135	+120	+72	0	-32	-96	-192	-384	0	0	
mas de 3000 hasta 3100	0	+52	+34	+21	-29	-54	-104	0	+290	+145	+125	+110	+66	0	-33	-99	-198	-396	0	-162	
mas de 3100 hasta 3200	+53	+140	+112	+70	+30	0	-33	+78	+300	+155	+140	+125	+75	0	-33	-99	-198	-396	0	0	
mas de 3200 hasta 3300	0	+53	+35	+22	-30	-56	-108	0	+300	+150	+130	+115	+70	0	-34	-102	-204	-408	0	-168	
mas de 3300 hasta 3400	+54	+145	+116	+72	+31	0	-34	+80	+310	+160	+145	+130	+78	0	-34	-102	-204	-408	0	0	
mas de 3400 hasta 3500	0	+54	+36	+23	-31	-58	-112	0	+310	+155	+135	+120	+75	0	-35	-105	-210	-420	0	-174	
mas de 3500 hasta 3600	+55	+150	+120	+74	+32	0	-35	+82	+320	+165	+150	+135	+81	0	-35	-105	-210	-420	0	0	
mas de 3600 hasta 3700	0	+55	+37	+24	-32	-60	-116	0	+320	+160	+140	+125	+80	0	-36	-108	-216	-432	0	-180	
mas de 3700 hasta 3800	+56	+155	+124	+76	+33	0	-36	+84	+330	+170	+155	+140	+84	0	-36	-108	-216	-432	0	0	
mas de 3800 hasta 3900	0	+56	+38	+25	-33	-62	-120	0	+330	+165	+145	+130	+84	0	-37	-111	-222	-444	0	-186	
mas de 3900 hasta 4000	+57	+160	+128	+78	+34	0	-37	+86	+340	+175	+160	+145	+87	0	-37	-111	-222	-444	0	0	
mas de 4000 hasta 4100	0	+57	+39	+26	-34	-64	-124	0	+340	+170	+150	+135	+87	0	-38	-114	-228	-456	0	-192	
mas de 4100 hasta 4200	+58	+165	+132	+80	+35	0	-38	+88	+350	+180	+165	+150	+90	0	-38	-114	-228	-456	0	0	
mas de 4200 hasta 4300	0	+58	+40	+27	-35	-66	-128	0	+350	+175	+155	+140	+90	0	-39	-117	-234	-468	0	-198	
mas de 4300 hasta 4400	+59	+170	+136	+82	+36	0	-39	+90	+360	+185	+170	+155	+93	0	-39	-117	-234	-468	0	0	
mas de 4400 hasta 4500	0	+59	+41	+28	-36	-68	-132	0	+360	+180	+160	+145	+93	0	-40	-120	-240	-480	0	-204	
mas de 4500 hasta 4600	+60	+175	+140	+84	+37	0	-40	+92	+370	+190	+175	+160	+96	0	-40	-120	-240	-480	0	0	
mas de 4600 hasta 4700	0	+60	+42	+29	-37	-70	-136	0	+370	+185	+165	+150	+96	0	-41	-123	-246	-492	0	-210	
mas de 4700 hasta 4800	+61	+180	+144	+86	+38	0	-41	+94	+380	+195	+180	+165	+99	0	-41	-123	-246	-492	0	0	
mas de 4800 hasta 4900	0	+61	+43	+30	-38	-72	-140	0	+380	+190	+170	+155	+99	0	-42	-126	-252	-504	0	-216	
mas de 4900 hasta 5000	+62	+185	+148	+88	+39	0	-42	+96	+39												





Tornillo con Buje SAU - Ajuste Fino - Juego fuerte

Ajustes Internacional I.S.A.

AGUJERO UNICO

DIFERENCIAS NOMINALES

* CIFRAS MARCADAS CON ASTERISCO NO PASA

DIAMETROS NOMINALES mm.	AGUJERO H 7 	EJES NO PASA  PASA					
		j 6	h 6	g 6	f 7	e 8	d 9
1 a 3	+ 0.009* 0.000	+ 0.006 - 0.001	0.000 - 0.007*	- 0.003 - 0.010*	- 0.007 - 0.016*	- 0.014 - 0.028*	- 0.020 - 0.045*
Más de 3 a 6	+ 0.012* 0.000	+ 0.007 - 0.001	0.000 - 0.008*	- 0.004 - 0.012*	- 0.010 - 0.022*	- 0.020 - 0.038*	- 0.030 - 0.060*
Más de 6 a 10	+ 0.015* 0.000	+ 0.007 - 0.002	0.000 - 0.009*	- 0.005 - 0.014*	- 0.013 - 0.028*	- 0.025 - 0.047*	0.040 - 0.076*
Más de 10 a 18	+ 0.018* 0.000	+ 0.008 - 0.003	0.000 - 0.011*	- 0.006 - 0.017*	- 0.016 - 0.034*	- 0.032 - 0.059*	- 0.050 - 0.093*
Más de 18 a 30	+ 0.021* 0.000	+ 0.009 - 0.004	0.000 - 0.013*	- 0.007 - 0.020*	- 0.020 - 0.041*	- 0.040 - 0.073*	- 0.065 - 0.117*
Más de 30 a 40	+ 0.025* 0.000	+ 0.011 - 0.005	0.000 - 0.015*	- 0.009 - 0.025*	- 0.025 - 0.049*	- 0.050 - 0.085*	- 0.080 - 0.150*

Se redondea a +20 y a -80

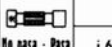

Buje para tornillos con Frente/Columna/piso de vínculo: Sistema de Agujero Único - Ajuste fino de deslizamiento:

Ajustes Internacional I.S.A.

AGUJERO UNICO

DIFERENCIAS NOMINALES

* CIFRAS MARCADAS CON ASTERISCO NO PASA

DIAMETROS NOMINALES mm.	AGUJERO H 7 	EJES NO PASA  PASA					
		j 6	h 6	g 6	f 7	e 8	d 9
1 a 3	+ 0.009* 0.000	+ 0.006 - 0.001	0.000 - 0.007*	- 0.003 - 0.010*	- 0.007 - 0.016*	- 0.014 - 0.028*	- 0.020 - 0.045*
Más de 3 a 6	+ 0.012* 0.000	+ 0.007 - 0.001	0.000 - 0.008*	- 0.004 - 0.012*	- 0.010 - 0.022*	- 0.020 - 0.038*	- 0.030 - 0.060*
Más de 6 a 10	+ 0.015* 0.000	+ 0.007 - 0.002	0.000 - 0.009*	- 0.005 - 0.014*	- 0.013 - 0.028*	- 0.025 - 0.047*	0.040 - 0.076*
Más de 10 a 18	+ 0.018* 0.000	+ 0.008 - 0.003	0.000 - 0.011*	- 0.006 - 0.017*	- 0.016 - 0.034*	- 0.032 - 0.059*	- 0.050 - 0.093*
Más de 18 a 30	+ 0.021* 0.000	+ 0.009 - 0.004	0.000 - 0.013*	- 0.007 - 0.020*	- 0.020 - 0.041*	- 0.040 - 0.073*	- 0.065 - 0.117*
Más de 30 a 40	+ 0.025* 0.000	+ 0.011 - 0.005	0.000 - 0.015*	- 0.009 - 0.025*	- 0.025 - 0.049*	- 0.050 - 0.085*	- 0.080 - 0.150*

El 18 se redondea a 20

El +8 a +10

el -3 a 0

CABEZAL

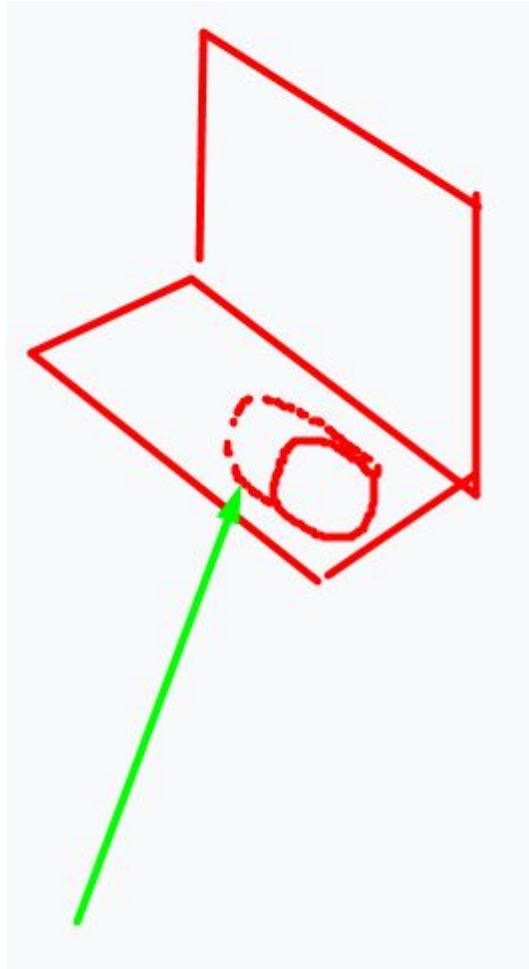
BUJE DE SOPORTE DE MOTOR - Ajuste Corriente de Juego Libre

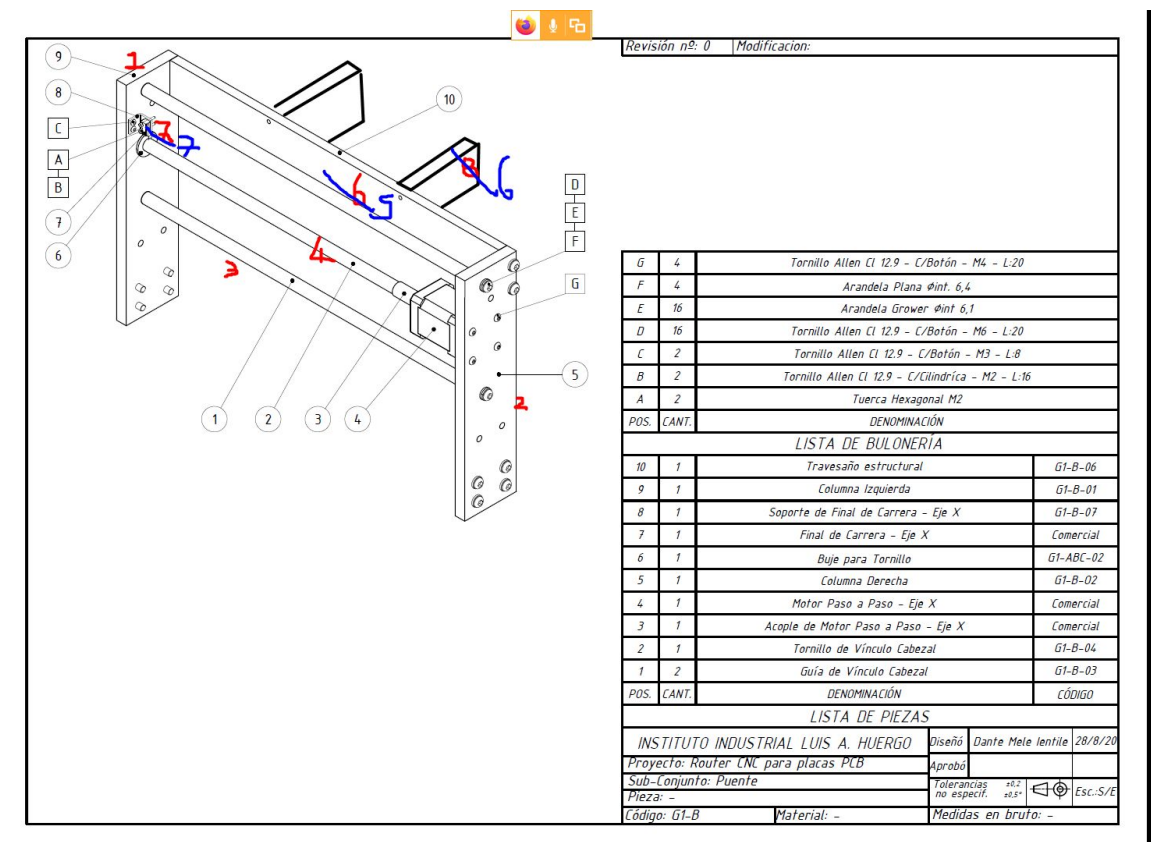
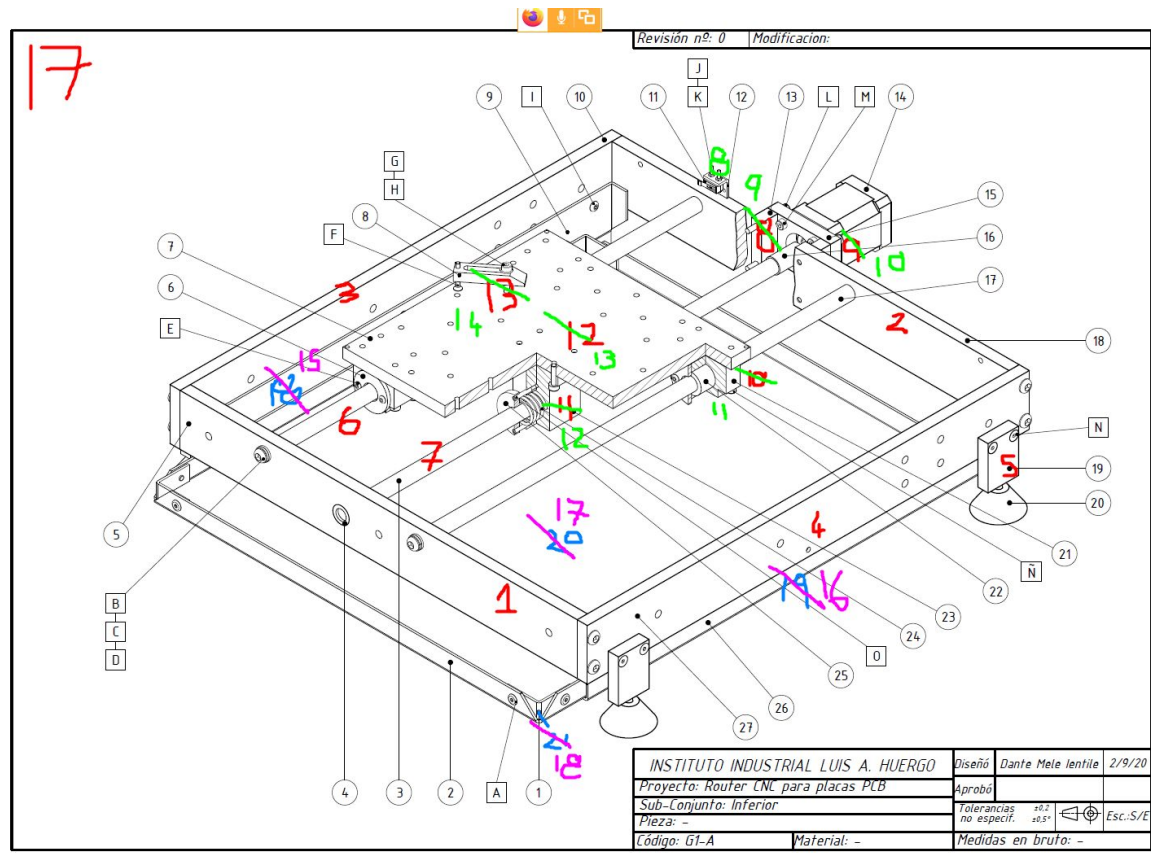
DIÁMETRO 16

aguj único. H8 = +27 -0 -> Se redondea a +30; 0
f8 = -16 -43 -> Se redondea a -20 -40

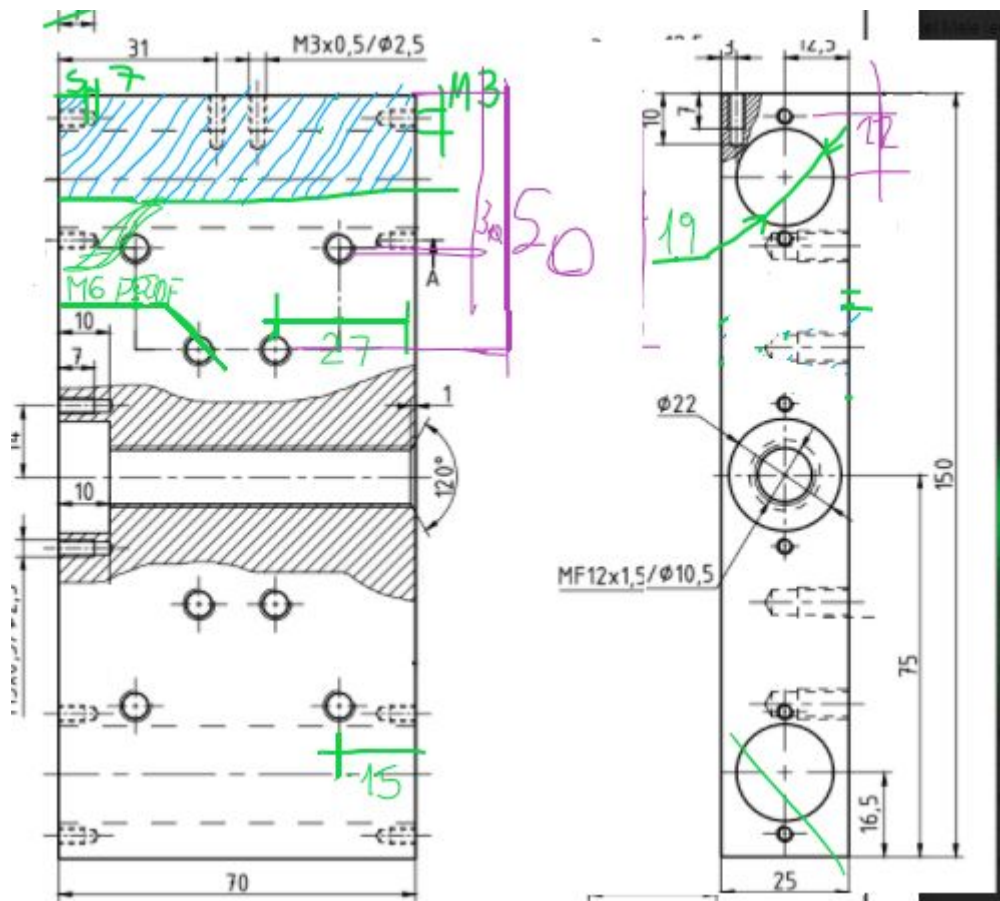
DIAMETROS NOMINALES mm.	AGUJERO H 8	EJES NO PASA PASA				
	No pasa - Pasa	h 8	h 9	f 8	e 9	d 10
1 a 3	+ 0.014* 0.000	0.000 - 0.014*	0.000 - 0.025*	- 0.007 - 0.021*	- 0.014 - 0.039*	- 0.020 - 0.060*
Más de 3 a 6	+ 0.018* 0.000	0.000 - 0.018*	0.000 - 0.030*	- 0.010 - 0.028*	- 0.020 - 0.050*	- 0.030 - 0.078*
Más de 6 a 10	+ 0.022* 0.000	0.000 - 0.022*	0.000 - 0.036*	- 0.013 - 0.035*	- 0.025 - 0.061*	- 0.040 - 0.098*
Más de 10 a 18	+ 0.027* 0.000	0.000 - 0.027*	0.000 - 0.043*	- 0.016 - 0.043*	- 0.032 - 0.075*	- 0.050 - 0.120*
Más de 18 a 30	+ 0.033* 0.000	0.000 - 0.033*	0.000 - 0.052*	- 0.020 - 0.053*	- 0.040 - 0.092*	- 0.065 - 0.149*
Más de 30 a 40	+ 0.039*	0.000	0.000	- 0.025	- 0.050	- 0.080

LA CHAPA QUE GUÍA EL CABLE DEL MOTOR DC LA TENEMOS
QUE LIMAR PARA QUE NO ROMPA EL CABLE Y LE TENEMOS
QUE AGRANDAR EL AGUJERO PA' QUE QUEDE COMO UN ÓVALO





AAAAAA



Ojo que los roscados largos (acople de soporte de motor por ejemplo) pueden llegar a necesitar una mecha del otro lado por el largo del macho para roscar

Medias en bruto de la agujereadora:

- **Acero SAE 1020 Trefilado - D:25,4mm**
- **Al 2005 - Aluminio 50,8 x 50,8**
- **SAE 1010 D: 44,45**
- **Al 2005A - 50,8 x 50,8**
- **Latón - 50,8 x 50,8**
- **Latón B 16 D: 44,45**
- **Acero 12L14 Trefilado - D: 22,22**
- **Al 2005A - D:60**
- **Al 2005A - 50 x 10**
- **SAE 1010 - D:10**
- **Aluminio 2005A - D:20x90**
- **SAE 12L14 - D: 12**
- **Latón - Trefilado -> 25,4x10**

CARCASA (24/9/2020)**Lista A**

- Potenciómetro de motor a la derecha (con su chapa) -> Listo
- Mini Cable Canal de alterna y para USB B
- Chapa de refrigeración (hacerla entera y colocar tornillos) ->Listo
- Agujeros para componentes y tira led en cielo raso
 - Ojo que coinciden en el cable canal de AC
- Agujeros para ventiladores (sujeción como para el aire) -> Listo
- Agujeros para cables del reed switch y para cable de tira led -> Listo

- Agujero para toma a tierra -> Listo
- Agujero y ranura para chapa e imanes (en frente carcasa y lateral derecho carcasa) -> No existen
- Revisar agujeros para cables en chapon -> Listo
- Reed switch:
 - Revisar la colocación
 - Hacer protector
 - Colocar protector
- Agregar toma a tierra de tercer pata a soporte para culata carcasa -> Listo
- Tornillos para usb - b -> Listo
- Averiguar agujeros de las fuentes

LISTA B

- Colocar BUSCAR soporte para LED (portaled metálico) -> Listo
- TODOS los catálogos (PRIMERO EL DE LAS FUENTES y PARADA DE EMERGENCIA)
- Borrador de topografico

INVENTOR

1. Agujeros de electrónica (potenciómetro, led indicador, etc) -> Listo
2. Agujeros para sujetar componentes (comparar con catálogos electrónicos)
3. Agujeros secundarios / sujección (Lista A)

ELECTRÓNICA

1. Electronica hace LISTA B

AutoCAD

- A. Terminar piezas empezadas
2. Empezar con las nuevas piezas (catálogos, bisagras, etc.)
3. Terminar con chapas difíciles (chapon, cielo raso)

Informe de estado:

-Planos: Entregar carcasa y corregir las demas devoluciones

-Cotización y compra de materiales: Charla/consulta con profes para determinar que materiales nos da el colegio, y terminar de cotizar los materiales y hacer los pedidos.

-Diagramas de operaciones

-Lista:

1. Revisar los diagramas hechos
2. Entregar/consultar diagramas con los profes
3. Corregir los diagramas que estén mal

4. Empezar con los diagramas que falten

Ojo al piojo!

Van:

- <https://grabcad.com/library/sts-cam-locks>
- <https://grabcad.com/library/cam-lock-5>
- <https://grabcad.com/library/25mm-camlock-1>

Son Step:

- <https://grabcad.com/library/mk-lock-key-cabinet-1>
- <https://grabcad.com/library/lock-yale-6700-1>
- <https://grabcad.com/library/quarter-turn-panel-lock-1>

No son STEP:

- <https://grabcad.com/library/lock-with-key>
- <https://grabcad.com/library/ctk-3-4-1>
- <https://grabcad.com/library/godrej-lock-1>
- <https://grabcad.com/library/key-lock-5>

LISTA General Máquina 4/10

- Agujeros en fuentes
 - Colocar fuentes (espaciadores y tornillos)
- Alinear Placas
 - Colocar placas (espaciadores y tornillos)
- Cablecanales “reales”
 - Colocar mini cable canal
 - Sujetar cablecanales
- Sujetar Soporte para Tira LED
- Sujetar correctamente Carcasa Derecha de Reed Switch

Diseño

- Colocar Cerraduras
 - Colocar tope de resina
 - Solucionar lo de la Puerta de Inspección

Admin:

- Resumir cada componente en planilla elect
- Resumir cada tornillo de elect
- Revisar tornillos generales de máquina

CERRADURAS DE LEVA

Tärken es re comun

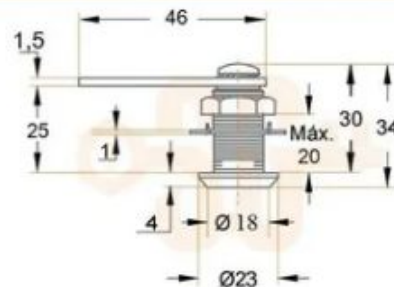
vamos a usar una de diametro 18, largo 25 (asi es la de inventor)

Nuestro proveedor de mercadolibre tiene otra marca, pero deberían ser las mismas medidas

(catálogo sacado de otro proveedor)

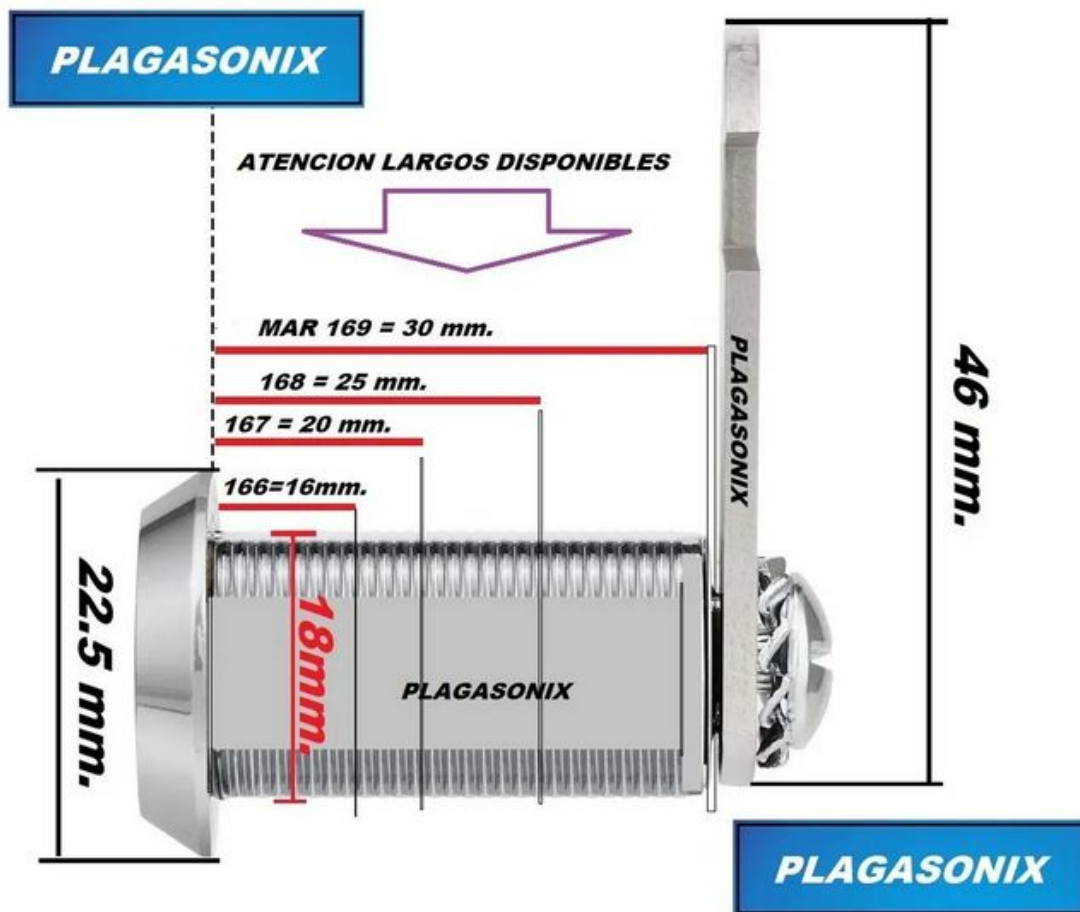


Vista Superior



tärken
QUALITY METALWORKS





**CERRADURAS CON LEVA
ROSCA y TUERCA
Usos generales**

- * **DIAMETRO 18mm.**
- * **2 llaves cabeza plastica.**
- * **1/4 de vuelta.**
- * **Niqueladas.**
- * **En bolsita plastica.**

Largos disponibles:

MAR-166:	16 mm.
MAR-167:	20 mm.
MAR-168:	25 mm.
MAR-169:	30 mm.





Tornillo de mesa		
Guia de mesa		
Esquina de bandeja o chapón		
Columna		
Bujes para tornillo		
Bujes de sop. de motor ①		
Conj. motor.		
Lat. Derecho		
Aluminio		
II		
Calsvar vel. 70		
Ø3	Ø4 vel 900	
	Ø7 vel 600	
	Ø12 " 300	
Fresa Insert sandwich 900		
	" 200	
Ø5 II		
centro 300		
14,5	170	450
19	120	170
24	90	120
3,25	420	
Latón I		
Torno centro, Ø6, Ø10 420		
" Ø10, Ø14 y avell 270		
Aguj. Ø4 420		
SAE 1010		
Torno Ø14 vel 300		
" " 18 " 195		
" " 25 " 120		
Aguj. Ø 2/3 " 420		
Fresa 170		