

Requerimientos para la fabricación y ensamblaje

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

El proceso en el siguiente:

- Corte de todas las piezas (perfilado).
- Hueso de perro a 1.50mm para todas las esquinas de la base donde se une con las patas.
- Rebaje de 10mm (pretaladros) en la base y las patas.
- Kerf cuts (para el doblado del tablero):
 - Cortes: 8 cortes.
 - Espaciado: 4 mm de separación entre si (puede variar entre 3-5 mm).
 - Profundidad: 15 mm dejando 5mm para mantener la integridad estructural.
 - Ancho del vaciado: 50 mm (puede variar entre 40-60).

Se requiere de 24 tornillos.

Se require de 6 escuadras.

Es aconsejable el uso de adhesivo.

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

Tras realizar esto, ensamblar las patas (x4) a la base.

Las patas no solo tiene el hueco en la base donde van unidas, sino que además, se unen con unas escuadras que mejoran la estabilidad.

Se fija con tornillos y listo.