



EPS

Escola Politècnica
Superior

Projecte/Treball Fi de Carrera

Estudi: Enginyeria Tècn. Ind. Mecànica. Pla 2002

Títol: Nou sistema de subjecció interior de mangons.

Document: Estat d'amidaments

Alumne: Albert De Martin Conill

Director/Tutor: Norbert Blanco Villaverde

Departament: Eng. Mecànica i de la Construcció Industrial

Àrea: Enginyeria Mecànica

Convocatòria (mes/any): 07/12

ÍNDEX ESTAT D'AMIDAMENTS

1. INTRODUCCIÓ	2
2. ELEMENTS COMPRATS	3
3. ELEMENTS FABRICATS	4
3.1 TAULA MATERIALS.....	4
3.2 TAULA PROCESSOS DE FABRICACIÓ.....	5
3.3 TAULA HORES DISSENY.....	5

1. INTRODUCCIÓ

En aquest document s'exposaran les unitats de cada partida que configuraran la totalitat dels objectes per tal de desenvolupar el projecte de subjecció interior del mangons.

Si per qualsevol motiu no es pot comprar/fabricar aquestes peces amb aquestes condicions, es buscarà una solució alternativa amb les mateixes característiques mecàniques o superiors.

2. ELEMENTS COMPRATS

Els diferents elements exposats a continuació són objectes adquirits a ferreteries especialitzades. En aquest apartat s'especifica la quantitat, model i el material/qualitat de l'element descrit en la taula no.1

Unt.	Model	Material/Qualitat
1	Argolla M12	-
1	Junta Tòrica Ø56.52x5.33	-
4	Engrassadors LUB DIN 3405 M8x1	-
3	Cargol Allen M16x100mm DIN 912	Acer alta resistència 12.9
4	Cargol Allen M12x30mm DIN 912	Acer alta resistència 12.9
1	Cargol Allen M24x25mm DIN 912	Acer alta resistència 12.9
4	Cargol Allen M6x30mm DIN 912	Acer alta resistència 12.9
3	Espàrrec roscat M3x8mm DIN 913	Acer alta resistència 12.9
1	Espàrrec roscat M5x25mm DIN 913	Acer alta resistència 12.9

Taula no.1: Taula formada per unitats, Model i el material/qualitat.

3. ELEMENTS FABRICATS

Els diferents elements descrits a continuació són elements construïts en tallers exteriors de Comforsa seguint les condicions tècniques descrites en el document no.3 *PLEC DE CONDICIONS*. En aquest apartat es descriu l'estat d'amidament dels materials utilitzats als elements fabricats en la taula no.2. En la taula no.3, els amidaments dels processos de fabricació de tots els elements, i finalment en la taula no.4 els amidaments per tal de realitzar el disseny dels elements.

3.1 Taula Materials

Element	Unt.	Material	Tractament Tèrmic (HRc)	Dimensions Inicials (mm)	Pes (kg)
Plat de Subjecció	1	34 Cr Mo 4	Bonificat 21 - 27	Ø250 x 135	52
Garres M-7973	1	18 Cr Mo 4	Cementat 58 – 62	30 x 65 x 20	0,30
Porta Garres	1	18 Cr Mo 4	Cementat 58 – 62	Ø150 x 115	16
Suport Tirador	1	34 Cr Mo 4	Bonificat 21 - 27	Ø90 x 42	2,1
Punt 10º	1	18 Cr Mo 4	Cementat 58 – 62	Ø90 x 145	7,25

Taula no.2: Taula formada per Unitats, Material, Tractament Tèrmic, Dimensions Inicials i Pes.

3.2 Taula Processos de Fabricació

Elements	Fresadora CNC	Centre de Mecanitzat	Torn CNC	Maq. Tall Fil
Plat de Subjecció	4.75 h	-	6 h	-
Garres M-7973	1,5 h	1,5 h	-	2 h
Porta Garres	-	5 h	4 h	-
Suport Tirador	1,5 h	-	1.5 h	-
Punt 10°	-	2,5 h	3.5 h	-

Taula no.3: Taula formada per diferent maquinaria i temps de producció .

3.3 Taula Hores Disseny

Element	Hores Disseny
Plat de Subjecció	3 h
Garres M-7973	5 h
Porta Garres	4 h
Suport Tirador	2 h
Punt 10°	4 h

Taula no.4: Taula formada per les hores de disseny necessàries.

Albert de Martin Conill

Ripoll, 11 de Juny 2012