PLANOS DE FABRICACIÓN

CV-LBP-5000 · MOVEX 530 LBP 18 IN × 5.0 M

ENSAMBLE	lbp530_5m.json (formato foto3d-cad, capa user)
PIEZAS TOTALES	122
ÍTEMS DISTINTOS	39
PLANOS DE FABRICACIÓN	15 (LB-01 … LB-15)
NORMALIZADAS / CONJUNTOS	16
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	2026-08-17

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 (1/2)

ÍTEM	DESIGNACIÓN	CANT	TIPO	MATERIAL / NORMA	PLANO
1	FAB · Bracket soporte B_005A 24V (ángulo: cruciformes + pivote/arco de aplome)	6	FABRICADA	Acero S275JR e3	LB-02
2	FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6	LB-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 (LB-0 3); 1 EN ESPEJO	LB-03
4	FAB · Columna soporte 24V canal C 77×38×3 (pivote+arco / apriete 3×M10)	6	FABRICADA	Acero S275JR e3	LB-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 · EJE TENSOR cuadrado 38.1 — L=566 (muñones Ø30 h6)	1	FABRICADA	Acero SAE 1045 (calibrado — ver lámina EJ)	LBP530-EJ-02
7	FAB · Guarda motriz — costado libre e2	1	FABRICADA	Acero S275JR e2.0	LB-05
8	FAB · Guarda motriz — costado motor e2	1	FABRICADA	Acero S275JR e2.0	LB-06
9	FAB · Guarda motriz — fondo con tapa e2	1	FABRICADA	Acero S275JR e2.0	LB-07
10	FAB · Guarda tensor — costado lateral e2	2	FABRICADA	Acero S275JR e2.0	LB-08
11	FAB · Guarda tensor — fondo con tapa e2	1	FABRICADA	Acero S275JR e2.0	LB-09
12	FAB · Mecha porta-chumacera PL8 motriz 320×422	2	FABRICADA	Acero S275JR PL8	LB-10
13	FAB · Mecha porta-chumacera PL8 tensor 320×362	2	FABRICADA	Acero S275JR PL8	LB-11
14	FAB · Placa lateral libre PL6 L=5000	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6	LB-01
15	FAB · Placa lateral motriz PL6 L=5000	1	FABRICADA	Acero S275JR PL6 — mismo desarrollo que FAB · Placa lateral libre PL6 L=5000 (LB-01); 1 EN ES PEJO	LB-01
16	FAB · Portacarril 50×6 con clips (apernado M6 al alma)	5	FABRICADA	Acero S275JR e6	LB-12
17	FAB · Rodillo retorno Ø63.5 — tubo A513 Ø63,5×3,0 + 2 cabezales torneados asiento Ø35 H7 + seeger DIN 472-35 · eje mu erto Ø15 SAE1045 roscado M8 — plano LBP530-EJ-04	8	FABRICADA	Tubo A513 Ø63,5×3,0 (espesor POR CONFIRMAR vs stock) + cabezales y eje SAE 1045	LBP530-EJ-04
18	FAB · Tira telescópica BR_3002 84×38×3 (10 ranuras 11×20) + pata B_004A (soldada)	6	FABRICADA	Acero S275JR e3	LB-13
19	FAB · Travesaño de patas B_002A canal 71×38×3	3	FABRICADA	Acero S275JR e3	LB-14
20	FAB · Travesaño TR_S 24V — C 88×88×3, orejas apernadas	5	FABRICADA	Acero S275JR e3	LB-15
22	NORM · Banda Movex 530 LBP 18 in — lazo 10.95 m	1	NORMALIZADA	Banda Movex 530 LBP 18 in — lazo 10.95 m	—
23	NORM · Chumacera UCF206 Ø30	4	NORMALIZADA	Chumacera UCF206 Ø30	—
24	NORM · Collarín P21703Y (fija el sprocket central)	2	NORMALIZADA	Collarín P21703Y (fija el sprocket central)	—
25	NORM · Collarín P21703Y (referencia eje tensor)	2	NORMALIZADA	Collarín P21703Y (referencia eje tensor)	—
26	NORM · Guía de apoyo: pletina 12×30 + BAR CAP 17.53×19.05	10	NORMALIZADA	Guía de apoyo: pletina 12×30 + BAR CAP 17.53×19.05 (P101203-	—
27	NORM · Guía lateral conical rail L 1¼ in + escuadras	2	NORMALIZADA	Guía lateral conical rail L 1¼ in (P12501C) + escuadras	—

DESPIECE / LISTA DE MATERIALES (2/2)

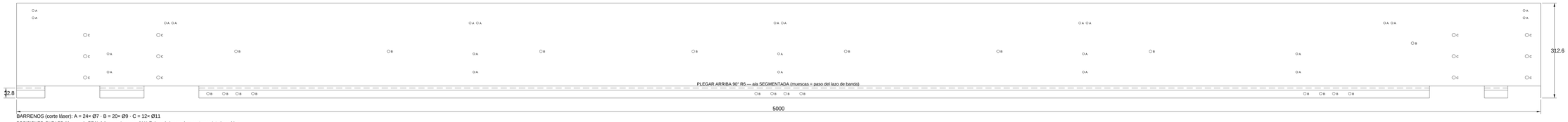
ÍTEM	DESIGNACIÓN	CANT	TIPO	MATERIAL / NORMA	PLANO
28	NORM · Motorreductor NMRV-P 075 FA 1/30 PAM 80B14 eje hueco Ø30 H8 + motor 0,55 kW 80A-4 (46 rpm · 89 Nm · fs 2,8) + brazo de torque	1	NORMALIZADA	Motorreductor NMRV-P 075 FA 1/30 PAM 80B14 eje hueco Ø30 H8	—
31	NORM · Ojal ciego Ø25 EPDM (tapón de puerto de grasera)	3	NORMALIZADA	Ojal ciego Ø25 EPDM (tapón de puerto de grasera)	—
32	NORM · Rodamiento 6202-2RS sellado	16	NORMALIZADA	Rodamiento 6202-2RS (15×35×11) sellado	—
33	NORM · Rodillos LBP Ø12.2 POM rojo (97 filas × 12)	1	NORMALIZADA	Rodillos LBP Ø12.2 POM rojo (97 filas × 12) — JUEGO completo de la banda (viene armado, no se compra aparte)	—
34	NORM · Separador guarda Ø12×51 (pasada Ø6,4, torneado)	4	NORMALIZADA	Separador guarda Ø12×51 (pasada Ø6,4, torneado)	—
35	NORM · Separador guarda Ø12×65 (pasada Ø6,4, torneado)	12	NORMALIZADA	Separador guarda Ø12×65 (pasada Ø6,4, torneado)	—
36	NORM · Sprocket P158808YF moldeado Z-32, bore cuadrado 1.5 in, grano M8 (cotización 26012937)	5	NORMALIZADA	Sprocket P158808YF moldeado Z-32, bore cuadrado 1.5 in, gran	—
37	NORM · Sprocket Z32 loco (flotante +0.4/+0.3, grano suelto)	2	NORMALIZADA	Sprocket Z32 loco (flotante +0.4/+0.3, grano suelto)	—
56	FAB · Clip ángulo — pieza menor SOLDADA (40×30×40) · 2×Ø7.0	10	FABRICADA	Perfil 30×30×3 — corte a largo + barrenos	ficha soldadura GA
57	FAB · Oreja de extremo 120×60×4 — pieza menor SOLDADA (120×4×90) · 2×Ø7.0	10	FABRICADA	Perfil 120×60×4 — corte a largo + barrenos	ficha soldadura GA
58	FAB · Clip ángulo cabezal — pieza menor SOLDADA (4×60×48) · 2×Ø7.0	4	FABRICADA	Perfil 40×40×4 — corte a largo + barrenos	ficha soldadura GA
—	NORM · Nosebar descarga 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación) — P22868 — nosebar 530 LBP h19 C/RODAMIENTOS, L=6 in, 6 forai, BluLub (cotización)	1	NORMALIZADA	Nosebar descarga 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación)	—
—	NORM · Nosebar entrada 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación) — P22868 — nosebar 530 LBP h19 C/RODAMIENTOS, L=6 in, 6 forai, BluLub (cotización)	1	NORMALIZADA	Nosebar entrada 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación)	—

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.
- Desputar 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 = 24× Ø7 · B = 20× Ø9 · C = 12× Ø11

POSICIONES: DXF LBD-11 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X Y Ø de cada barreno) — contornos interiores idem

CANT TOTAL 2: 1 según dibujo (FAB - Placa lateral libre PL6 L=5000) + 1 EN ESPEJO (FAB - Placa lateral motriz PL6 L=5000) — espejos en _LEEME de los DXF

ConveyOne CAD - DISEÑO CAPA USER ISO 9001 · 7200 · 1126 · 5450-2 PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	DESIGNACIÓN FAB · Placa lateral libre PL6 L=5000 — DESARROLLO		ESCALA 1:5
	PROYECTO CV-LBP-5000	PLANTA chapa plegada — capa user	FORMATO A0 · LÁMINA 1 / 1
	DIBUJADO EN DESPACHO CAD EN MM (CAPA USER)	PLANOS 1	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 72.25 kg/u		Nº DE PLANO LB-01

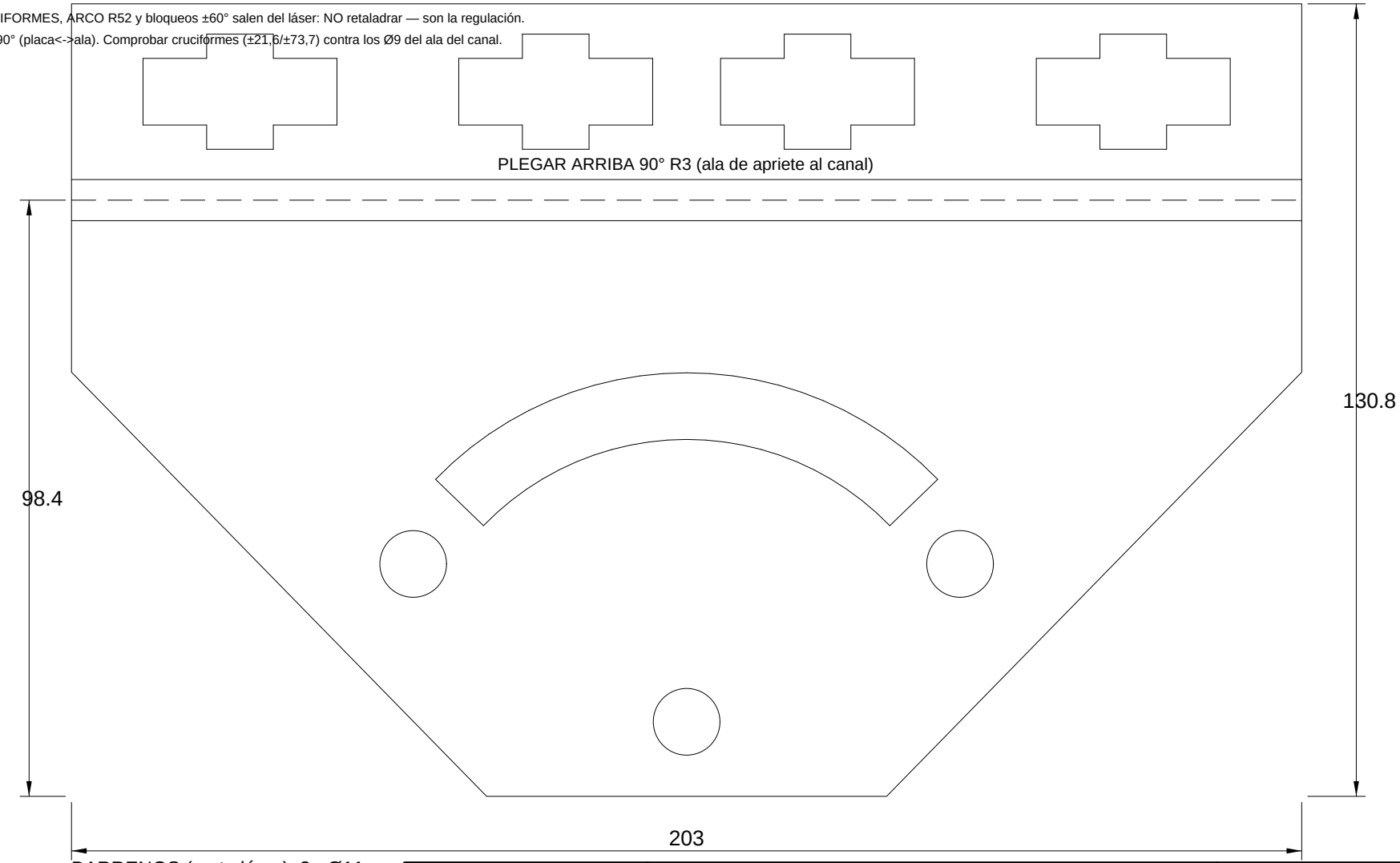
DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=3 · t=3 -> BA(90°)=6.79 mm

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 LBD-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-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A4	LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 1	FECHA 2026-08-17	UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 0.44 kg/u		Nº DE PLANO LB-02	

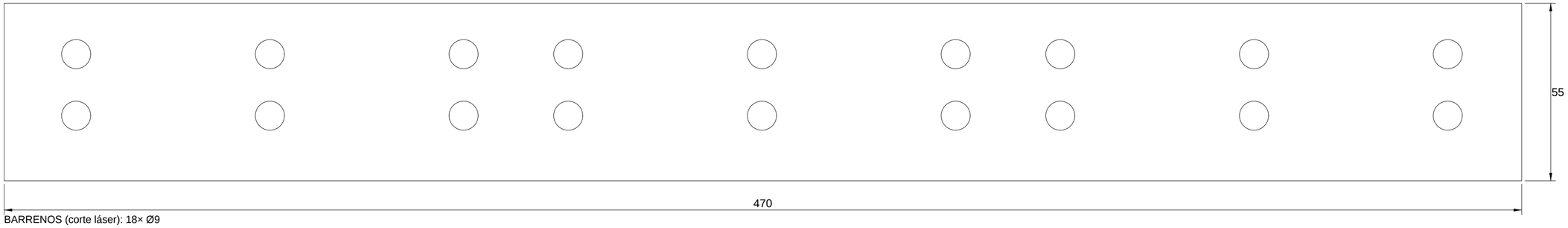
TIPS DE FABRICACIÓN

· 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 LBD-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

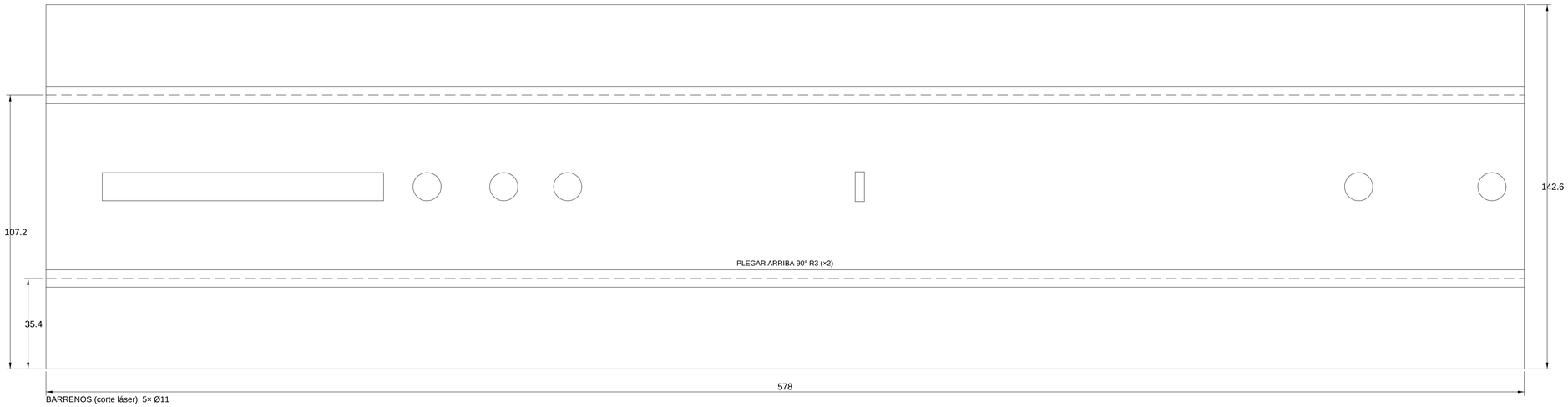
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-17 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.16 kg/u		Nº DE PLANO LB-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 LBD-03 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

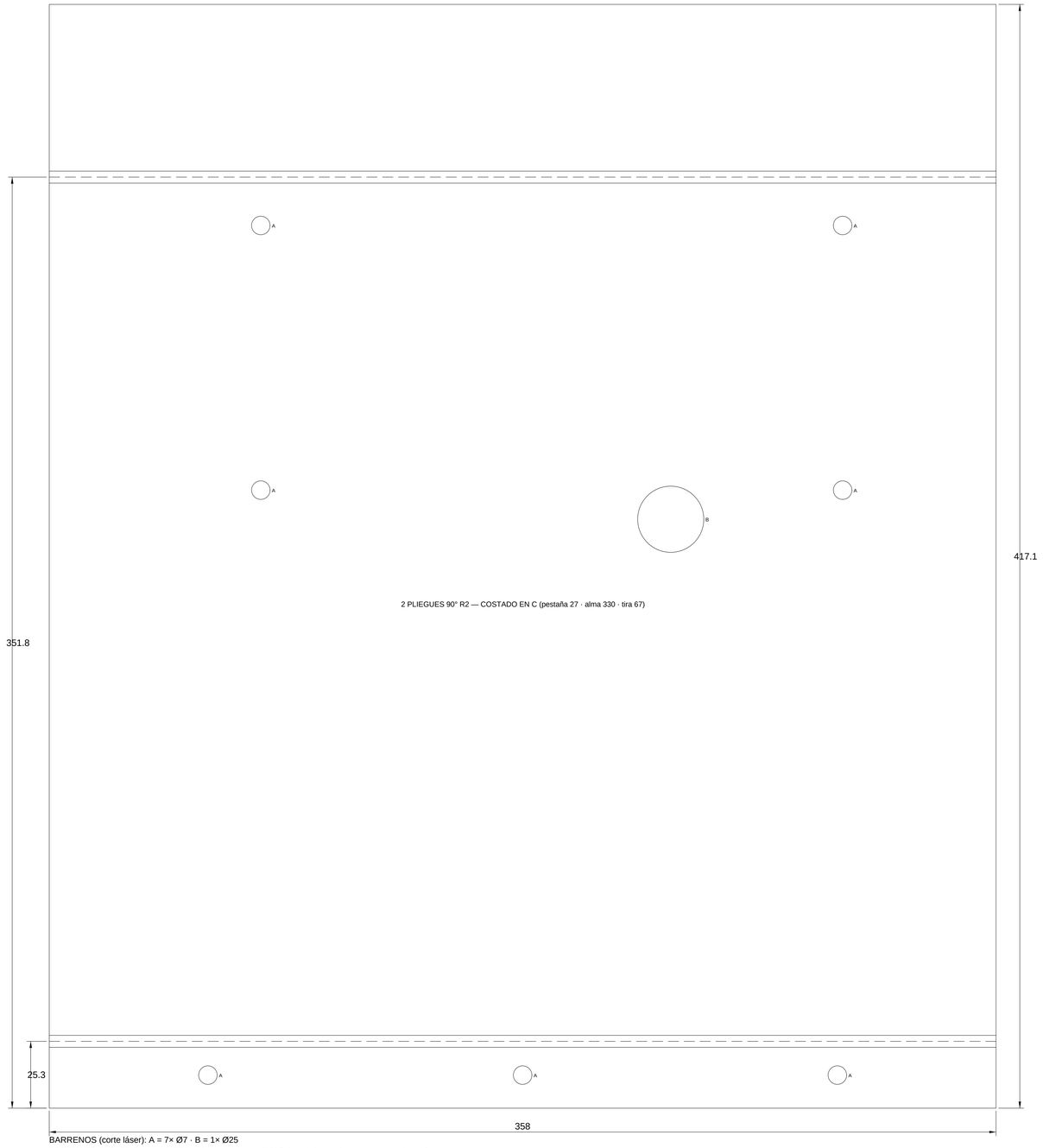
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 9487 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Columna soporte 24V canal C 77×38×3 (pivote+arco / apriete 3×M10) — DESARROL…		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.9 kg/u		Nº DE PLANO LB-04

TIPS DE FABRICACIÓN

- Perfil en C: plegar pestaña de fondo y tira superior a 90° (chapa 2,0 — R2).
- Presentar sobre los espárragos de la mecha CON separadores antes de pintar.
- Puerto Ø25: montar OJAL CIEGO — no queda abierto (punta de eje gira a 10 mm).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 2 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 7× Ø7 · B = 1× Ø25

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

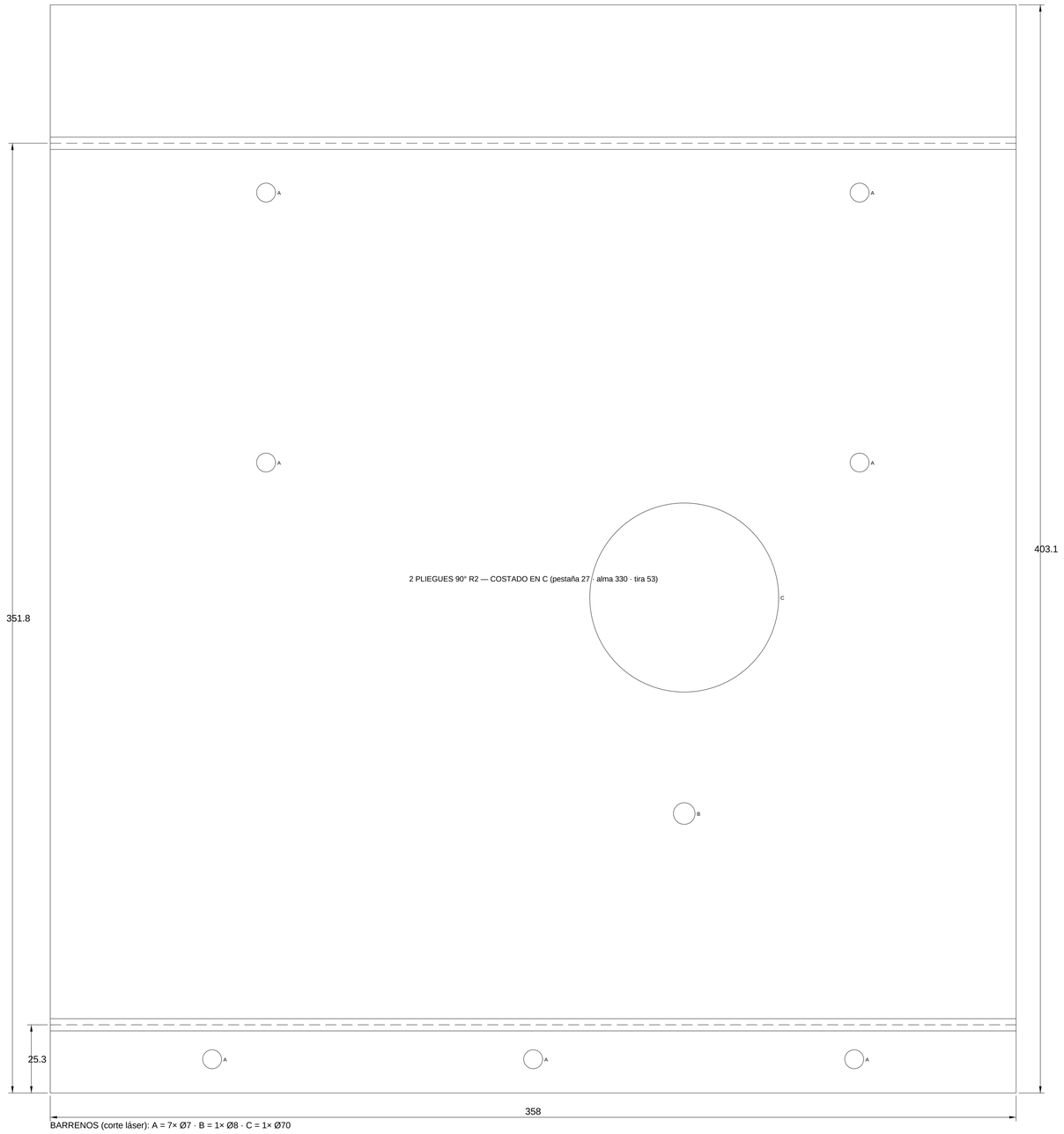
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Guarda motriz — costado libre e2 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.33 kg/u		Nº DE PLANO LB-05

TIPS DE FABRICACIÓN

- Perfil en C: plegar pestaña de fondo y tira superior a 90° (chapa 2,0 — R2).
- Presentar sobre los espárragos de la mecha CON separadores antes de pintar.
- Puerto Ø25: montar OJAL CIEGO — no queda abierto (punta de eje gira a 10 mm).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 2 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 7× Ø7 · B = 1× Ø8 · C = 1× Ø70

POSICIONES: DXF LBD-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 · Guarda motriz — costado motor e2 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.2 kg/u		Nº DE PLANO LB-06

TIPS DE FABRICACIÓN

- 1h pliegue: la tapa de extremo sube 90° (chapa 2,0 — R2).
- Monta M6×12 bajo las pestañas de ambos costados; drenaje Ø8 queda al eje.

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 2 mm (constante en toda la pieza)

BARRENOS (corte láser): A = 6× Ø7 · B = 1× Ø8

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

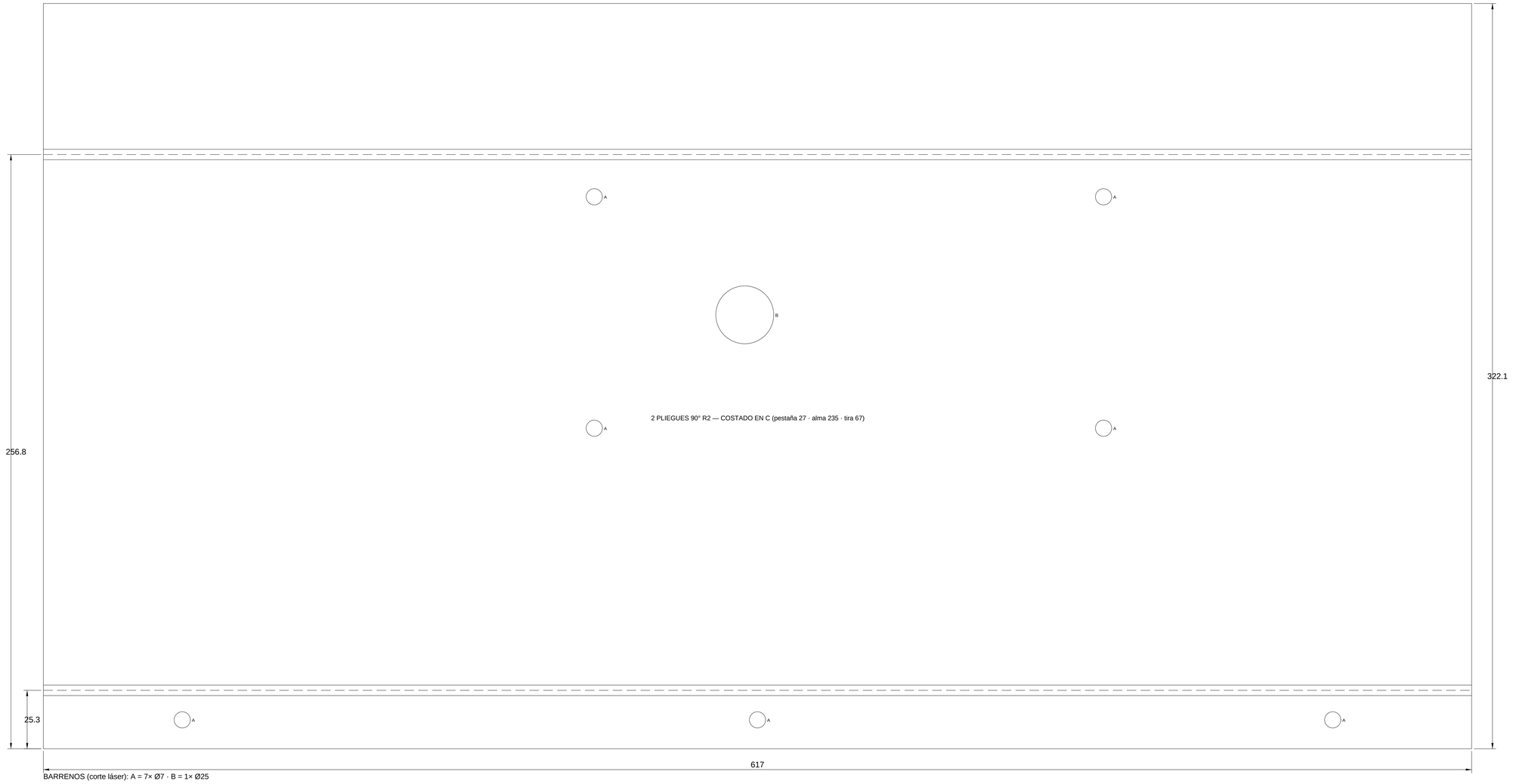
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 9001 · TÜV · LR · MRA IT PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	DESIGNACIÓN FAB · Guarda motriz — fondo con tapa e2 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	PLIEGUE chapa plegada — capa user	FORMATO A0 · LÁMINA 1 / 1
	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 1	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 6.57 kg/u		Nº DE PLANO LB-07

TIPS DE FABRICACIÓN

- Perfil en C: plegar pestaña de fondo y tira superior a 90° (chapa 2,0 — R2).
- Presentar sobre los espárragos de la mecha CON separadores antes de pintar.
- Puerto Ø25: montar OJAL CIEGO — no queda abierto (punta de eje gira a 10 mm).

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 2 mm (constante en toda la pieza)



BARRENOS (corte láser): A = 7× Ø7 · B = 1× Ø25

POSICIONES: DXF LBD-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 · 128 · 5456-2	DESIGNACIÓN: FAB · Guarda tensor — costado lateral e2 — DESARROLLO		ESCALA: 1:1
	PROYECTO: CV-LBP-5000	FUENTE: chapa plegada — capa user	FORMATO: A1 · LÁMINA: 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA: CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES: 2	FECHA: 2026-08-17 · UNIDADES: mm
	NOTA: Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 3.11 kg/u		Nº DE PLANO: LB-08

TIPS DE FABRICACIÓN

- 1h pliegue: la tapa de extremo sube 90° (chapa 2,0 — R2).
- Monta M6+12 bajo las pestañas de ambos costados; drenaje Ø8 queda al eje.

DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

ESPESOR DE CHAPA e = 2 mm (constante en toda la pieza)

BARRENOS (corte láser): A = 6× Ø7 · B = 2× Ø8

POSICIONES: DXF LBD-08 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X-Y-Ø de cada barreno) — contornos interiores idem

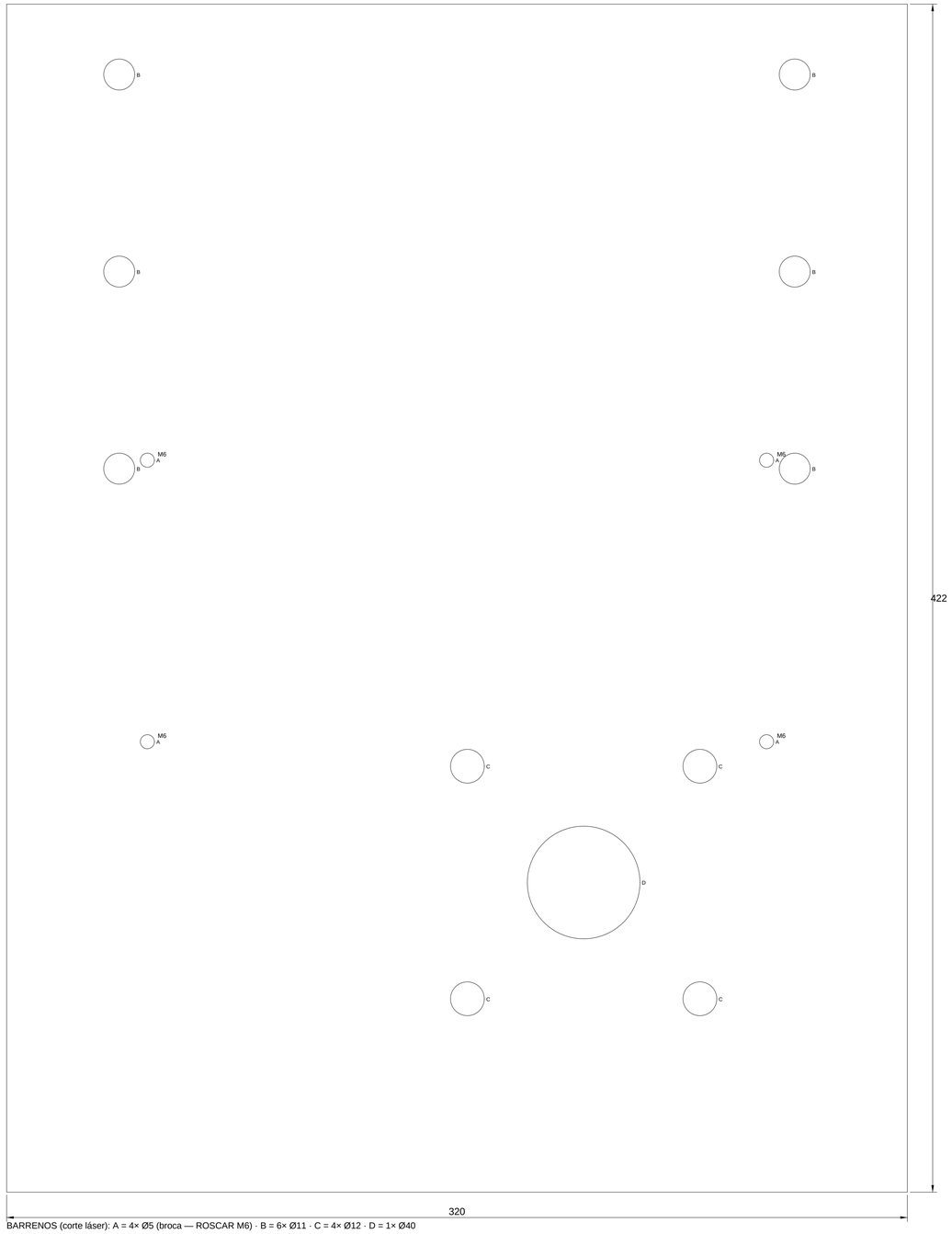
ConveyOne CAD : DISEÑO CAPA USER ISO 9001 · 7200 · 1126 · 5490 ⊥ PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	DESIGNACIÓN FAB · Guarda tensor — fondo con tapa e2 — DESARROL…		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	PLIEGUE chapa plegada — capa user	FORMATO A0 · Lámina 1 / 1
	NOMBRE ACOR DE DIBUJO CAD EN MM (CAPA USER)	PLATAFORS 1	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 8.33 kg/u		Nº DE PLANO LB-09

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 = 6× Ø11 · C = 4× Ø12 · D = 1× Ø40

POSICIONES: DXF LBD-09 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

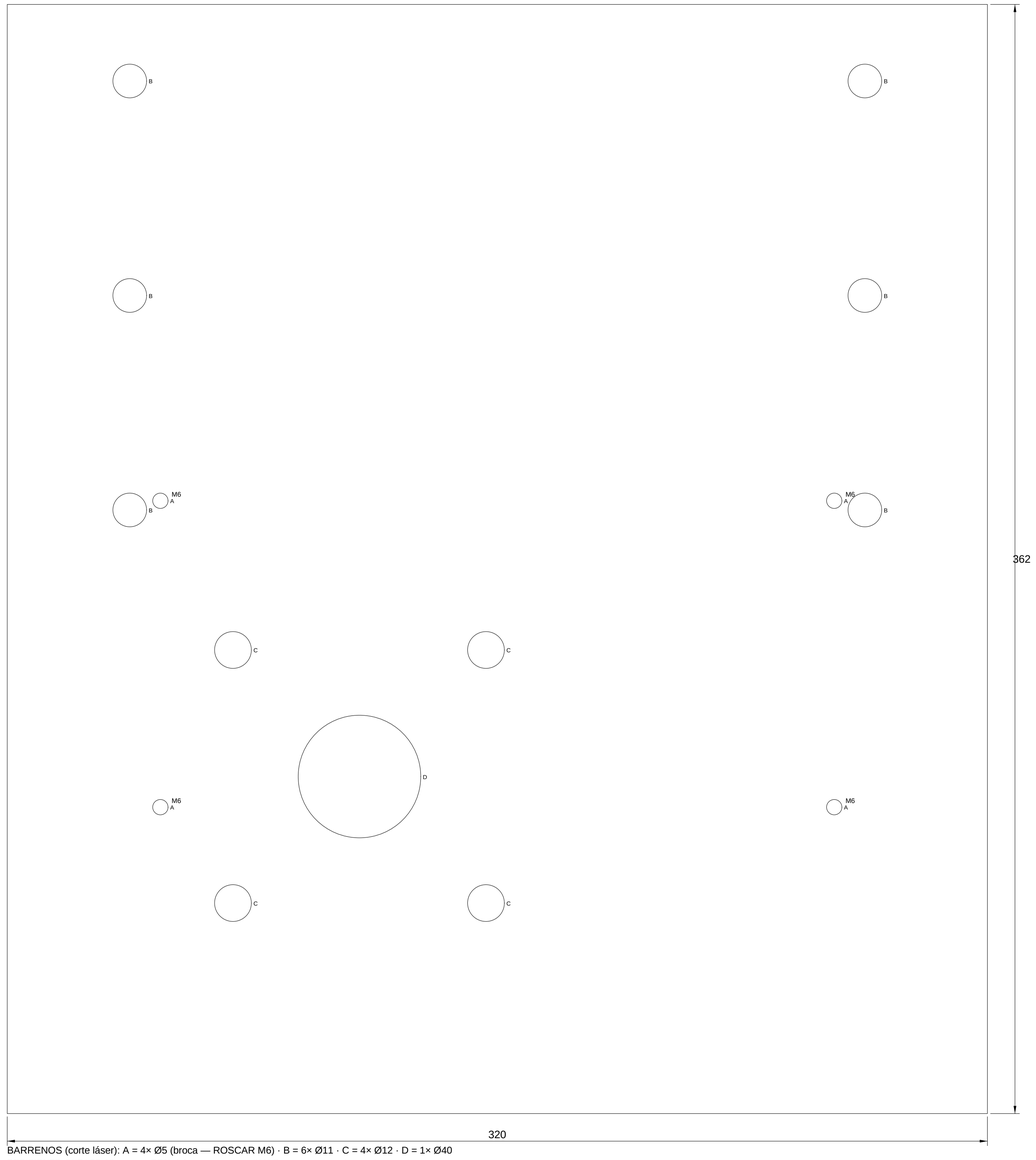
ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Mecha porta-chumacera PL8 motriz 320×422 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL8 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 8.33 kg/u		Nº DE PLANO LB-10

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 = 6× Ø11 · C = 4× Ø12 · D = 1× Ø40

POSICIONES: DXF LBD-10 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

ConveyOne CAD · DISEÑO CAPA USER ISO 9457 · 7200 · 129 · 5456-2	DESIGNACIÓN FAB · Mecha porta-chumacera PL8 tensor 320×362 — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-17 · UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR PL8 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 7.13 kg/u		Nº DE PLANO LB-11

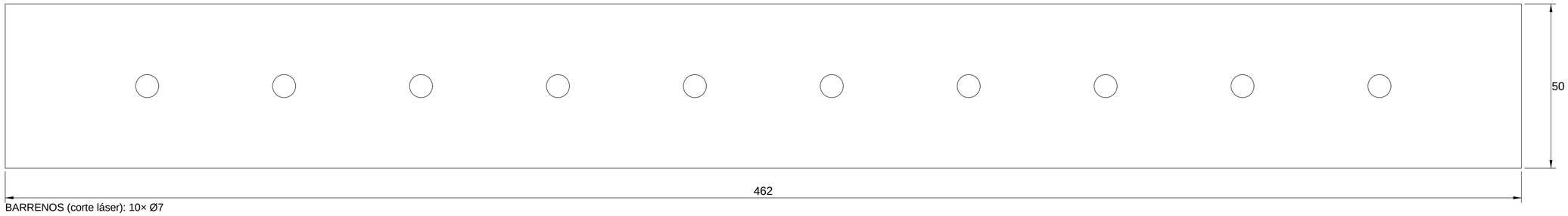
TIPS DE FABRICACIÓN

· 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): 10× Ø7

POSICIONES: DXF LBD-12 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-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 0	FECHA 2026-08-17 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.07 kg/u		Nº DE PLANO LB-12

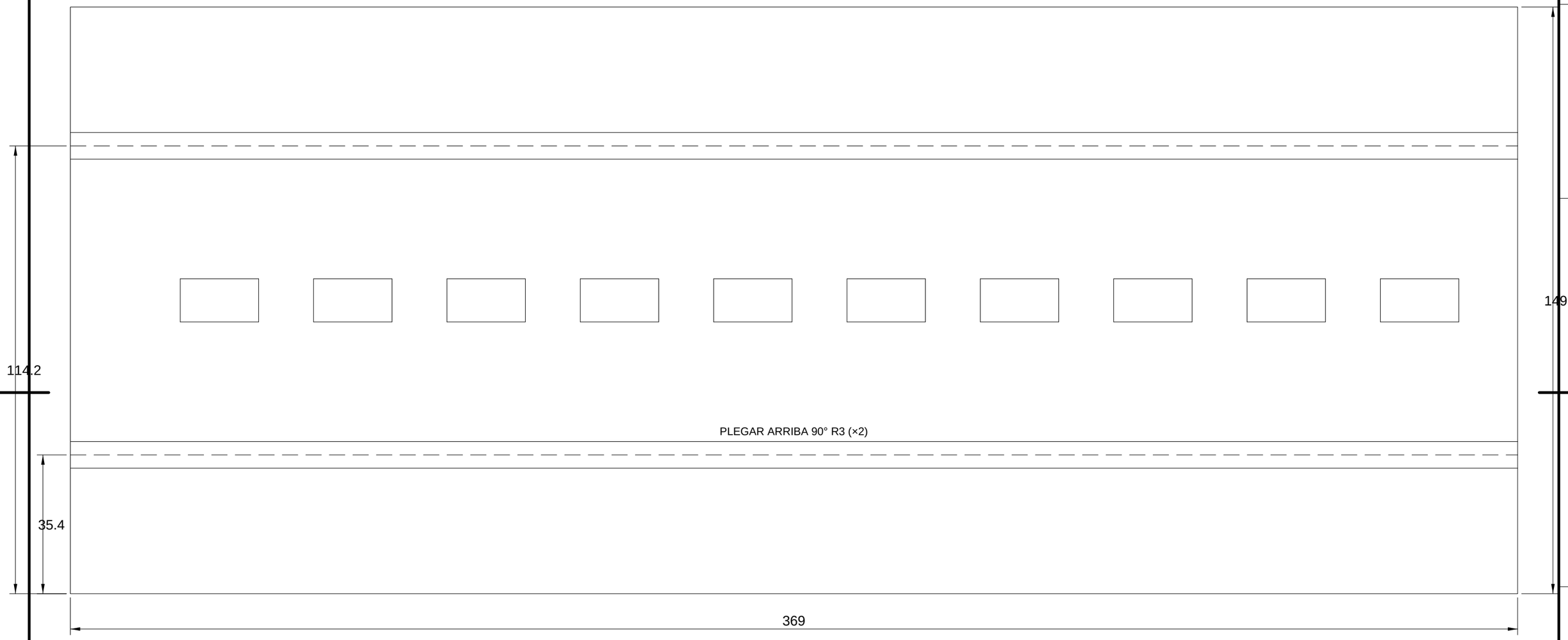
TIPS DE FABRICACIÓN

· 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-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A3	LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17	UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.25 kg/u		Nº DE PLANO LB-13	

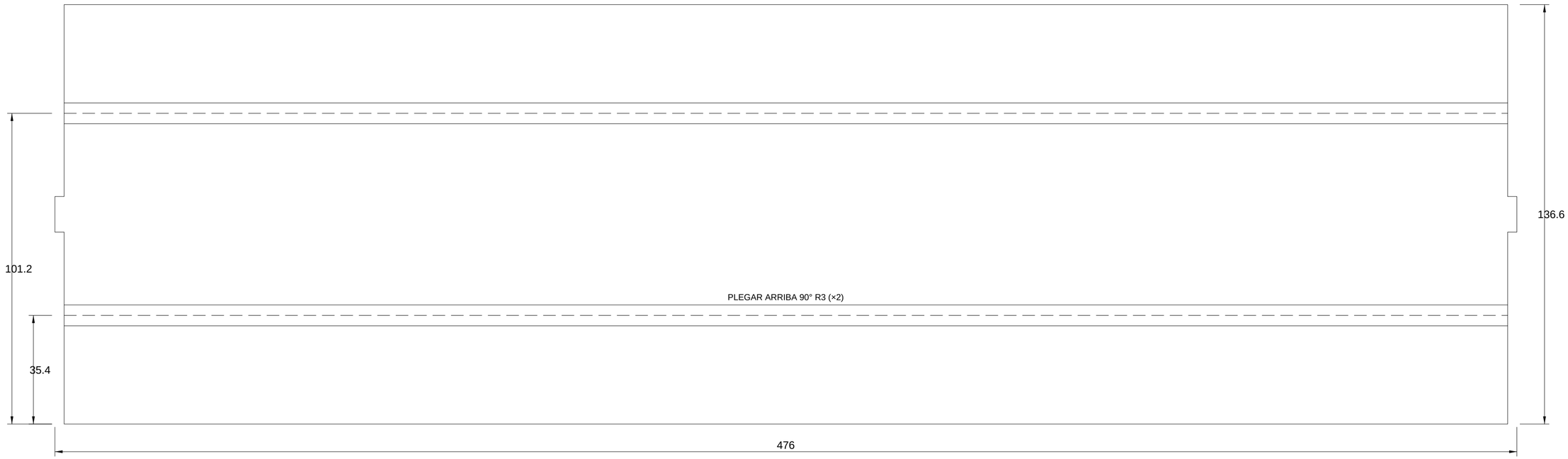
TIPS DE FABRICACIÓN

· 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-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.51 kg/u		Nº DE PLANO LB-14

TIPS DE FABRICACIÓN

· Perfil C en 2 pliegues; soldar orejas en plantilla con luz interior EXACTA entre almas (482).

· Orejas: pieza pequeña soldada en taller (permitido Rev.C) — el conjunto va APERNADO 2×M6.

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 TR_S 24V — C 88×88×3, orejas apernadas — DESARROLLO		ESCALA 1:1
	PROYECTO CV-LBP-5000	FUENTE chapa plegada — capa user	FORMATO A2 / LÁMINA 1 / 1
PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO	VERIFICACIÓN DE ESCALA CAD EN MM (CAPA USER)	PLIEGUES 2	FECHA 2026-08-17 / UNIDADES mm
	NOTA Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.75 kg/u		Nº DE PLANO LB-15