# 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 | 128 |
| ÍTEMS DISTINTOS | 39 |
| PLANOS DE FABRICACIÓN | 16 (LB-01 … LB-16) |
| 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 | 2026-08-23 |

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 |
| 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 |
| 16 | FAB · Portacarril 50×6 con clips (apernado M6 al alma) | 5 | FABRICADA | Acero S275JR e6 | LB-13 |
| 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 |
| 19 | FAB · Travesaño de patas B_002A canal 71×38×3 | 3 | FABRICADA | Acero S275JR e3 | LB-15 |
| 20 | FAB · Travesaño TR_S 24V — C 88×88×3, orejas apernadas | 5 | FABRICADA | Acero S275JR e3 | LB-16 |
| 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 | — |
| 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 | — |
| 29 | 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) | 3 | NORMALIZADA | Nosebar descarga 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación) | — |
| 30 | 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) | 3 | NORMALIZADA | Nosebar entrada 18 in (3× K6 in, montaje IDLER=acumulación) | — |
| 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 | — |

# DESPIECE / LISTA DE MATERIALES (2/2)

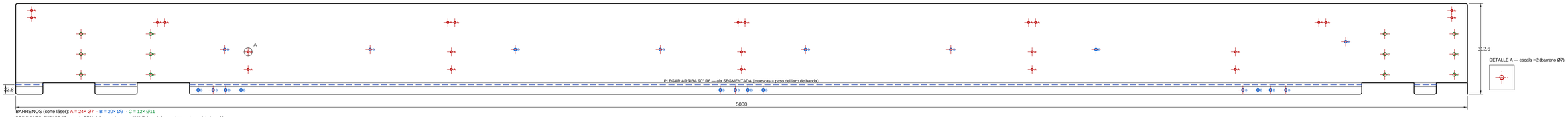
| ÍTEM | DESIGNACIÓN | CANT | TIPO | MATERIAL / NORMA | PLANO |
|---|---|---|---|---|---|
| 33 | NORM · Rodillos LBP Ø12.2 POM rojo (97 filas × 12) | 1 | NORMALIZADA | Rodillos LBP Ø12.2 POM rojo (97 filas × 12) — JUEGO completo de la banda (viene armado, no se compra aparte) | — |
| 34 | NORM · Separador 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 |
| 59 | FAB · Placa lateral PL6 L=5000 (ambidiestra ×2 — la mano la da el pliegue) | 2 | FABRICADA | Acero S275JR PL6 | LB-01 |
| 60 | FAB · EJE MOTRIZ cuadrado 38.1 — L=697 (muñones Ø30 h6) | 1 | FABRICADA | Acero SAE 1045 (calibrado — ver lámina EJ) | LBP530-EJ-01 |
| 61 | FAB · EJE TENSOR cuadrado 38.1 — L=582 (muñones Ø30 h6) | 1 | FABRICADA | Acero SAE 1045 (calibrado — ver lámina EJ) | LBP530-EJ-02 |
| 62 | FAB · Pata B_004A 158×40×4 — pie de anclaje (SOLDADA a tira BR_3002) | 6 | FABRICADA | Acero S275JR e4 | LB-12 |
| 63 | FAB · Tira telescópica BR_3002 84×38×3 (10 ranuras 11×20) | 6 | FABRICADA | Acero S275JR e3 | LB-14 |

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.
- Desportillar escoria de láser antes de plegar; proteger la cara exterior (queda a la vista).

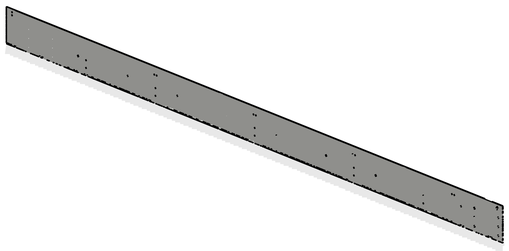
DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=6 · t=6 -> BA(90°)=13.57 mm

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-12 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X Y Ø de cada barreno) — contornos interiores idem



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 9001 · 3148 · 3.05 · 3.06 · 3 | DESIGNACIÓN<br>FAB - Placa lateral PL6 L=5000 (ambidiestra ×2 — la mano la da el plegue) — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:5 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | PLANTA<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A0 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIÉDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>1 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR PL6 - tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 72.24 kg/u | | AFIJAR PLANO<br>LB-01 |

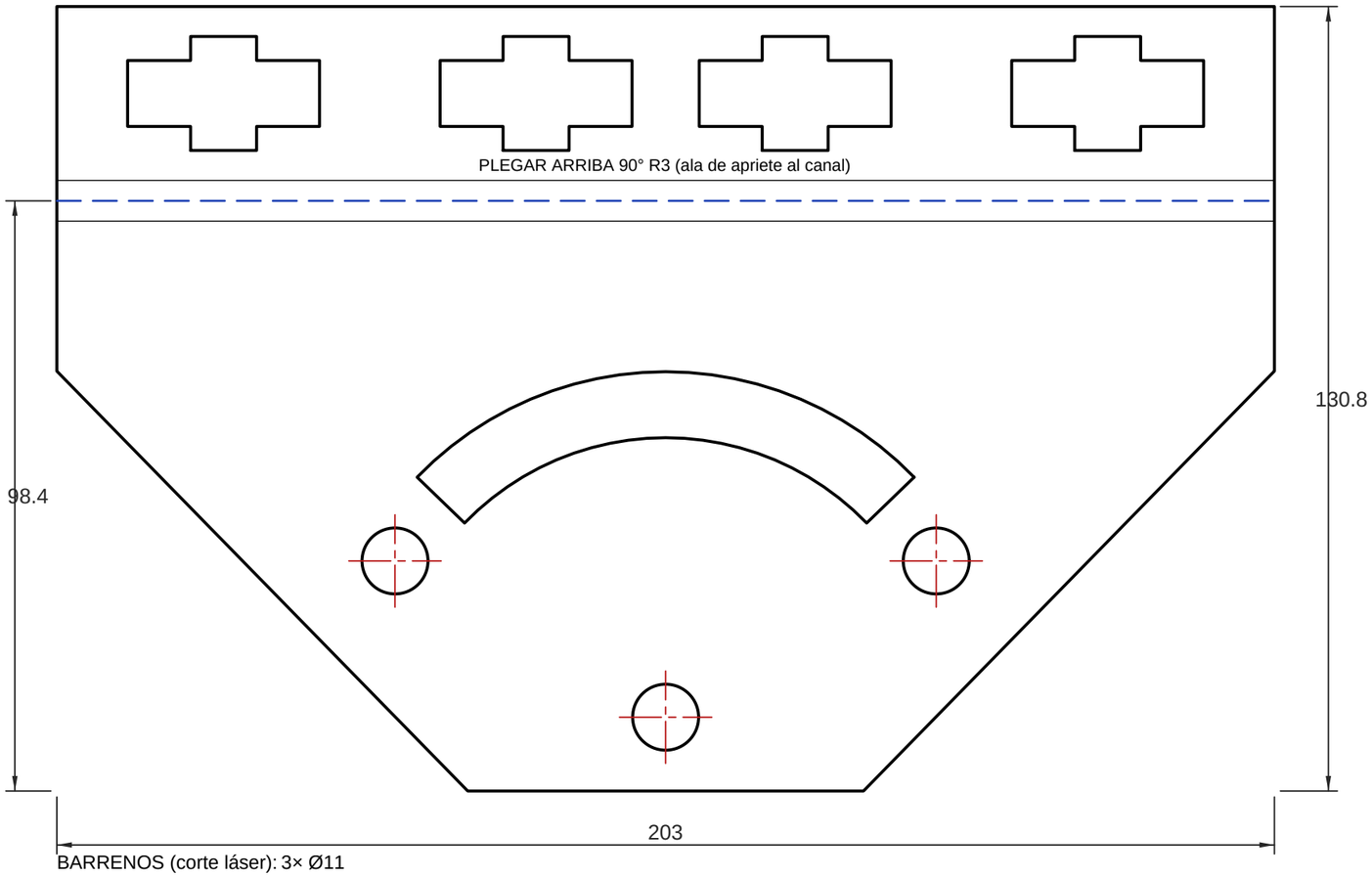
TIPS DE FABRICACIÓN

· 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.

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): 3× Ø11

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

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

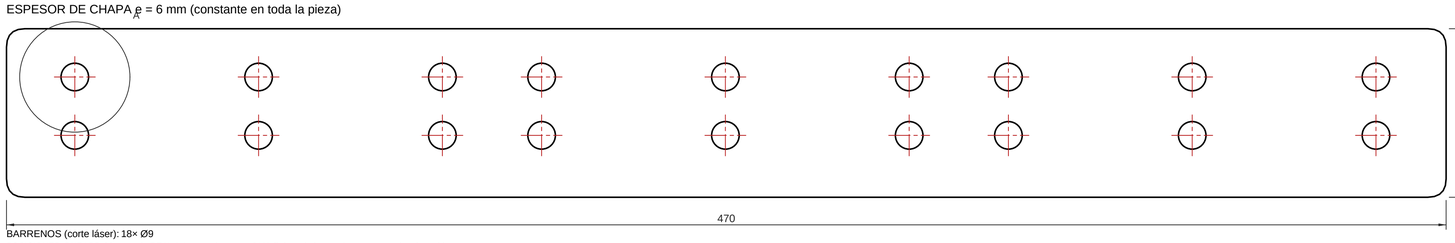
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Bracket soporte B_005A 24V (ángulo: cruciformes + pivote/arco de aplome) — DESARROL… | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A3 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>1 | FECHA<br>2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 0.44 kg/u | | Nº DE PLANO<br>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)

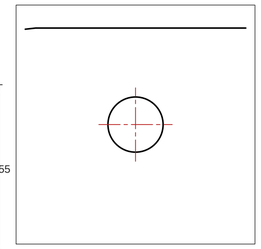
ESPESOR DE CHAPA e = 6 mm (constante en toda la pieza)




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

DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø9)



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

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

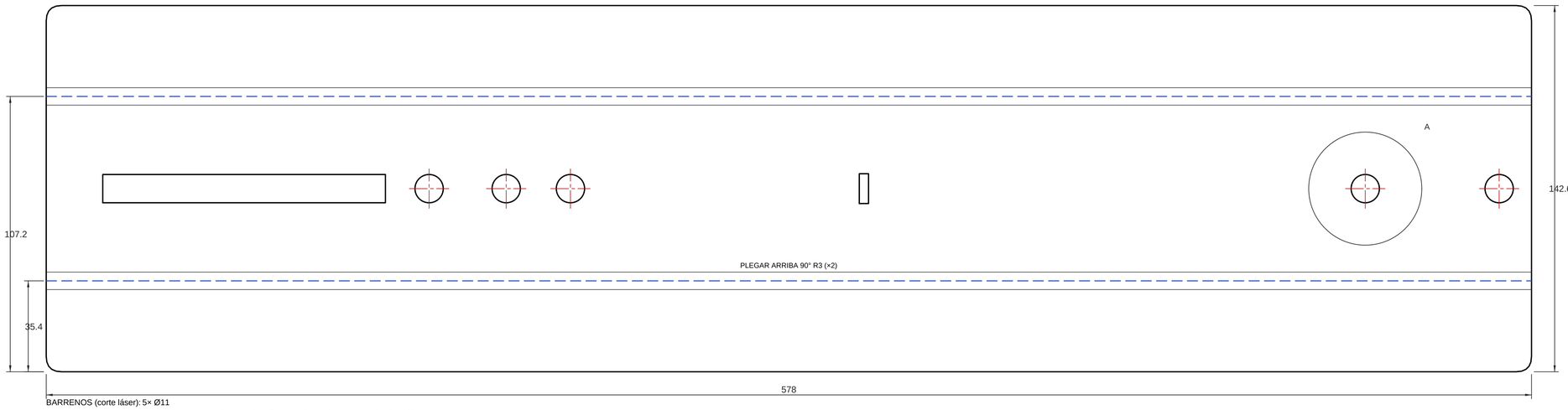
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Cabezal porta-nosebar descarga PL6 470×55 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>0 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR PL6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.16 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-03 |

TIPS DE FABRICACIÓN

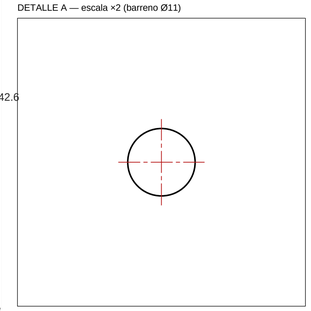
- Plegar el canal C 77×38 en 2 pliegues; Ø11, ranura 11×110 y ranura de pestaña salen del láser.
- No pintar con sobre-espesor el alma exterior: la tira BR_3002 desliza sobre ella.

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)




DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø11)



BARRENOS (corte láser): 5× Ø11

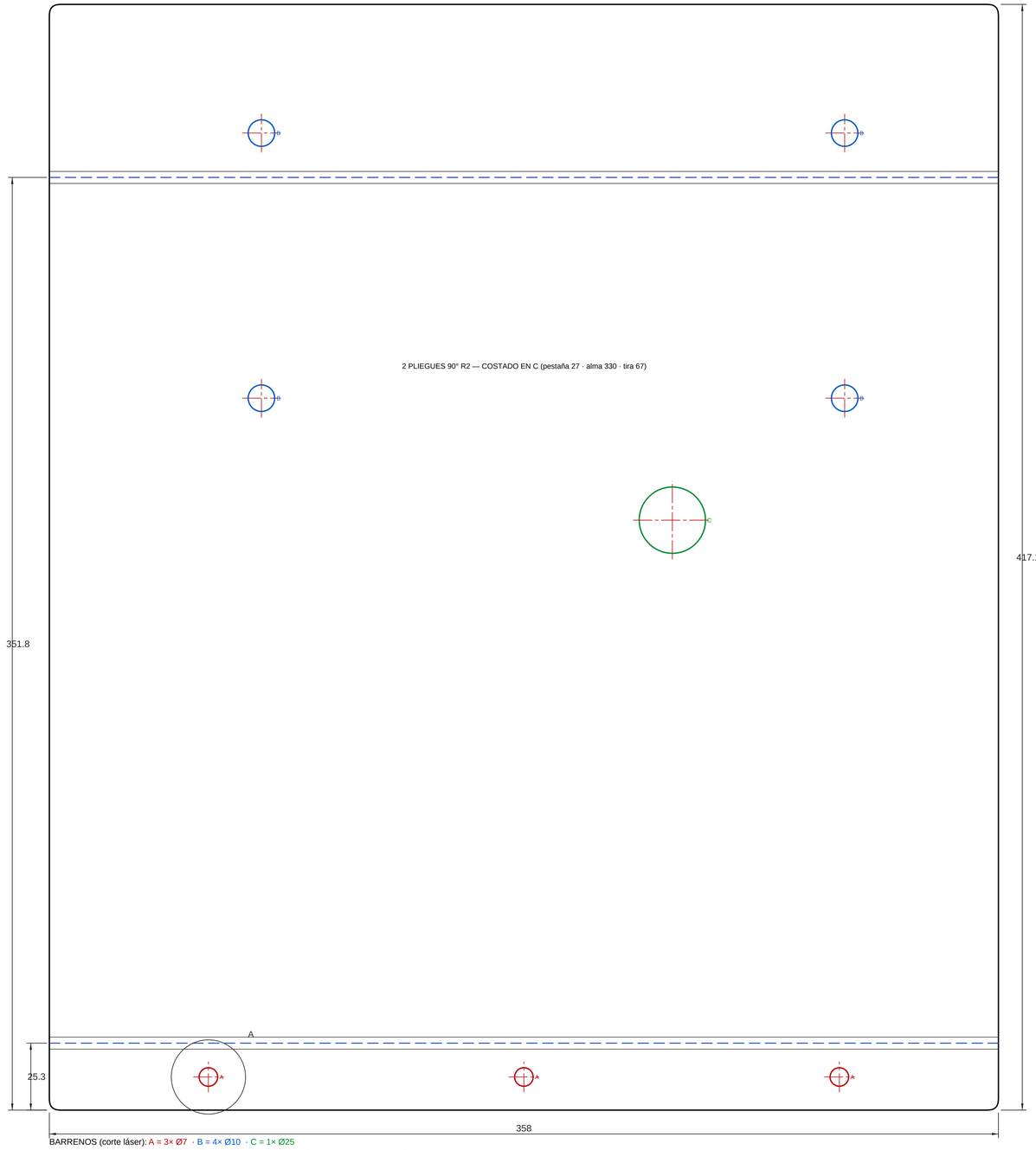
POSICIONES: DXF LBD-03 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

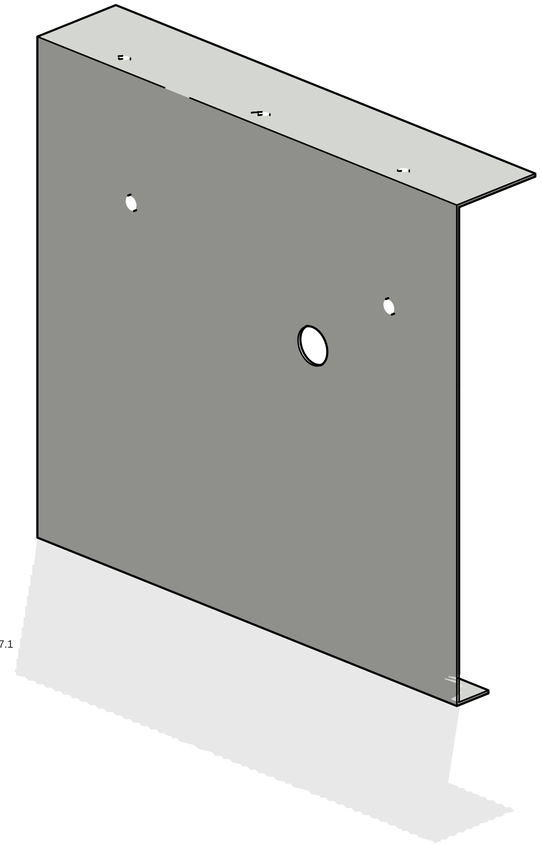
DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Columna soporte 24V canal C 77×38×3 (pivote+arco / apriete 3×M10) — DESARROL… | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA<br>2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.9 kg/u | | Nº DE PLANO<br>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.
· Pasos Ø10 de espárrago: holgura radial ±2 — nivelar la caja contra la mecha real y apretar.
· 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)

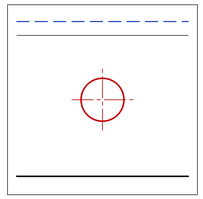


PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

BARRENOS (corte láser): A = 3× Ø7 · B = 4× Ø10 · C = 1× Ø25
POSICIONES: DXF LBD-04 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)



DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

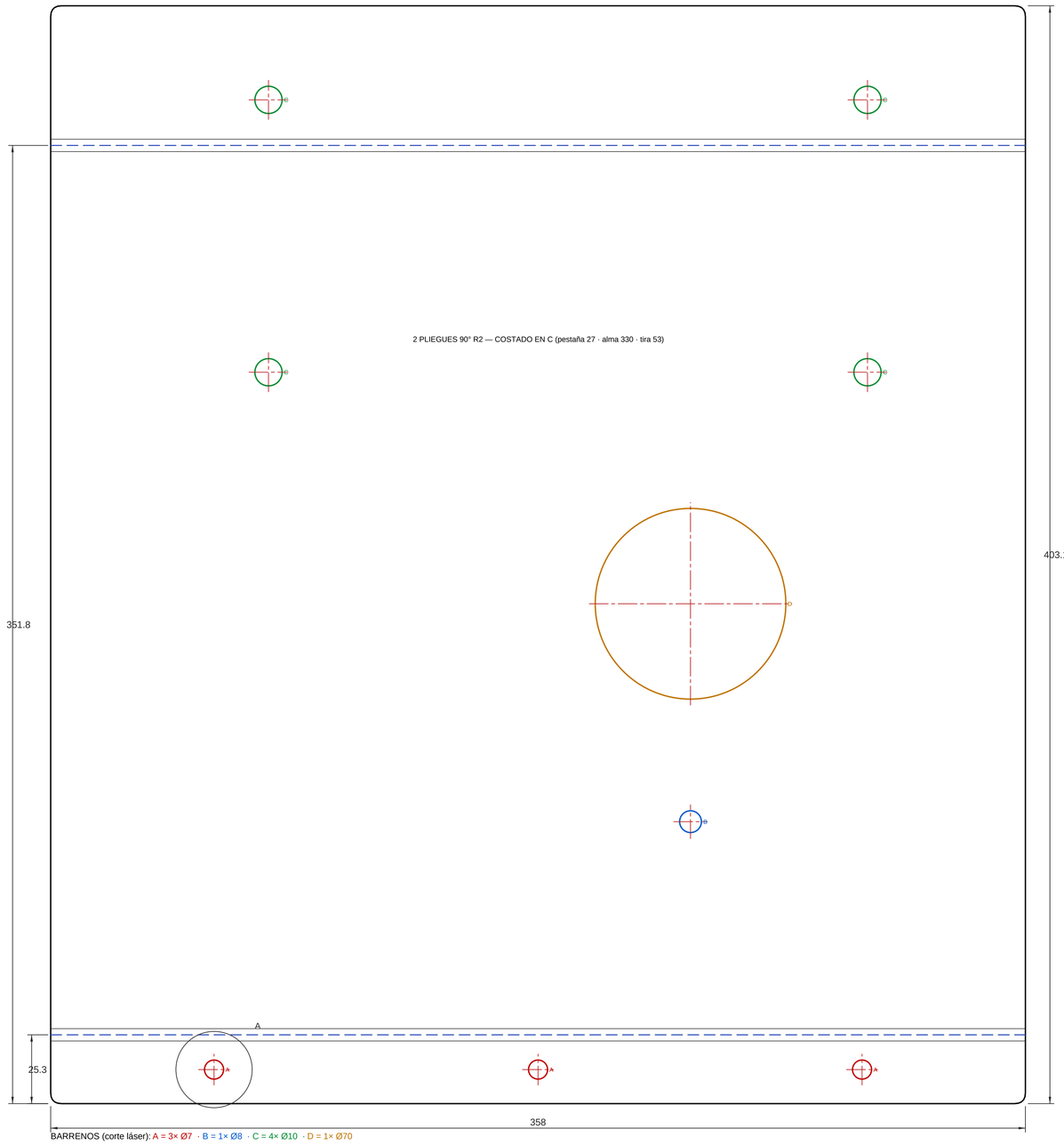
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Guarda motriz — costado libre e2 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.33 kg/u | | Nº DE PLANO<br>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.
- Pasos Ø10 de espárrago: holgura radial ±2 — nivelar la caja contra la mecha real y apretar.
- Puerto Ø8: paso de la manguera de extensión de grasera (el niple M6×1 queda dentro).

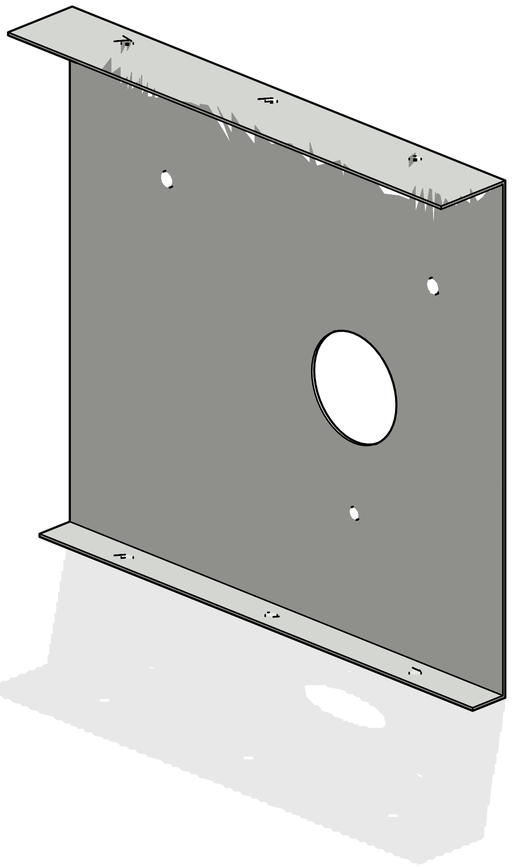
DESARROLLO DE CHAPA — BA = ang·(R + K·t) · K=0.44 · R=2 · t=2 -> BA(90°)=4.52 mm

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



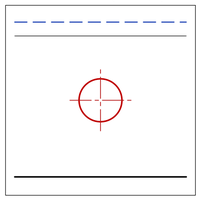

BARRENOS (corte láser): A = 3× Ø7 · B = 1× Ø8 · C = 4× Ø10 · D = 1× Ø70

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



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)

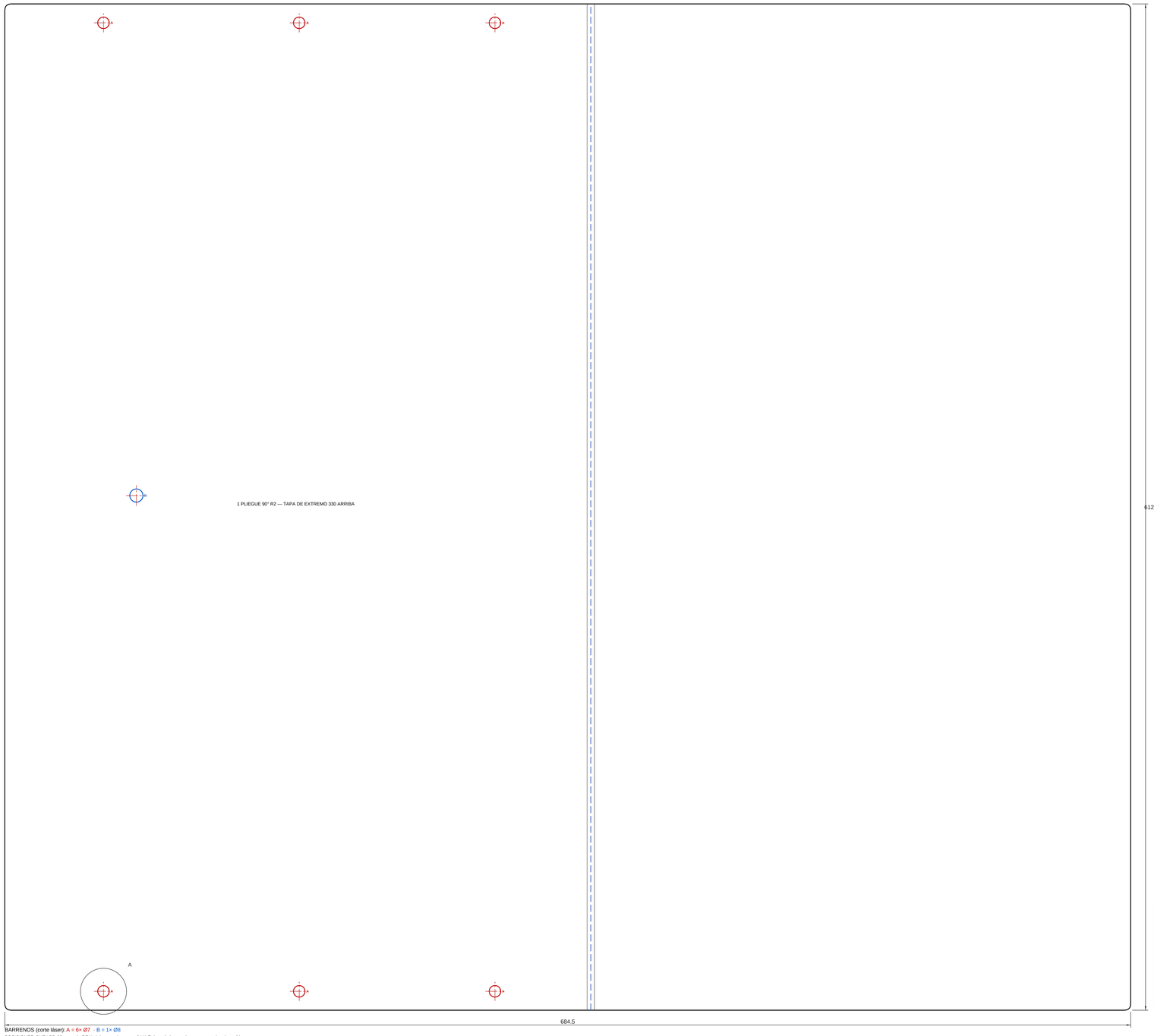


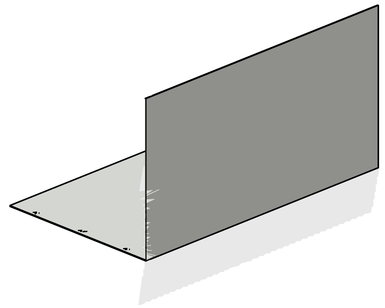
DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Guarda motriz — costado motor e2 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA<br>2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.2 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-06 |

TIPS DE FABRICACIÓN :
- Un 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)



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)

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 idem

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

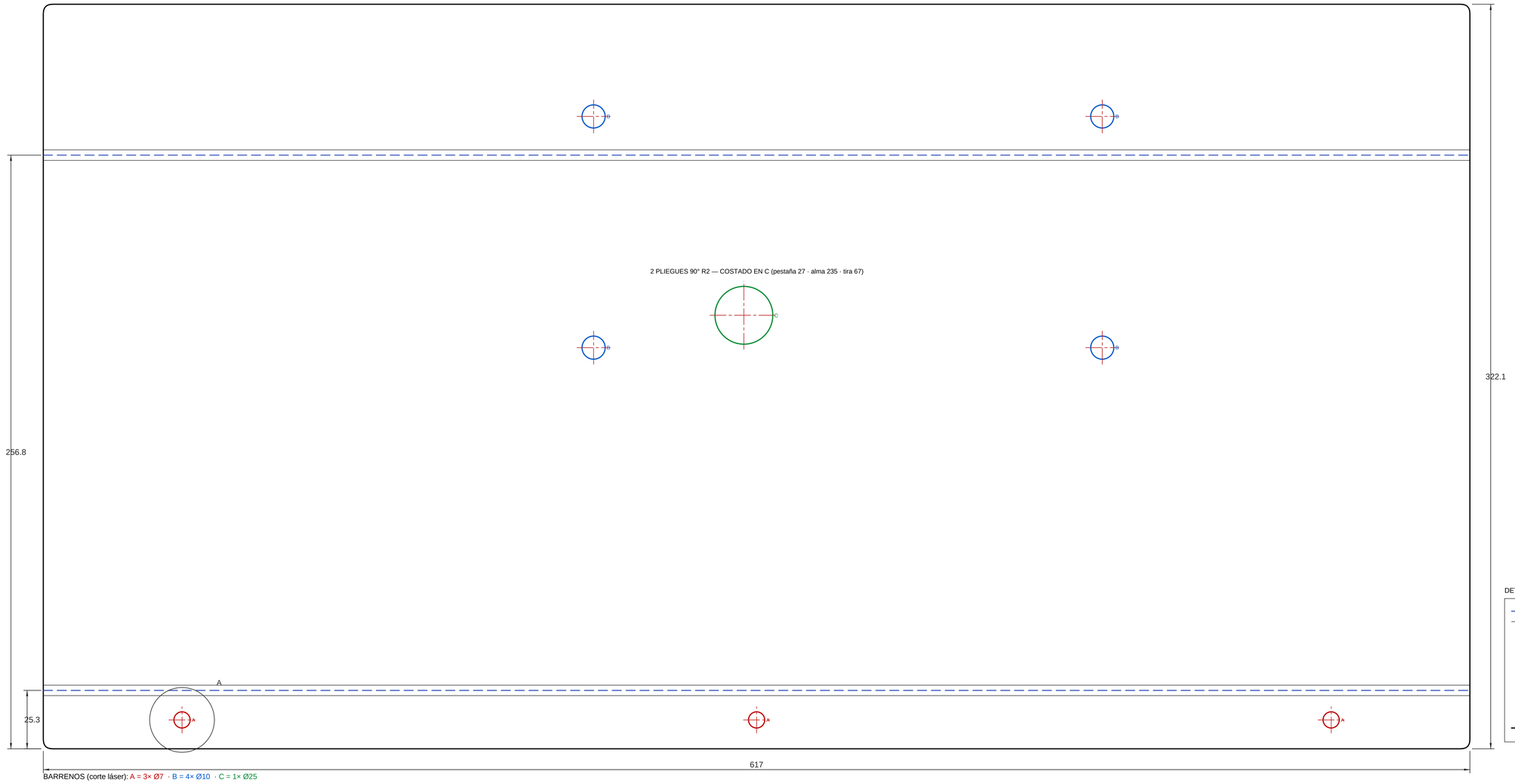
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 9001 · TÜV · CE · IVBB-2 | DENOMINACIÓN<br>FAB · Guarda motriz — fondo con tapa e2 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO · LÁMINA<br>A0 · 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>1 | FECHA<br>2026-08-23 · DIBUJADO<br>mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 6.57 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-07 |

TIPS DE FABRICACIÓN

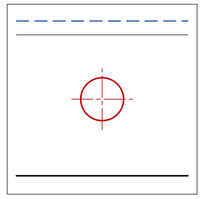
- Perfil en C: plegar pestaña de fondo y tira superior a 90° (chapa 2,0 — R2).
- Presentar sobre los espárragos de la mecha CON separadores antes de pintar.
- Pasos Ø10 de espárrago: holgura radial ±2 — nivelar la caja contra la mecha real y apretar.
- Puerto Ø25: montar OJAL CIEGO — no queda abierto (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)




DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)



BARRENOS (corte láser): A = 3× Ø7 · B = 4× Ø10 · C = 1× Ø25

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

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

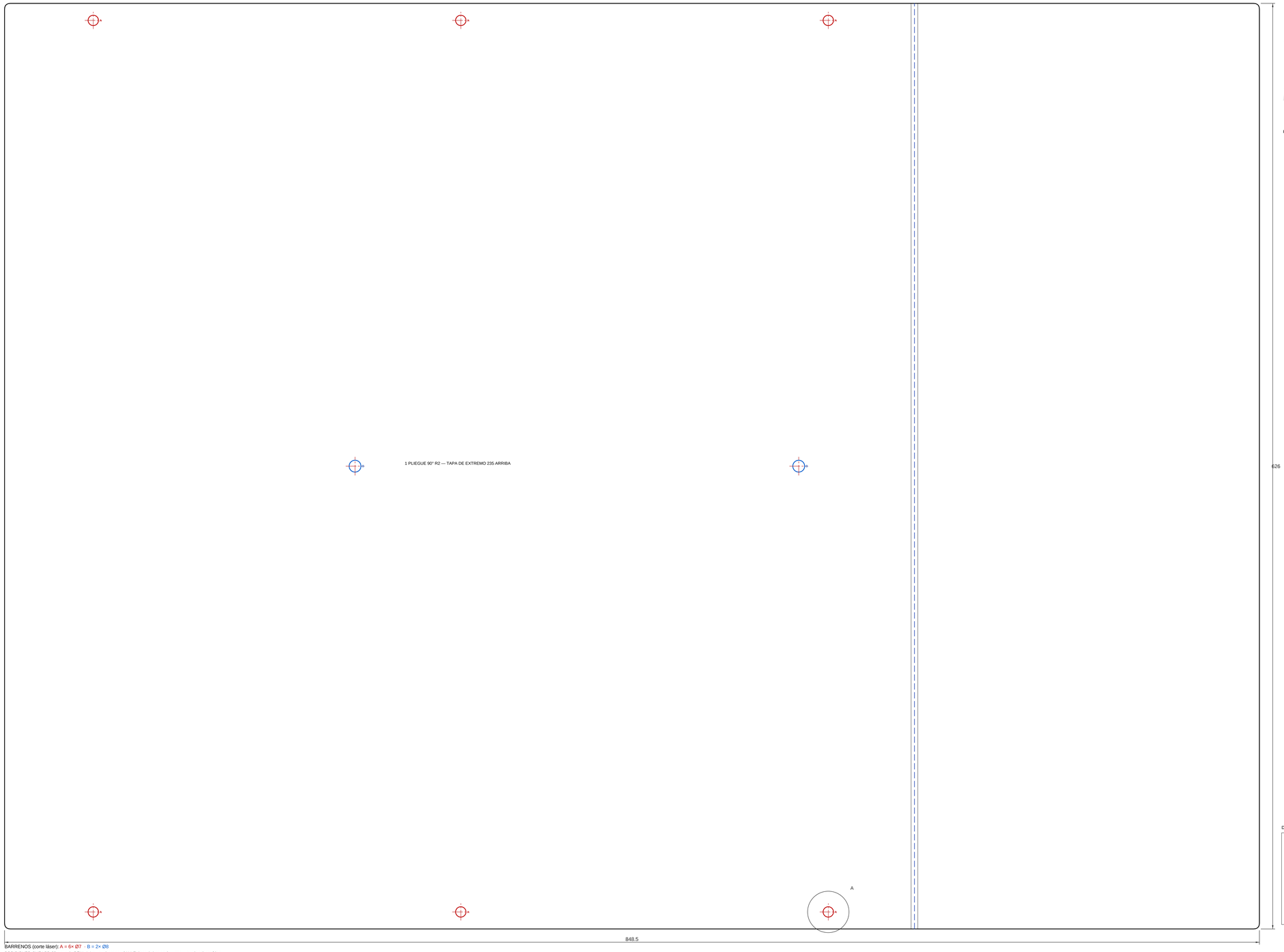
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Guarda tensor — costado lateral e2 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 3.11 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-08 |

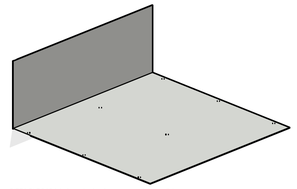
TIPS DE FABRICACIÓN :

- Un 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)



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)

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 ídem

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel advisarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel advisarial 18-08 (20 grares): desarrollo del

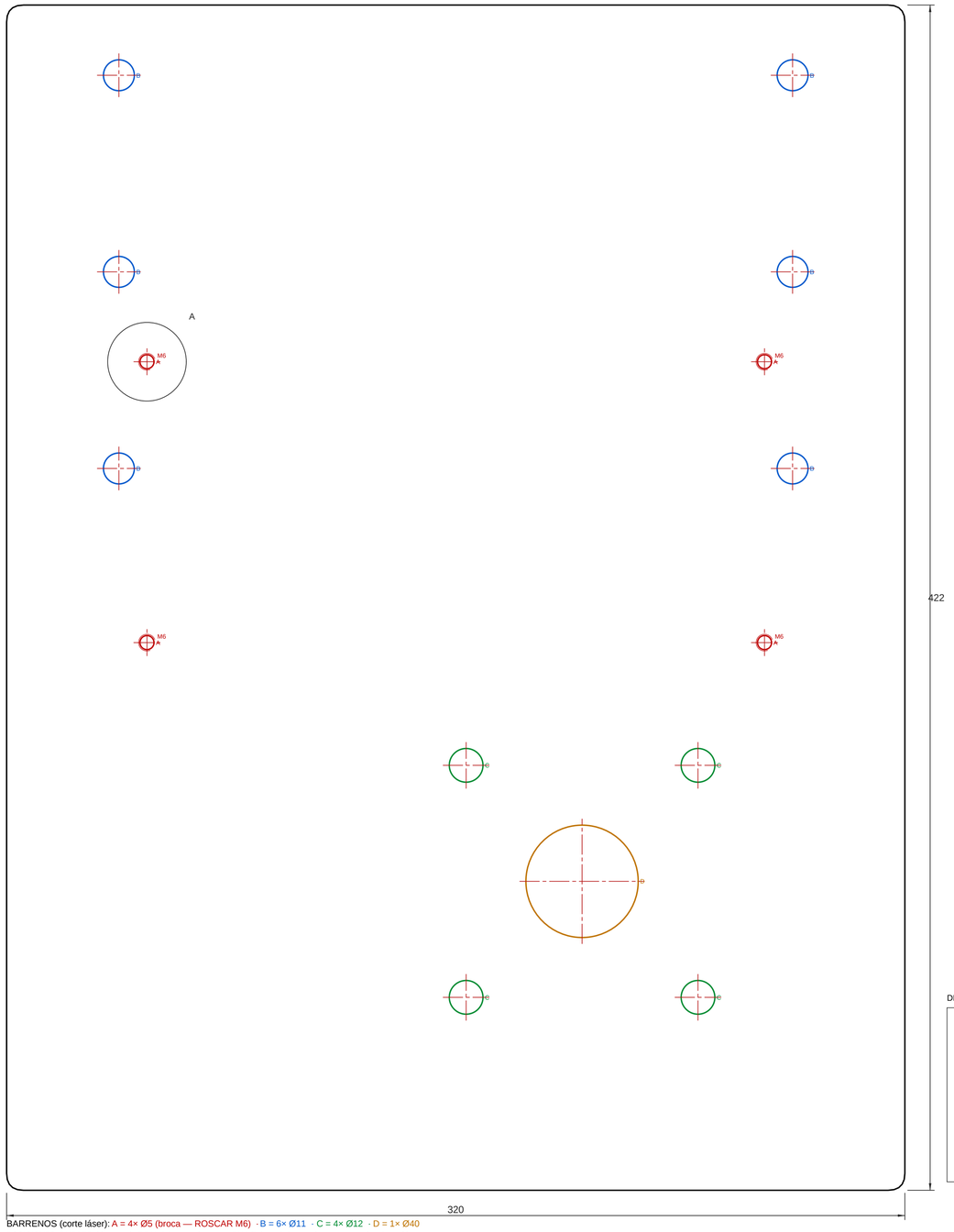
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 9001 · TÜV · 3.2B · AWS-1 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Guarda tensor — fondo con tapa e2 — DESARROL… | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | PLANTA<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A0 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER ÁNGULO | DEFINICIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>1 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e2.0 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 8.33 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-09 |

TIPS DE FABRICACIÓN

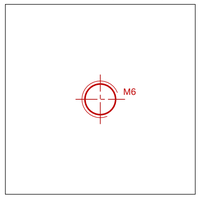
- ESCARIAR el paso de muñón Ø40 DESPUÉS de pintura (la capa cambia el ajuste).
- Presentar APERNADA 6×M10 sobre el alma y verificar coaxialidad de los 4 Ø12 de brida.
- Roscar M6 de montaje de guarda con la broca Ø5 del plano (no taladrar a Ø6).

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

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




DETALLE A — escala ×2 (barreno M6)




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

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

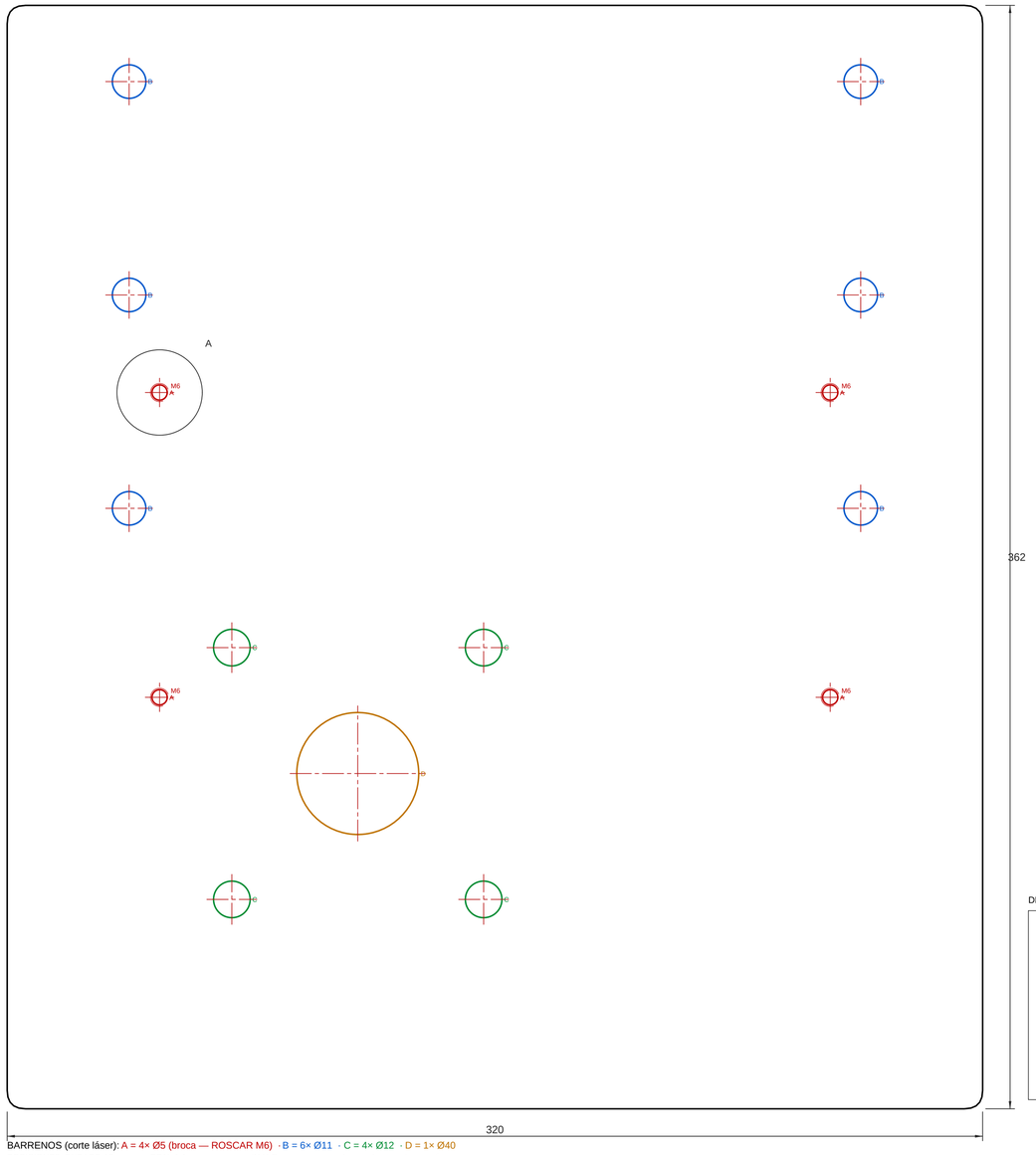
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Mecha porta-chumacera PL8 motriz 320×422 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>0 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR PL8 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 8.33 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-10 |

TIPS DE FABRICACIÓN

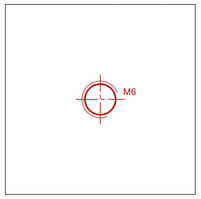
- ESCARIAR el paso de muñón Ø40 DESPUÉS de pintura (la capa cambia el ajuste).
- Presentar APERNADA 6×M10 sobre el alma y verificar coaxialidad de los 4 Ø12 de brida.
- Roscar M6 de montaje de guarda con la broca Ø5 del plano (no taladrar a Ø6).

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

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




DETALLE A — escala ×2 (barreno M6)




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

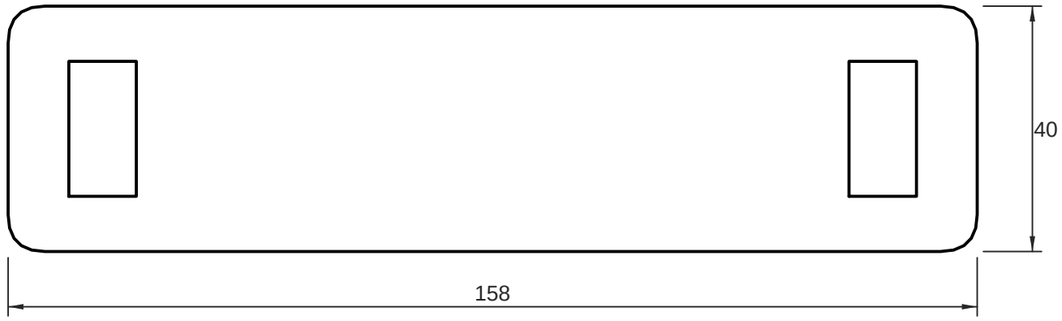
POSICIONES: DXF LBD-10 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X-Y-Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Mecha porta-chumacera PL8 tensor 320×362 — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>0 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR PL8 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 7.13 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-11 |

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

ESPESOR DE CHAPA e = 4 mm (constante en toda la pieza)




DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

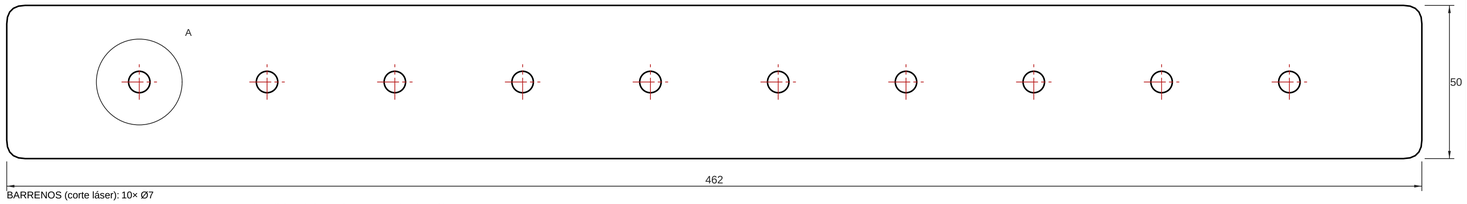
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Pata B_004A 158×40×4 — pie de anclaje (SOLDADA a tira BR_3002) — DESARROL… | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A3 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>0 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e4 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 0.18 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-12 |

TIPS DE FABRICACIÓN

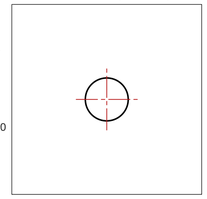
- Soldar los clips en PLANTILLA a 90°±0,5°. ANTES de pintar; tapar roscas al pintar.
- La cara superior apoya la pletina del carril: sin salpicadura ni sobre-espesor de pintura.

PIEZA PLANA DE CORTE — sin pliegues (láser directo)

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




DETALLE A — escala ×2 (barreno Ø7)



BARRENOS (corte láser): 10× Ø7

POSICIONES: DXF LBD-13 a escala REAL 1:1 + _agujeros.csv (X·Y·Ø de cada barreno) — contornos interiores ídem

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

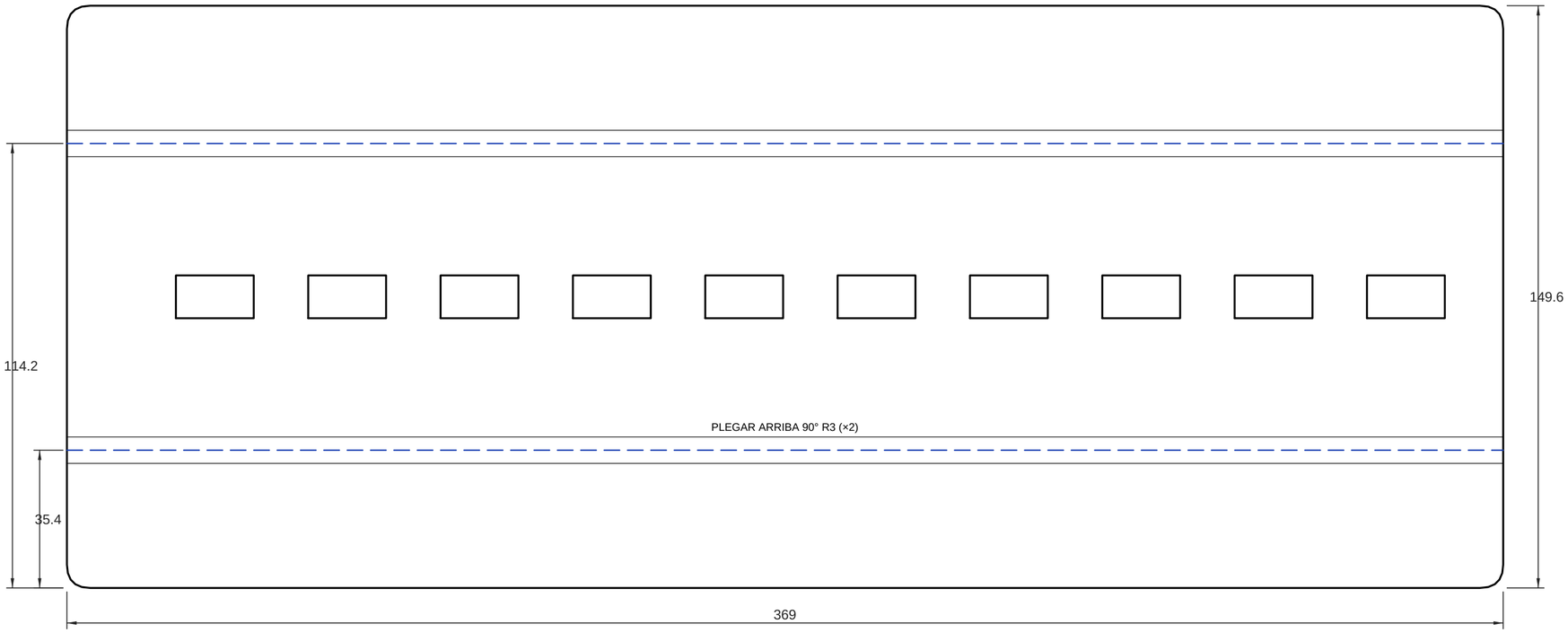
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Portacarril 50×6 con clips (apernado M6 al alma) — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>0 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e6 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.07 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-13 |

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)




DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 129 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Tira telescópica BR_3002 84×38×3 (10 ranuras 11×20) — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A2 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.25 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-14 |

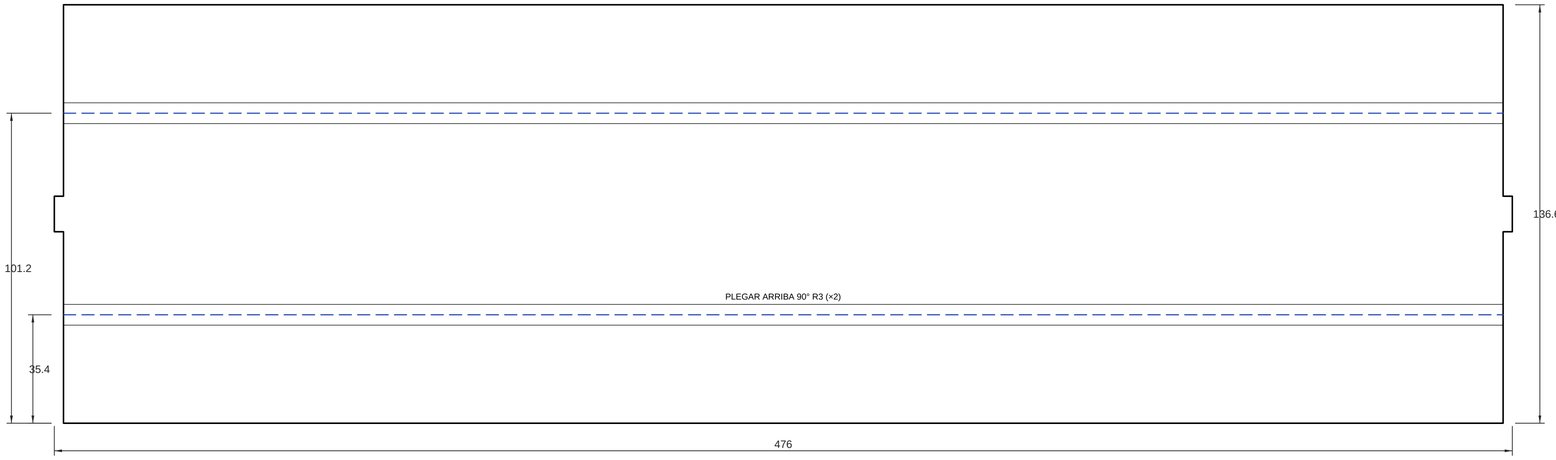
TIPS DE FABRICACIÓN

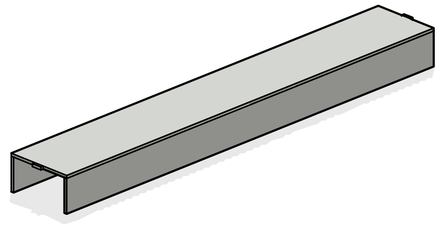
· Canal C 71×38 en 2 pliegues, alma ARRIBA; pestañas 11×3 del alma entran en la ranura de cada columna.

· 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)



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

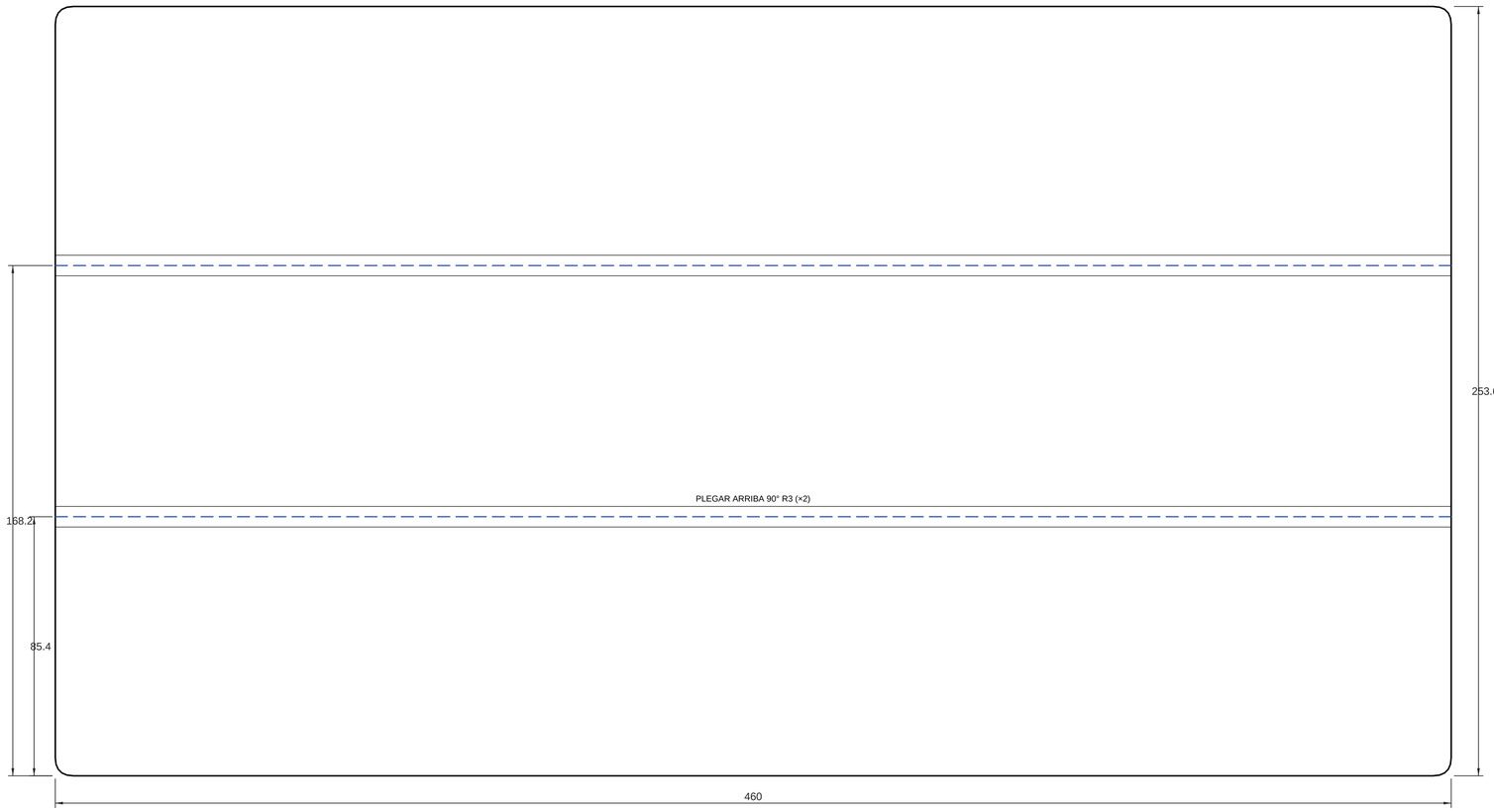
| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Travesaño de patas B_002A canal 71×38×3 — DESARROL… | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 1.51 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-15 |

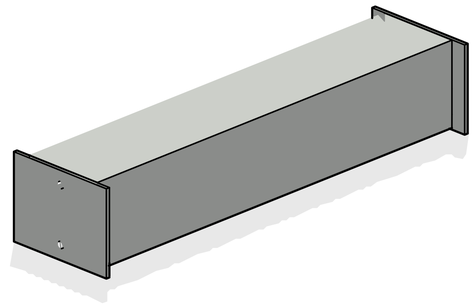
TIPS DE FABRICACIÓN

- 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)



PIEZA PLEGADA (referencia visual — cotas en el desarrollo)

DIBUJÓ: Célula de Diseño ConveyOne · REVISÓ: panel adversarial · APROBÓ: S. Contreras — PENDIENTE DE FIRMA · REV G: panel adversarial 18-08 (20 graves): desarrollo del

| | | | |
|---|---|---|---|
| ConveyOne<br>CAD · DISEÑO CAPA USER<br>ISO 5457 · 7200 · 128 · 5456-2 | DESIGNACIÓN<br>FAB · Travesaño TR_S 24V — C 88×88×3, orejas apernadas — DESARROLLO | | ESCALA<br>1:1 |
| | PROYECTO<br>CV-LBP-5000 | FUENTE<br>chapa plegada — capa user | FORMATO A1 · LÁMINA 1 / 1 · REV G |
| PROYECCIÓN — PRIMER DIEDRO | VERIFICACIÓN DE ESCALA<br>CAD EN MM (CAPA USER) | PLIEGUES<br>2 | FECHA 2026-08-23 · UNIDADES mm |
| | NOTA<br>Material: Acero S275JR e3 · tol. gral. ISO 2768-mK · MASA 2.75 kg/u | | Nº DE PLANO<br>LB-16 |