

# Requerimientos para la fabricación y ensamblaje

Todos los cortes estan pensados para con una broca de 3mm de la CNC.

El proceso en sencillo:

- Corte de todas las piezas (perfilado).
- Las dos zonas superiores de la pieza trasera (huecos para el anclaje) son con rebaje (3mm de rebaje). Se puede aumentar a 5 mm.
- Pretaladros pasantes en la pieza trasera pero en la pieza delantera, mantener a 5 mm para mantenerlos ocultos.
- Rebaje en la pieza trasera de la medida del espejo (en nuestro caso es un grosor de 4 mm).

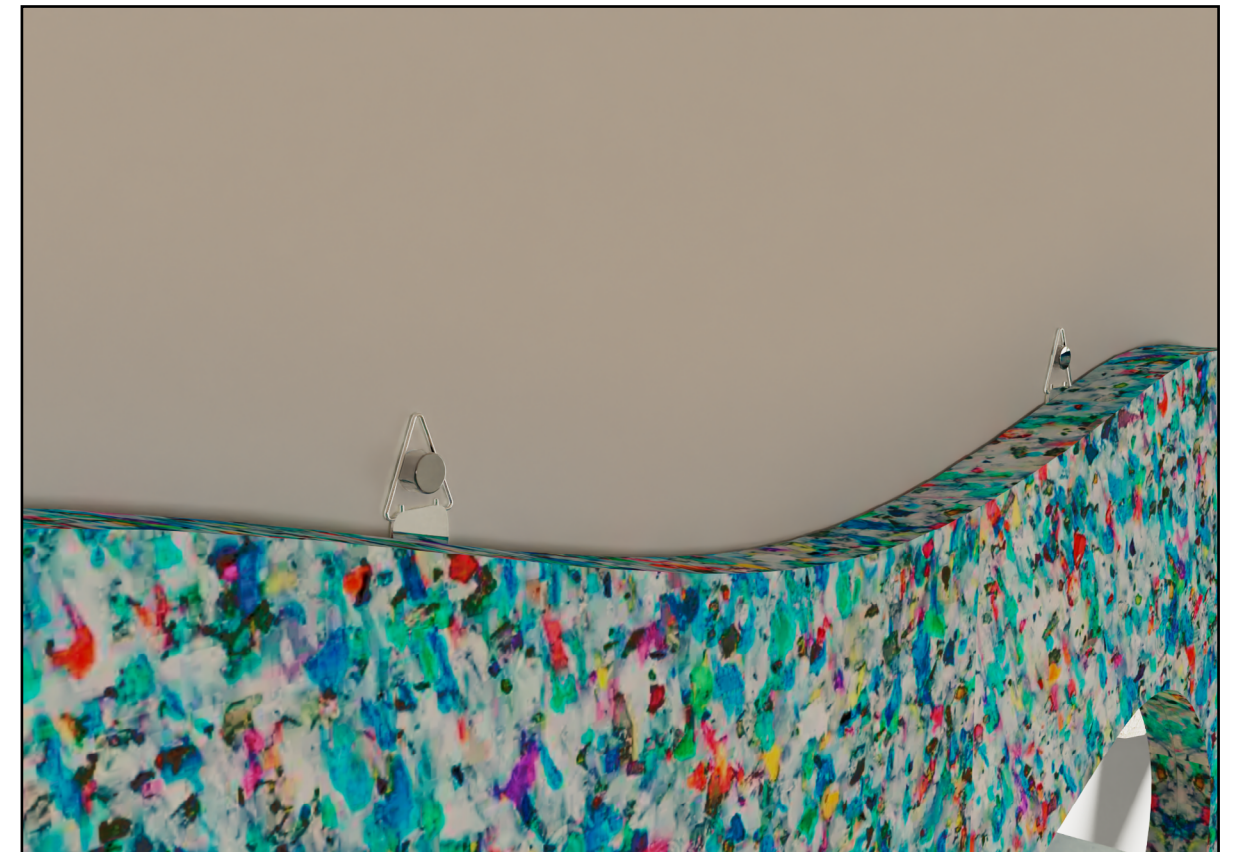
Si no se recurre al rebaje de los anclajes, se puede incorporar una pieza externa de soporte, que va atornillada a la pieza y posteriormente, hacer un taladro en la pared e incorporar un tornillo (ver imagen).

En teoria, con el ajuste que se ha realizado con la CNC, el espejo entra por presion en la cabidad, y luego es encarcelado con las pieza delantera, que va taladrada a la pieza trasera.

Se requiere de un espejo de 500x600x4mm.

Se requiere de tornillos (x4).

Es aconsejable el uso de adhesivo entre el espejo y la pieza trasera.



Pieza de soporte (opcional)

\* En el archivo .dxf se ha realizado el "nesting" para una optimización del tablero.