# Reposa-bajo de piso.

Imagen que contiene excavadora

Descripción generada automáticamente

4

5

3

2

1

### Listado de partes:

1. Soporte izquierdo
2. Soporte Derecho
3. Unión Superior
4. Unión Inferior
5. Reposo

## Procesos de manufactura

La fabricación de los componentes se lleva al cabo a partir de un código G de contorneado, el cual se utiliza en una máquina de corte CNC.

Las principales características para su fabricación son:

* Plancha de madera terciada, espesor 18 mm. Se requiere una superficie total de 660x480 mm.
* Herramienta de corte tipo fresa de dos filos, diámetro de 6.35 mm y largo de filo de 20mm.
* Fijaciones con tornillos autoperforantes para madera de 1” de largo.
* Barniz para el sellado de las piezas.

El precio de la plancha de madera ronda los $22.000. Sus dimensiones son de 2440x1220 mm, por lo que se pueden extraer 8 copias del modelo, por lo que su precio por unidad queda en $2.750, sólo considerando precios de madera.

# Instrucciones de ensamble:

1. Levantar soportes izquierdo y derecho, ensamblar unión superior en cavidades superiores.   
   Diagrama

   Descripción generada automáticamente Imagen que contiene Logotipo

   Descripción generada automáticamente
2. Insertar tornillos en uniones posteriores de la unión superior.   
   Imagen que contiene Diagrama

   Descripción generada automáticamente
3. Ajustar unión inferior, alineando las caras mostradas e insertar tornillos en caras mostradas.  
   Icono

   Descripción generada automáticamente con confianza media
4. Finalmente, encajar reposo en los brazos de los soportes para luego atornillas en cada lado, como lo muestra la figura.  
     
   Logotipo

   Descripción generada automáticamente con confianza media

# Posibles mejoras para futuras versiones.

Las mejoras del prototipo abarcan condiciones de fabricación, uniones y materiales:

* Por una parte, las cavidades redondas que aseguran la perpendicularidad en la madera fuerzan a que componentes sean más frágiles, por lo que es indispensable por el momento usar el material descrito con el espesor asignado.
* Faltan partes de goma que faciliten la seguridad de dejar el bajo en el atril.
* Es posible iterar el diseño hasta una versión donde no sea necesaria el uso de tornillos, por lo que puede ser una motivación para futuras versiones.
* Formas podrían ser ajustados para agregar firmeza y estética al atril, existen simetrías redondas que pueden funcionar con el modelo