

PROCESOS PRODUCTIVOS

- 1

**Selección y compra del tablero.**

Tablero macizo de Lenga 23 mm. Cada módulo se fabrica a partir de un único tablero, minimizando desperdicio.
- 2

**Tratamiento biológico por inmersión en frío.**

Aplicación de Vacsol® Azure RTU por inmersión industrial sobre el tablero completo antes de cortes o mecanizados.
- 3

**Mecanizado CNC Router de precisión.**

El tablero se fija a la base de la máquina, fuera del área útil de corte. Se realiza en una sola etapa el corte perimetral de las piezas, los calados de la celosía, y el ranurado controlado de la pieza curva, permitiendo su flexión sin dañar la fibra. Se programan tabs de seguridad en el software CAM para evitar desprendimientos durante el proceso.
- 4

**Liberación de piezas por corte manual.**

Se cortan los tabs programados usando sierra de banco, liberando las piezas de forma segura y precisa.
- 5

**Curvado por vapor y molde.**

La pieza ranurada se introduce en caja de vapor (60 min/pulgada), luego se curva en prensa y se usa colafría en las ranuras para fijar la forma.
- 6

**Perforaciones y rebajes estructurales.**

Perforaciones manuales con taladro guiado y rebajes con fresadora en cantos donde se insertará la pletina metálica.
- 7

**Lijado de terminación.**

Pulido de superficies y bordes para lograr un acabado suave.
- 8

**Aplicación de hidropelente.**

Se aplica LotusPro™ mediante brocha o pulverizador.
- 9

**Aplicación de protector UV final.**

Se aplica Osmo 420 UV Extra con brocha o rodillo como capa protectora definitiva.
- 10

**Fabricación de piezas metálicas externas.**

La pletina tipo cuchilla en T y abrazaderas metálicas se mandan fabricar a un taller de metalurgia según especificaciones técnicas.
- 11

**Packaging y embalaje.**

Todas las piezas se embalan en una caja de cartón resistente para facilitar transporte y montaje en terreno.

PROTOTIPO 1:2  
tablero estructural de pino 18mm.

