

Plan de precorte / resolver en taller

28 familias, 166 piezas. Cortar, perforar, premontar y etiquetar antes de despachar. Las medidas reales y los nudos deben quedar definidos antes de convertir el CSV geométrico en orden de sierra.

01 · Cerrar las medidas reales

Medir ambos tipos de palo, ambas tablas y una H3. El modelo supone 70×70,45×45,120×20 y 125×25 mm. Registrar especie, calidad y humedad. Completar la hoja H3 y presentar la unión de tres palos y una entrante. Las medidas nominales en pulgadas no sustituyen esas mediciones.

02 · Convertir geometría en largo de corte

Abrir Precorte_166_v11.csv. Completar L_corte_confirmado_mm y detalle_union para cada familia después del prototipo. Los campos vacíos significan pendiente. No descontar 72 mm por herraje: ese valor pertenecía a un ejemplo 3D. Mantener los dos postes continuos de 3000 mm.

03 · Cortar rectas por tope

Agrupar primero los 20 DEPTH de 690 mm geométricos, las 14 TABLE_TOP de 650 mm, y cada largo repetido de marco. Objetivo de taller propuesto: ± 1 mm en largos rectos y cortes a escuadra, sujeto a holguras y apoyos que se definan. Recalcular el aprovechamiento si cambia un largo; considerar kerf real y saneado.

04 · Resolver diagonales con plantilla

BRACE_TABLE requiere su perfil 45°/45° en plano YZ; BRACE_REAR tiene asientos diferentes en plano XZ. Utilizar los SVG individuales y el patrón existente; no convertirlos en barras con extremos 90° ni usar la misma plantilla para ambas familias.

05 · Cortar fachada en taller

Usar los 17 patrones del cuadrante Q1 y sus espejos. Primero cortar blancos con margen de trabajo; presentar sobre la plantilla maestra, trazar el perímetro escalonado exacto y recortar allí. Respetar las diferencias entre IDs +k y -k aunque tengan igual largo. Hacer una pareja de prueba antes de repetir todo el lote.

06 · Completar el centro antes del viaje

El diseño conserva el círculo Ø1134,2155 mm. Su detalle puede cerrarse en una etapa posterior del taller, junto con las 4 piezas CE diferidas. Si el objetivo es cero sierra en el campo, no despachar la fachada con recorte circular o apoyos del centro pendientes.

07 · Perforar, premontar y verificar

Taladrar con plantilla derivada del herraje real y madera real. Montar completamente en taller, verificar contorno 3 × 3 m, mesa, alineación de apoyos y acceso de tornillos; comprobar los nudos definidos. Etiquetar ambos extremos sin tapar caras de apoyo. Desarmar sólo las uniones previstas para transporte.

08 · Preparar repuestos ya acabados

Después del montaje de prueba, comprobar cuántas barras de reserva sobrevivieron a defectos y retrabajos. Si siguen disponibles las 6 barras previstas, producir los 25 repuestos del listado. Las 12 piezas de fachada se terminan con el perfil exacto del ID reemplazado. No prometer simultáneamente esa madera como reserva de defectos y como repuesto disponible.

09 · Embalar por paquete

Usar 12 paquetes de madera más 4 bolsas H01–H04 de herrajes. Q1–Q4 son paquetes de 17 tablas, no paneles autoportantes. Incluir inventario plastificado/reutilizable, foto, orientación y conteo. Proteger el recorte circular y las puntas. Llevar repuestos identificados en un paquete RP separado, fuera del total 166.

10 · Montar en sitio

Llevar componentes cortados y perforados, herramientas de atornillado/ajuste y herrajes contabilizados. La secuencia sigue base aprobada, soporte arriostrado, bastidores, mesa y fachada, luego luz. Una barra entera puede ser respaldo excepcional sólo si la logística lo admite; no forma parte de la solución normal ni sustituye los repuestos precortados.

Archivos de trabajo

Precorte_166_v11.csv: llenar largo confirmado y marcar cortada/perforada/probada/embalada.

Hoja_H3_relevamiento.pdf: relevamiento de una puntera real. Plantilla_Q1_1a1.svg/.pdf: un cuadrante y control de escala. Plantillas_fachada_68.dxf: perfiles por ID y círculo analítico de referencia. Terminar el centro con radio real, sin copiar las facetas del modelo 3D.