PLANOS DE FABRICACIÓN

CV-GT-800 · MOVEX 530 GT (FRICTION TOP) 18 IN × 0.8 M

ENSAMBLE	lbp530_gt08.json (formato foto3d-cad, capa user)
PIEZAS TOTALES	53
ÍTEMS DISTINTOS	24
PLANOS DE FABRICACIÓN	9 (GT-01 … GT-09)
NORMALIZADAS / CONJUNTOS	11
NORMA DE LÁMINAS	ISO 5457 (marco) · 7200 (cajetín) · 129 (cotas) · 5456-2 (1er diedro)
TOLERANCIA GENERAL	ISO 2768-mK salvo indicación; ajustes por asiento en cada plano
UNIDADES	mm · proyección primer diedro
FECHA	2026-08-12

ConveyOne — Célula de Diseño · modelo paramétrico (capa user), no medición.

Verificar dimensiones nominales con la unidad real antes de cortar/mecanizar.

DESPIECE / LISTA DE MATERIALES (1/1)

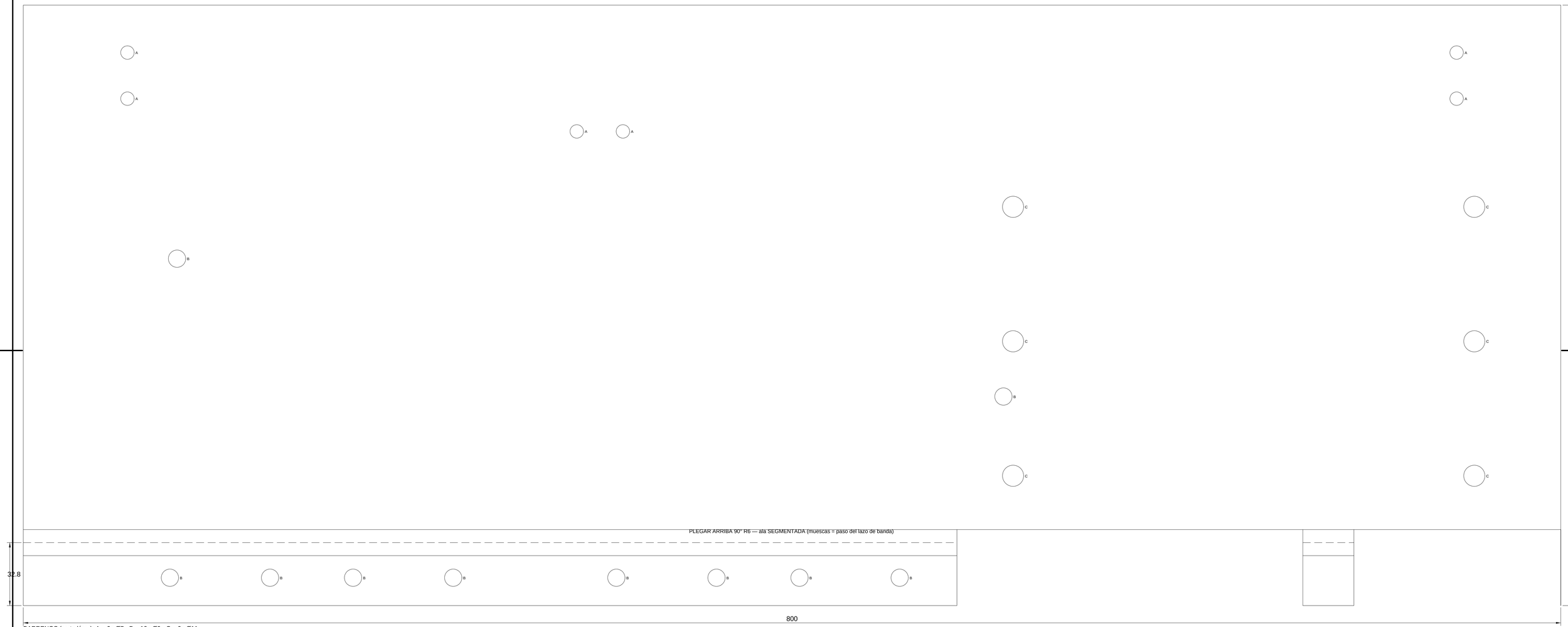
ÍTEM	DESIGNACIÓN	CANT	TIPO	MATERIAL / NORMA	PLANO
1	FAB · Bracket soporte B_005A 24V (ángulo: cruciformes + pivote/arco de aplome)	4	FABRICADA	Acero S275JR e3	GT-02
2	FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6	GT-03
3	FAB · Cabezal porta-nosebar entrada PL6 470×55	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6 — mismo desarrollo que FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55 (GT-03); 1 EN ESPEJO	GT-03
4	FAB · Columna soporte 24V canal C 77×38×3 (pivote+arco / apriete 3×M10)	4	FABRICADA	Acero S275JR e3	GT-04
5	FAB · EJE MOTRIZ cuadrado 38.1 — L=681 (muñones Ø30 h6)	1	FABRICADA	Acero SAE 1045 (calibrado — ver lámina EJ)	LBP530-EJ-01
6	FAB · Guarda inferior unica — artesa U chapa 1.5	1	FABRICADA	Acero S275JR e1.5	GT-05
7	FAB · Mecha porta-chumacera PL8 motriz 320×422	2	FABRICADA	Acero S275JR PL8	GT-06
8	FAB · Placa lateral libre PL6 L=800	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6	GT-01
9	FAB · Placa lateral motriz PL6 L=800	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6 — mismo desarrollo que FAB · Placa lateral libre PL6 L=800 (GT-01); 1 EN ESPEJO	GT-01
10	FAB · Portacarril 50×6 con clips (apernado M6 al alma)	1	FABRICADA	Acero S275JR e6	GT-07
11	FAB · Rodillo retorno Ø63.5 — tubo A513 Ø63,5×3,0 + 2 cabezales torneados asiento Ø35 H7 + seeger DIN 472-35 · eje muerto Ø15 SAE1045 roscado M8 — plano LBP530-EJ-04	2	FABRICADA	Tubo A513 Ø63,5×3,0 (espesor POR CONFIRMAR vs stock) + cabezales y eje SAE 1045	LBP530-EJ-04
12	FAB · Tira telescópica BR_3002 84×38×3 (10 ranuras 11×20) + pata B_004A (soldada)	4	FABRICADA	Acero S275JR e3	GT-08
13	FAB · Travesaño de patas B_002A canal 71×38×3	2	FABRICADA	Acero S275JR e3	GT-09
15	NORM · Banda Movex 530 GT (friction top) 18 in — lazo 2.3 m	1	NORMALIZADA	Banda Movex 530 GT (friction top) 18 in — lazo 2.3 m	—
16	NORM · Chumacera UCF206 Ø30	2	NORMALIZADA	Chumacera UCF206 Ø30	—
17	NORM · Collarín P21703Y (fija el sprocket central)	2	NORMALIZADA	Collarín P21703Y (fija el sprocket central)	—
18	NORM · Goma Grip Top 75 ShA (disp. 50 ShA) (+2, 46 filas)	1	NORMALIZADA	Goma Grip Top 75 ShA (disp. 50 ShA) (+2, 46 filas)	—
19	NORM · Guía de apoyo: pletina 12×30 + BAR CAP 17.53×19.05	7	NORMALIZADA	Guía de apoyo: pletina 12×30 + BAR CAP 17.53×19.05 (P101203-	—
20	NORM · Guía lateral conical rail L 1¼ in + escuadras	2	NORMALIZADA	Guía lateral conical rail L 1¼ in (P12501C) + escuadras	—
21	NORM · Motorreductor NMRV-P 075 FA 1/30 PAM 80B14 eje hueco Ø30 H8 + motor 0,55 kW 80A-4 (46 rpm · 89 Nm · fs 2,8) + brazo de torque	1	NORMALIZADA	Motorreductor NMRV-P 075 FA 1/30 PAM 80B14 eje hueco Ø30 H8	—
24	NORM · Rodamiento 6202-2RS sellado	4	NORMALIZADA	Rodamiento 6202-2RS (15×35×11) sellado	—
25	NORM · Sprocket P158808YF moldeado Z-32, bore cuadrado 1.5 in, grano M8 (cotización 26012937)	6	NORMALIZADA	Sprocket P158808YF moldeado Z-32, bore cuadrado 1.5 in, gran	—
—	NORM · Nosebar descarga 18 in (3× K6 in, transfer plate c/rodamientos) — P22862 — transfer plate C/RODAMIENTOS h19, L=6 in (cotización)	1	NORMALIZADA	Nosebar descarga 18 in (3× K6 in, transfer plate c/rodamient	—
—	NORM · Nosebar entrada 18 in (3× K6 in, transfer plate c/rodamientos) — P22862 — transfer plate C/RODAMIENTOS h19, L=6 in (cotización)	1	NORMALIZADA	Nosebar entrada 18 in (3× K6 in, transfer plate c/rodamiento	—

TIPS DE FABRICACIÓN

· Verificar barrenos contra _agujeros.csv ANTES de plegar — un barreno corrido no se recupera.
· Pliegue único del ala a 90° en plegadora >= largo de pieza (ver _LEEME: cama >= 3 m).
· Las MUESCAS del ala son ventanas del lazo de banda: no limar ni suavizar sus bordes.
· Despuntar escoria de láser antes de plegar; proteger la cara exterior (queda a la vista).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=6 · t=6 -> BA(90°)=13.57 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 6 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 6× Ø7 · B = 10× Ø9 · C = 6× Ø11

POSICIONES: DXF GTD-06 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Placa lateral libre PL6 L=800 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 1	FECHA 2026-08-12 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 11.17 kg/u		Nº DE PLANO GT-01

CANT TOTAL 2: 1 según dibujo (FAB · Placa lateral libre PL6 L=800) + 1 EN ESPEJO (FAB · Placa lateral motriz PL6 L=800) — espejos en _LEEME de los DXF

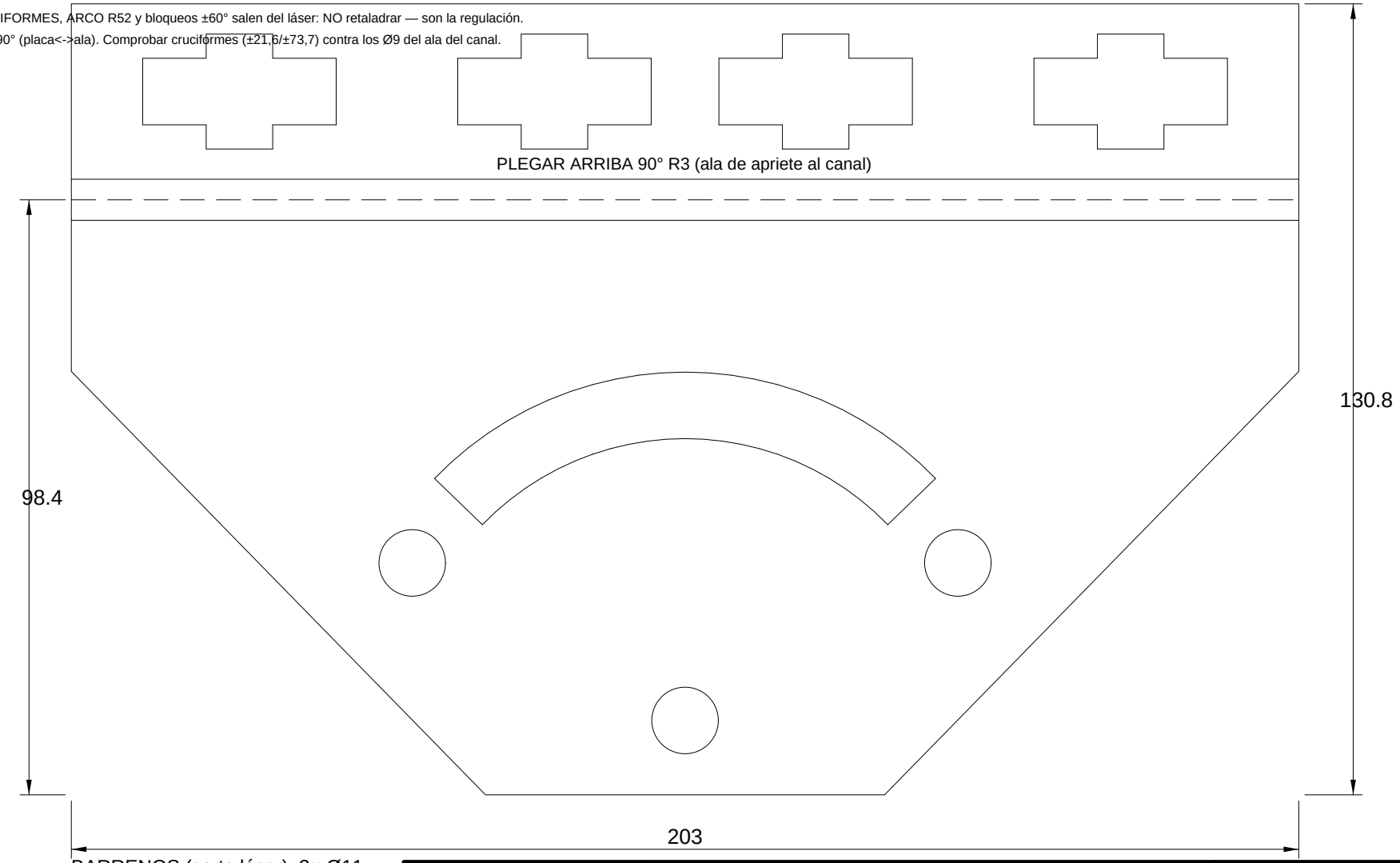
DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=3 · t=3 -> BA(90°)=6.79 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 3 mm (constante en toda la pieza)

TIPS DE FABRICACIÓN

· Ranuras CRUCIFORMES, ARCO R52 y bloqueos ±60° salen del láser: NO retaladrar — son la regulación.

· UN pliegue de 90° (placa<->ala). Comprobar cruciformes (±21,6/±73,7) contra los Ø9 del ala del canal.



BARRENOS (corte láser): 3× Ø11

POSICIONES: DXF GTD-01 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Bracket soporte B_005A 24V (ángulo: cruciformes + pivote/arco de aplome) — DESARROL…		ESCALA 1:1	
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A4	LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 1	FECHA 2026-08-12	UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 0.44 kg/u		Nº DE PLANO GT-02	

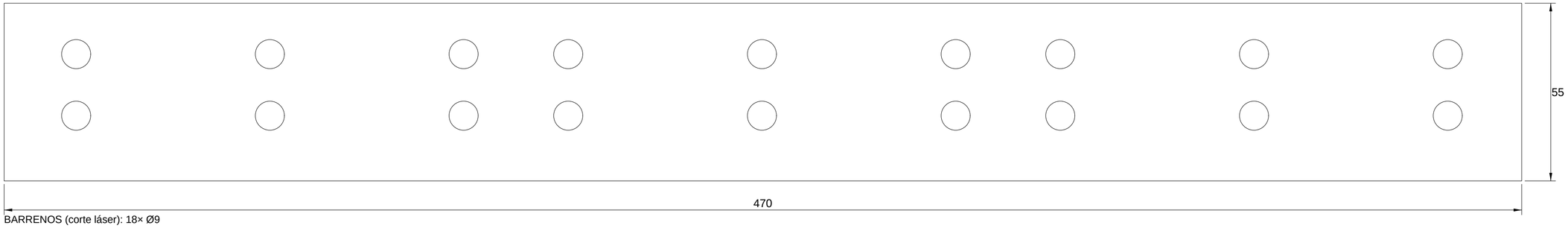
TIPS DE FABRICACIÓN

· La grilla 18×Ø9 es del nosebar Movex (cols 15,9/75,9/135,9): verificar contra _agujeros.csv.

· Tuercas M8 van por la cara INTERIOR — dejar acceso antes de apernar los clips.

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

ESPESOR DE CHAPA e = 6 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): 18× Ø9

POSICIONES: DXF GTD-02 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

CANT TOTAL 2: 1 según dibujo (FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55) + 1 EN ESPEJO (FAB · Cabezal porta-nosebar entrada PL6 470×55) — espejos en _LEEME de los DXF

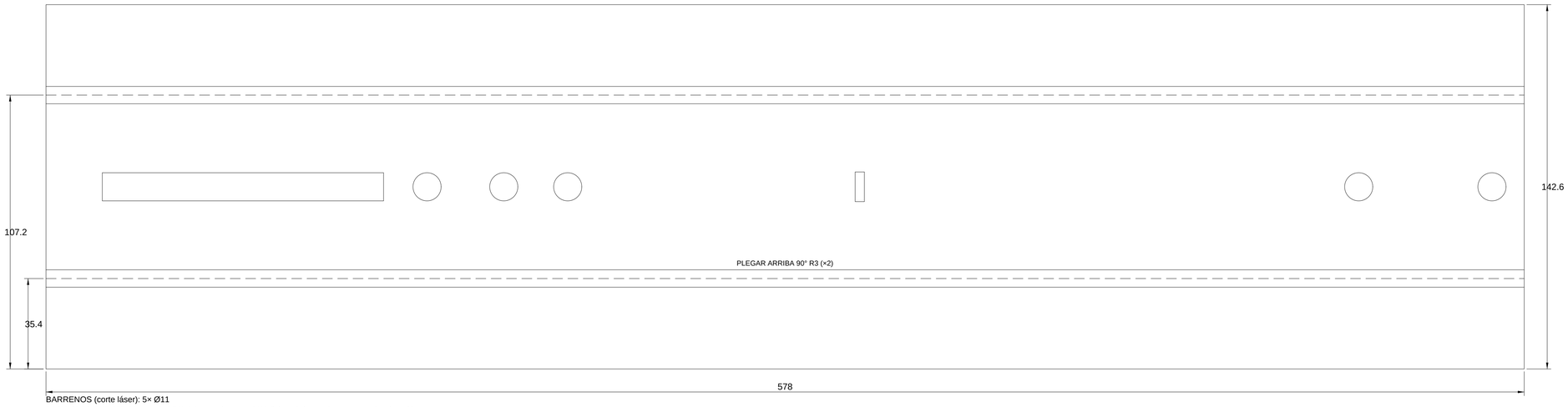
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-12 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.16 kg/u		Nº DE PLANO GT-03

TIPS DE FABRICACIÓN

- Plegar el canal C 77×38 en 2 pliegues; Ø11, ranura 11×110 y ranura de pestaña salen del láser.
- No pintar con sobre-espesor el alma exterior: la tira BR_3002 desliza sobre ella.

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=3 · t=3 -> BA(90°)=6.79 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 3 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): 5× Ø11

POSICIONES: DXF GTD-03 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

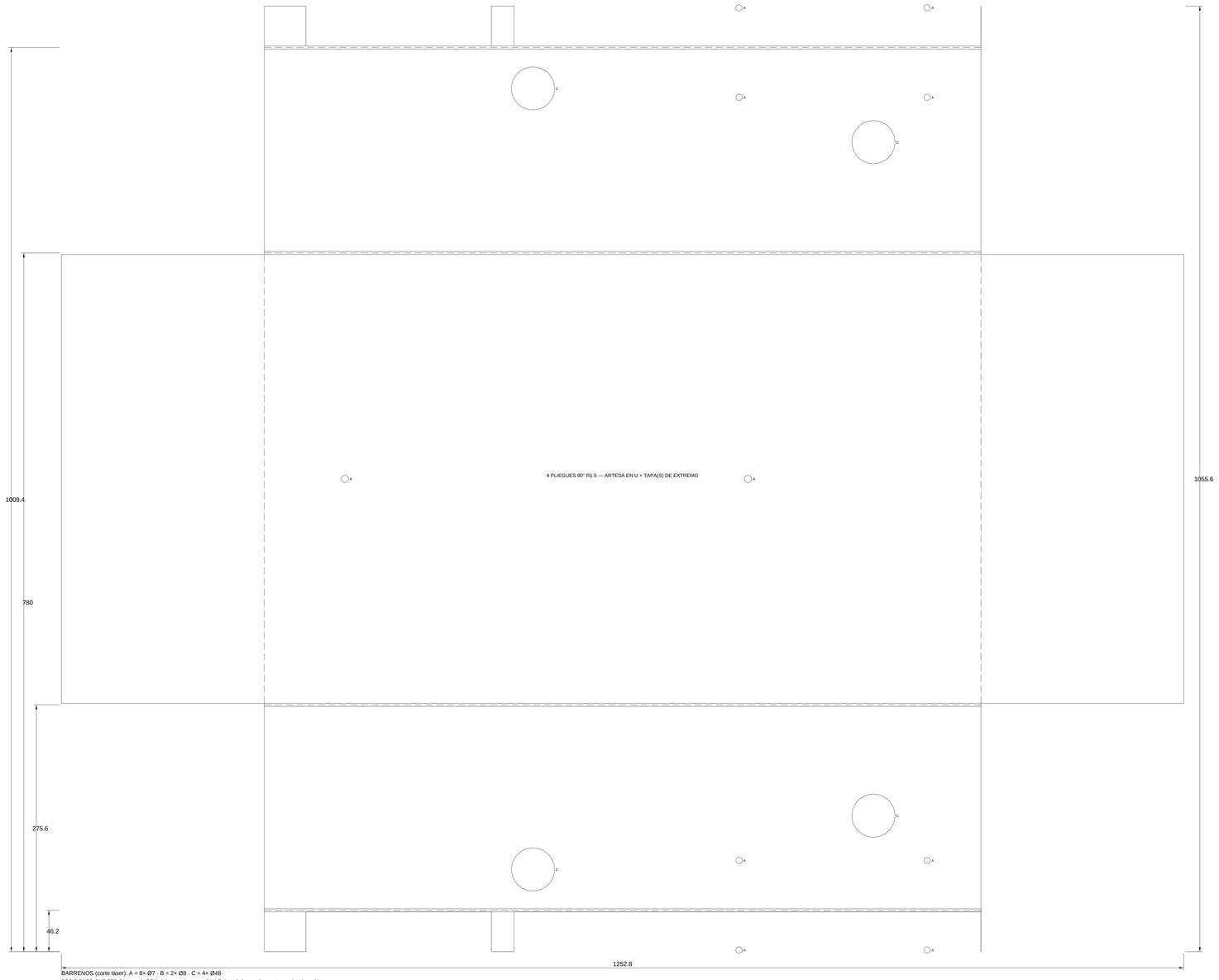
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 9487 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Columna soporte 24V canal C 77×38×3 (pivote+arco / apriete 3×M10) — DESARROL…		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-12 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.9 kg/u		Nº DE PLANO GT-04

TIPS DE FABRICACIÓN

- Plegar la artesa U en secuencia: fondo -> laterales -> pestañas (chapa 1.5 — radio suave).
- Presentar sobre el ala antes de pintar: las pestañas segmentadas calzan entre muescas.

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=1.5 · t=1.5 -> BA(90°)=3.39 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 1.5 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 8× Ø7 · B = 2× Ø8 · C = 4× Ø48

POSICIONES: DXF GTD-04 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X Y Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

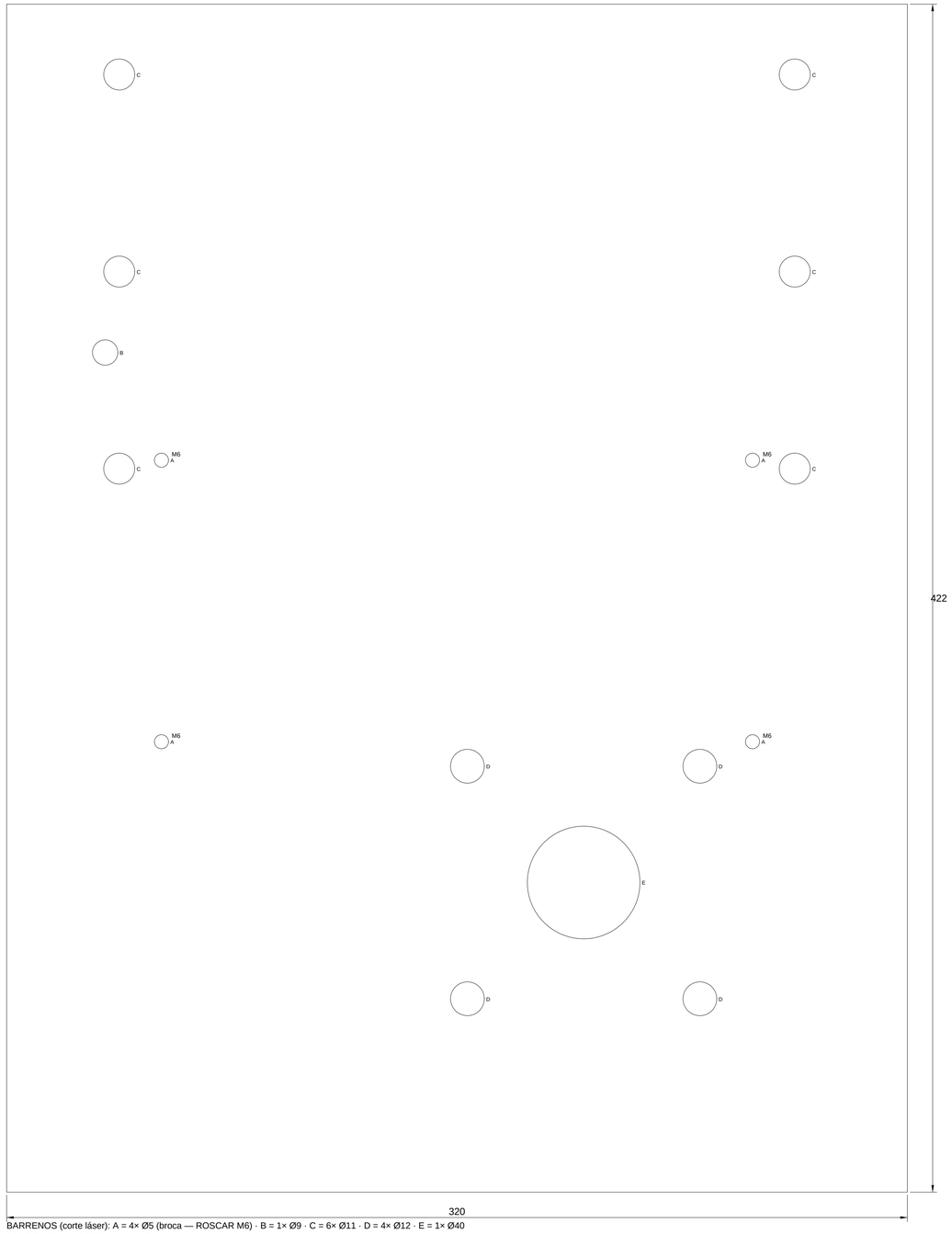
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 9001 · TÜV · LQS · IMM-2	DENOMINACIÓN FAB · Guarda inferior unica — artesa U chapa 1.5 — DESARROLLO		ESCALA 1:2
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A0 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 4	FECHA 2026-08-12 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e1.5 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 11.76 kg/u		Nº DE PLANO GT-05

TIPS DE FABRICACIÓN

- ESCARIAR el paso de muñón Ø40 DESPUÉS de pintura (la capa cambia el ajuste).
- Presentar APERNADA 6×M10 sobre el alma y verificar coaxialidad de los 4 Ø12 de brida.
- Roscar M6 de montaje de guarda con la broca Ø5 del plano (no taladrar a Ø6).

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

ESPESOR DE CHAPA e = 8 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 4× Ø5 (broca — ROSCAR M6) · B = 1× Ø9 · C = 6× Ø11 · D = 4× Ø12 · E = 1× Ø40

POSICIONES: DXF GTD-05 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Mecha porta-chumacera PL8 motriz 320×422 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-12 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL8 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 8.33 kg/u		Nº DE PLANO GT-06

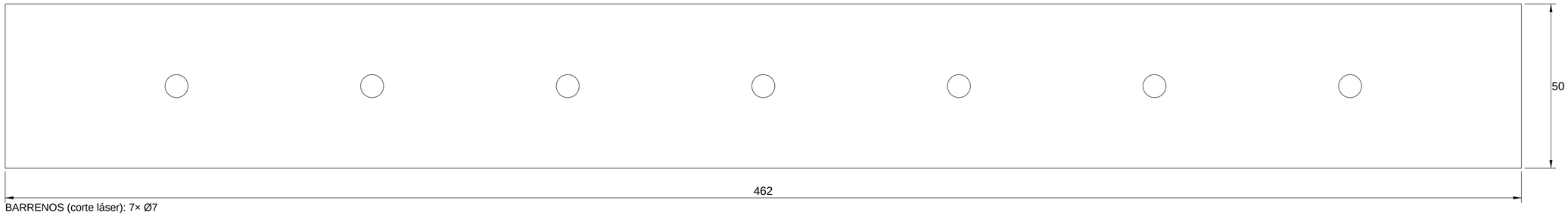
TIPS DE FABRICACIÓN

· Soldar los clips en PLANTILLA a 90°±0,5° ANTES de pintar; tapar roscas al pintar.

· La cara superior apoya la pletina del carril: sin salpicadura ni sobre-espesor de pintura.

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

ESPESOR DE CHAPA e = 6 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): 7× Ø7

POSICIONES: DXF GTD-07 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Portacarril 50×6 con clips (apernado M6 al alma) — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-12 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.08 kg/u		Nº DE PLANO GT-07

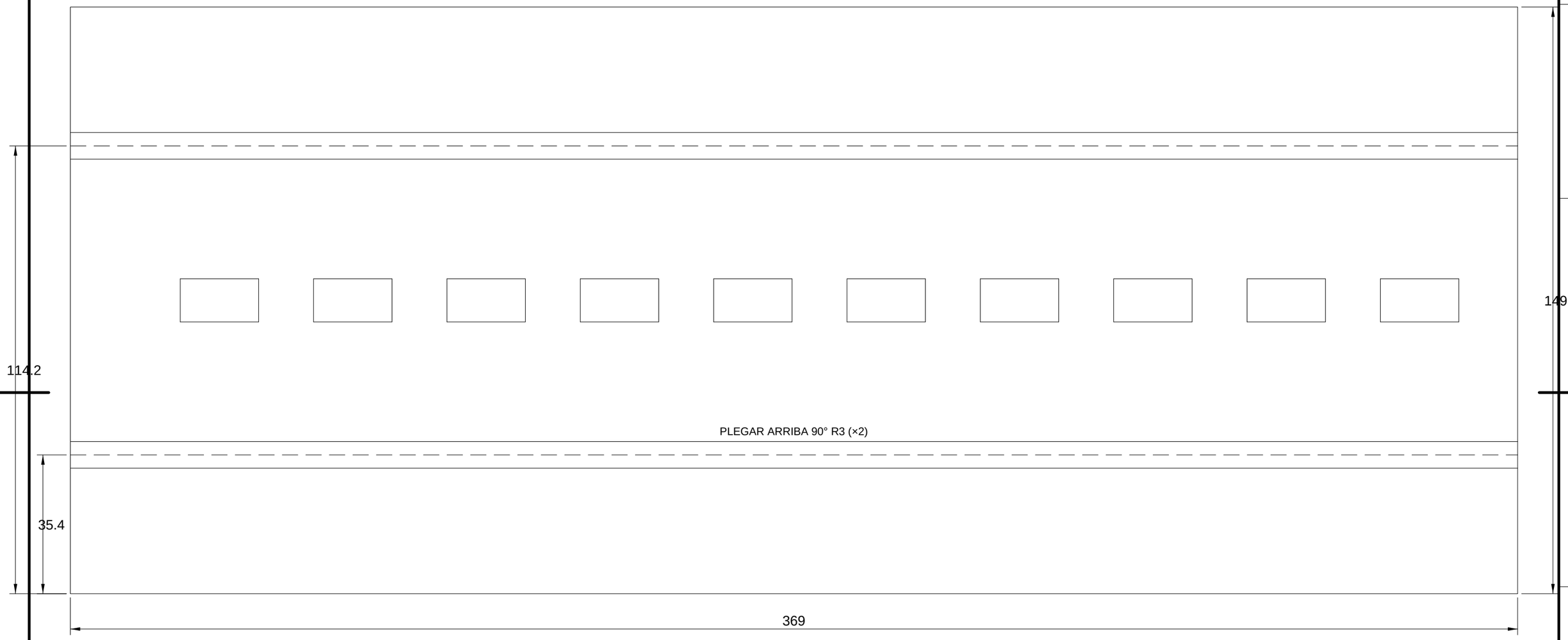
TIPS DE FABRICACIÓN

· Rebabar TODAS las ranuras 11×20: el ajuste de altura desliza por ellas bajo carga.

· Soldar la pata B_004A a escuadra (90°±0,5°) ANTES de pintar (soporte a piso: permitido).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=3 · t=3 -> BA(90°)=6.79 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 3 mm (constante en toda la pieza)



ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Tira telescópica BR_3002 84×38×3 (10 ranuras 11×20) + pata B_004A (soldada) — DESAR…		ESCALA 1:1	
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A3	LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-12	UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.25 kg/u		Nº DE PLANO GT-08	

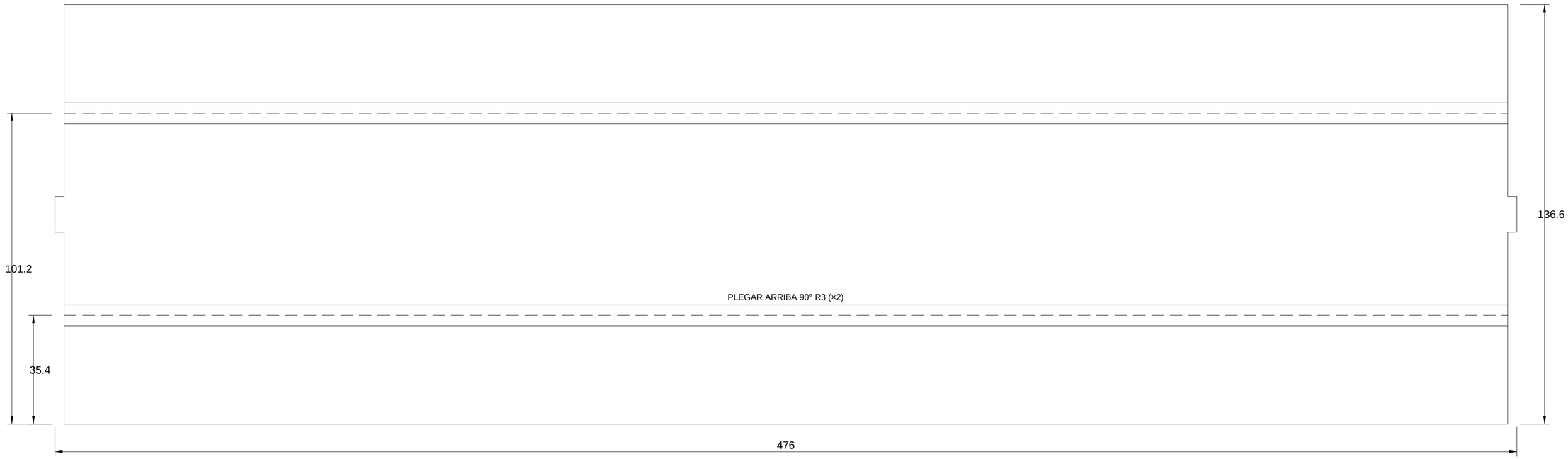
TIPS DE FABRICACIÓN

· Canal C 71×38 en 2 pliegues, alma ARRIBA; pestañas 11×3 del alma entran en la ranura de cada columna.

· Presentar ENCAJADO dentro de ambas columnas, aplomar el marco y soldar filete 3 perimetral (taller).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=3 · t=3 -> BA(90°)=6.79 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 3 mm (constante en toda la pieza)



ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Travesaño de patas B_002A canal 71×38×3 — DESARROL…		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-GT-800	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-12 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.51 kg/u		Nº DE PLANO GT-09