

C7 es una base de coordinación; la ingeniería de fabricación aún no está cerrada.

Se conserva el concepto de tubos fijos y cuatro yugos giratorios para estudiarlo. Esta revisión agrega una hoja piloto de interfaces, los datos de mecanizado que faltan y las condiciones para emitir planos de taller. No fija nuevos espesores, ajustes ni capacidades.

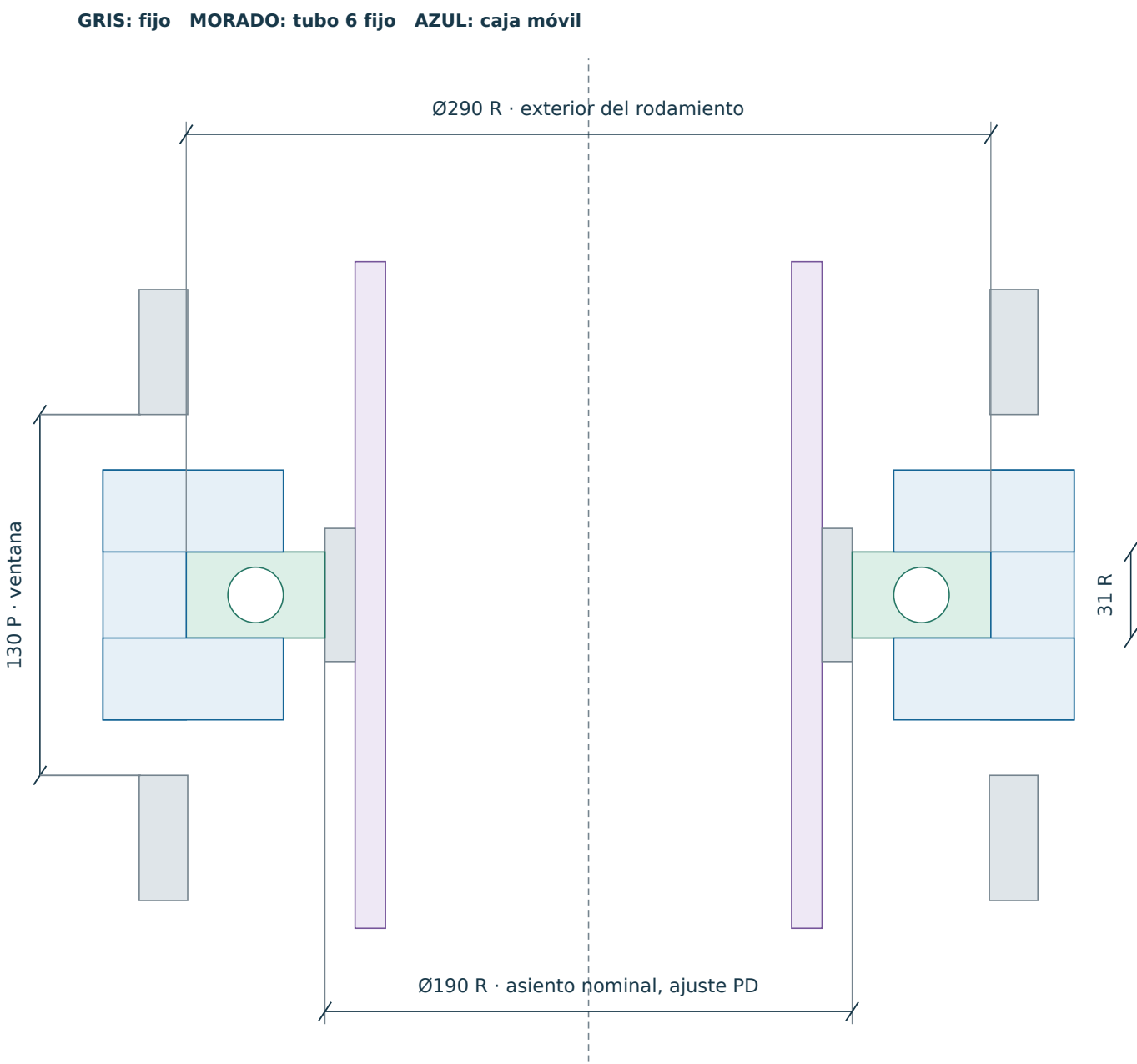
Conjunto	Avance posible ahora	Condición para liberar plano de taller
Columna 6 / 12	Dibujar disposición y piezas identificadas. Separar cotas nominales y propuestas.	Calcular tubo 6 en interrupciones, tramos 12 y conexiones. Definir acero, secciones netas, pernos/soldaduras y montaje.
Apoyos y yugos	Corte de interfaces; estado fijo/móvil; alternativas de soporte del peso.	Cerrar cuatro o dos apoyos principales, reacciones, carga axial, retenciones, ajustes y desalineación admisible.
Cambio de rodamientos	Dibujar espacio de extracción y lista de piezas desmontables.	Demostrar salida axial del 16038 cerrado sin cortar conexiones estructurales; sostener cercha independientemente.
Base y casco	Mostrar datum de cubierta y espacio inferior reservado.	Recibir plano real hacia crujía, espesores medidos, refuerzos y cálculo de transferencia al casco/estanqueidad.
Accionamiento	Disposición motor, reductor, acople, eje de piñón y bloqueo.	Cerrar torque, freno, alimentación, dentado y plano comercial. 4 kW, i≈525 y engrane 10:1 no son selección final.
Cercha y barco	Revisar barrido y accesos; preparar balance de masas.	Peso y centro de gravedad definitivos; viento, oleaje, estabilidad y límites de operación aprobados.

Pedir primero al ingeniero

CAD editable o dimensiones completas; memoria de cálculo disponible; corte real de los apoyos y uniones 6-12; plano de conexión bajo cubierta.

Datos adicionales para el cierre

Peso/CG de la pantalla modificada; condiciones de diseño acordadas; certificados de materiales y fichas exactas de rodamientos y accionamiento.



Caja Ø350 × 90 P y ventana 130 P son envolventes de C7. Los 20 mm por lado restantes aún deben alojar sellos, retenciones y holguras de servicio.

No escalar el dibujo. Pistas, bolas y tapas simplificadas; no copiar sus perfiles. La fijación del asiento al tubo y los hombros axiales siguen pendientes.

01 · Tubo 6 fijo

OD 168,30 / pared 10,97 / ID 146,36 mm, nominal Sch 80. Medir ovalidad y espesor efectivo; no es un eje calibrado.

02 · Asiento sobre el tubo

Ø190 nominal: espesor radial 10,85 mm antes de tolerancias. Fijación, longitud, material, ajuste al tubo, hombro y retención: PD.

03 · Rodamiento candidato

16038: 190 × 290 × 31 mm (NSK). Referencia dimensional confirmada; carga combinada y aptitud para esta aplicación: PD.

04 · Caja que gira con el yugo

Alojamiento Ø290 nominal; ajuste, espesor resistente, tapas, tornillos, sellos y unión al yugo: PD. No apoyar el peso sobre jaula o sello.

05 · Soporte axial y guías

Elegir estación que toma el peso y diseñar libertad axial efectiva en las otras. No cerrar cuatro estaciones axialmente por defecto.

06 · Retención y desmontaje

Definir retención ante levantamiento y extracción axial. Una caja partida no permite sacar lateralmente un 16038 cerrado.

Hoja a desarrollar	Contenido exigido	Entrada para completar	Estado actual
DT-01 / DT-02	Asiento y caja: diámetros límite, ajuste, radios, rugosidad, hombros, tapas y sellos.	Tipo/disposición de apoyo y recomendación del fabricante.	Interfaz preliminar; mecanizado retenido.
DT-03	Conexiones 6-12: sección, transferencia de carga, pernos/soldaduras y desmontabilidad.	Cargas, materiales, modelo de rigidez y secuencia física.	Cálculo y geometría pendientes.
DT-04	Yugos y bastidor: espesores, refuerzos, uniones y referencias de alineación.	CAD de cercha y cargas por estación.	Espesor visual 25 mm no liberado.
DT-05	Base/fundación: brida, pernos, rigidizadores, penetración y conexión al casco.	Levantamiento inferior y cálculo naval.	Base sobre cubierta confirmada; detalle inferior pendiente.
DT-06	Accionamiento: engrane, eje piñón, apoyos, bancada, acople y guardas.	Torque y componentes comerciales seleccionados.	Envolventes para coordinar.
DT-07	Bloqueos 0/180: pasadores, casquillos, soportes, retención y sensores.	Carga de bloqueo, radio de trabajo y análisis de fallos.	Ningún diámetro de pasador liberado.
DT-08	Montaje/inspección: referencias, coaxialidad, batimiento, holguras y medición.	Deflexiones calculadas y límites del fabricante.	No aplicar H7/h7 ni tolerancia general por defecto.

Orden de cierre propuesto

1. Acordar cargas, masa/CG y condiciones del barco.
2. Cerrar arquitectura, apoyo axial y conexiones 6-12.
3. Comprobar montaje, alineación y cambio de rodamientos.
4. Seleccionar componentes; completar CAD y cotas de taller.
5. Revisar planos/cálculos y emitir revisión liberada por responsables.

Fuentes: C7 / confirmaciones del usuario; catálogos oficiales para dimensiones y criterios de montaje.

NSK 16038 · 190 × 290 × 31 mm

SKF · disposición y ajustes de rodamientos

Registro que debe acompañar cada plano

Código y revisión; material y certificado; unidades y escala; lista de piezas; cotas funcionales y ajustes; soldaduras/pernos; protección; procedimiento de montaje; inspecciones y responsables de revisión/liberación. Las cotas PD permanecen bloqueadas hasta resolución documentada.