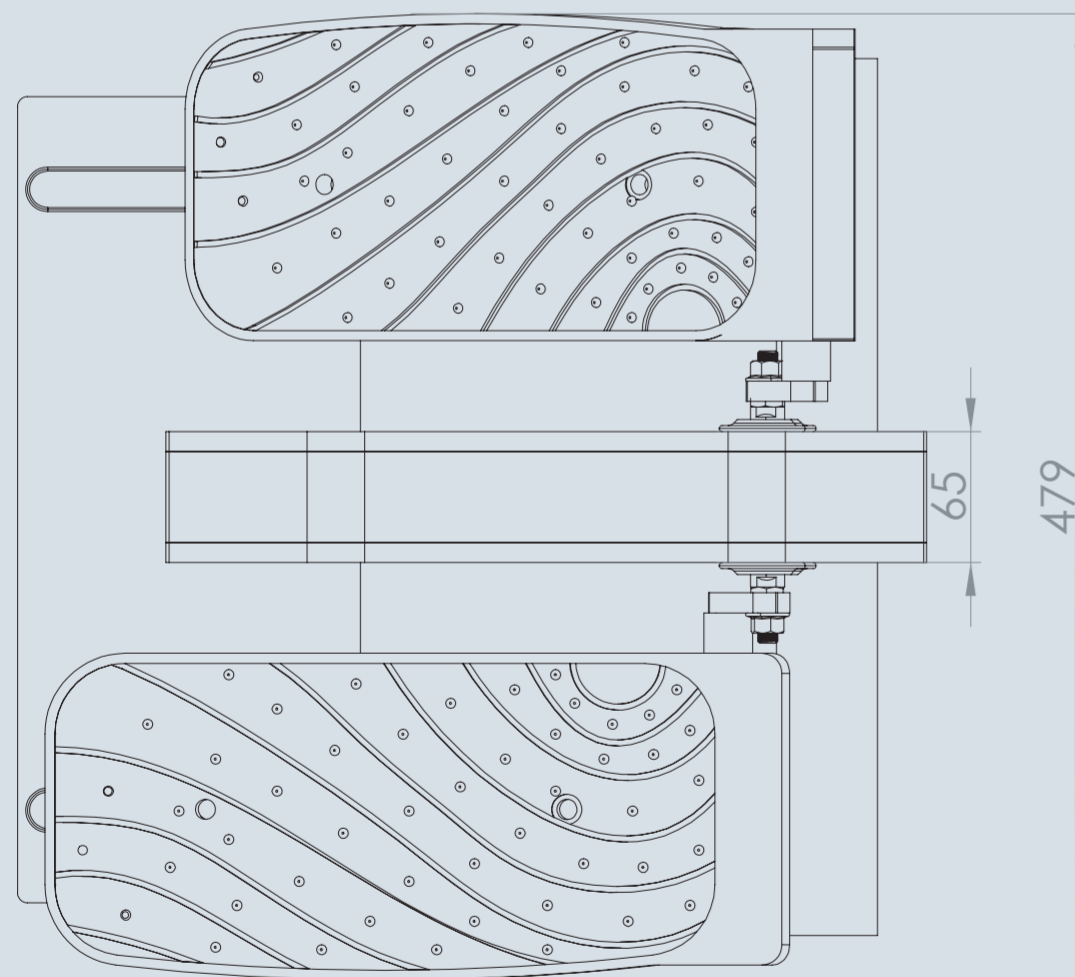
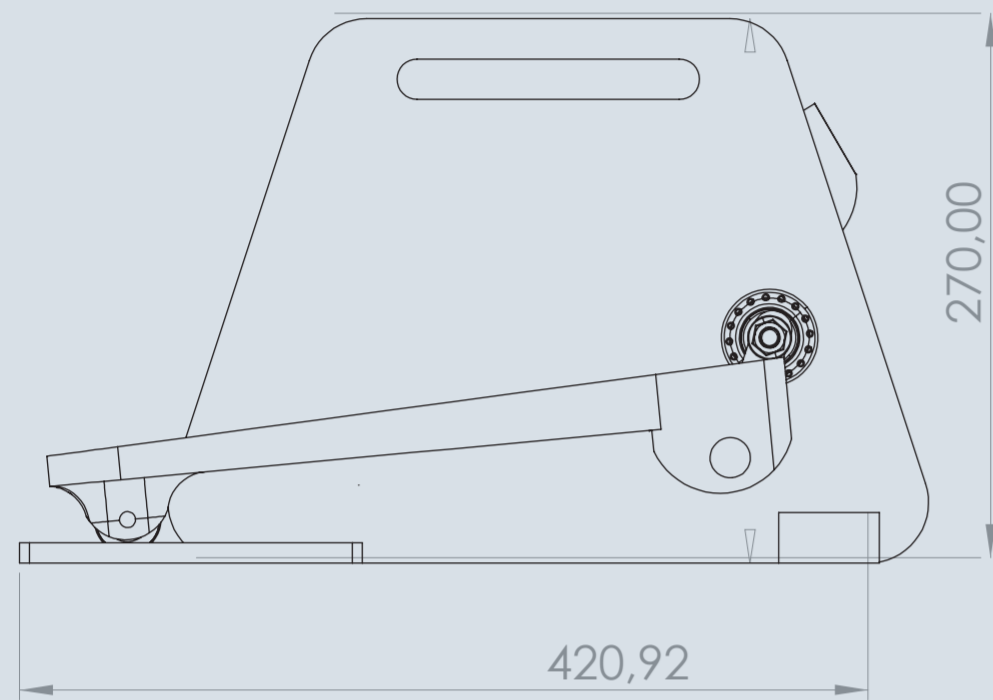


00- MEDIDAS GENERALES



01 - FABRICACIÓN



1- Encolado: Las chapas seleccionadas se encolan juntas mediante la aplicación de adhesivos especiales en sus superficies.



2- Apilado y prensado: Las chapas encoladas se apilan en capas, con las vetas de madera alternadas en direcciones perpendiculares entre sí. Luego, se someten a un proceso de prensado en caliente, donde se aplican altas presiones y temperaturas para fusionar y consolidar las capas de madera y el adhesivo.



3- Corte y dimensionamiento: Después del prensado, las hojas de madera contrachapada resultantes se cortan y dimensionan según las medidas requeridas para el producto final.

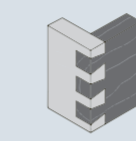


4- Para las esquinas curvas de la carcasa (1) se generan pliegues a partir de cortes en la cara interior.

02 - BARNIZADO

Luego de tener listas las piezas, barnizar cada una para un mejor acabado y durabilidad.

03 - VÍNCULOS



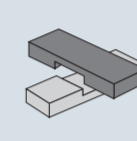
1- COLA DE MILANO

Se utiliza para encastrar entre piezas 1 y 2



2- MARIPOSA

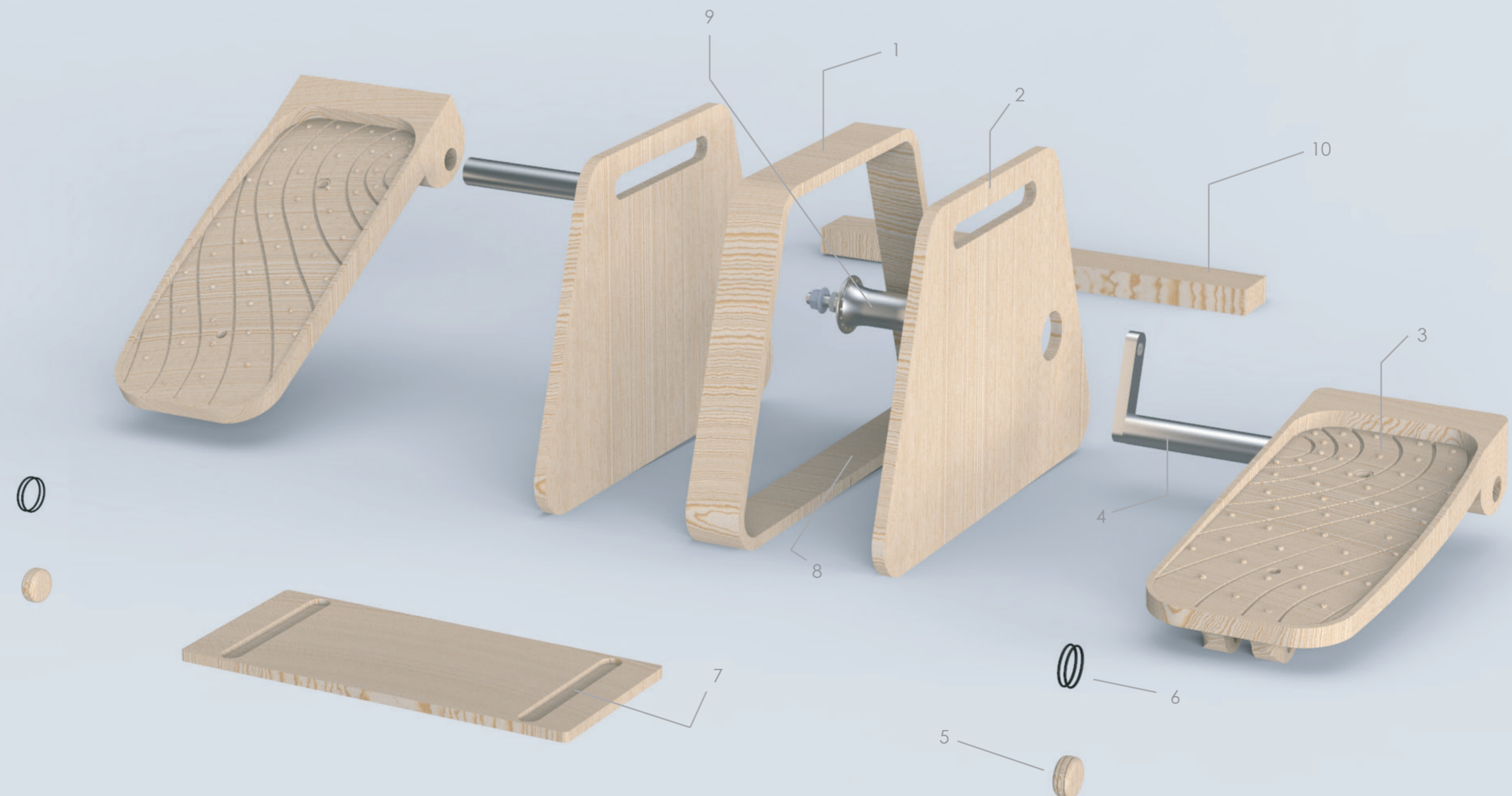
Se utiliza para unión de la pieza 1, ya que es laminar.



3- ENCASTRE

Se utiliza para el encastrado de la pieza 1 y 10. Lo mismo sucede con la pieza 1 y 7.

04 - ENSAMBLAJE



NRO	DETALLE
1	CARCASA
2	CARA DE CARCASA
3	PEDAL
4	GUÍA PEDAL
5	RUEDA
6	SILICONA
7	GUÍA DE RUEDA
8	MOÑO
9	MAZA DELANTERA
10	ESTABILIZADOR