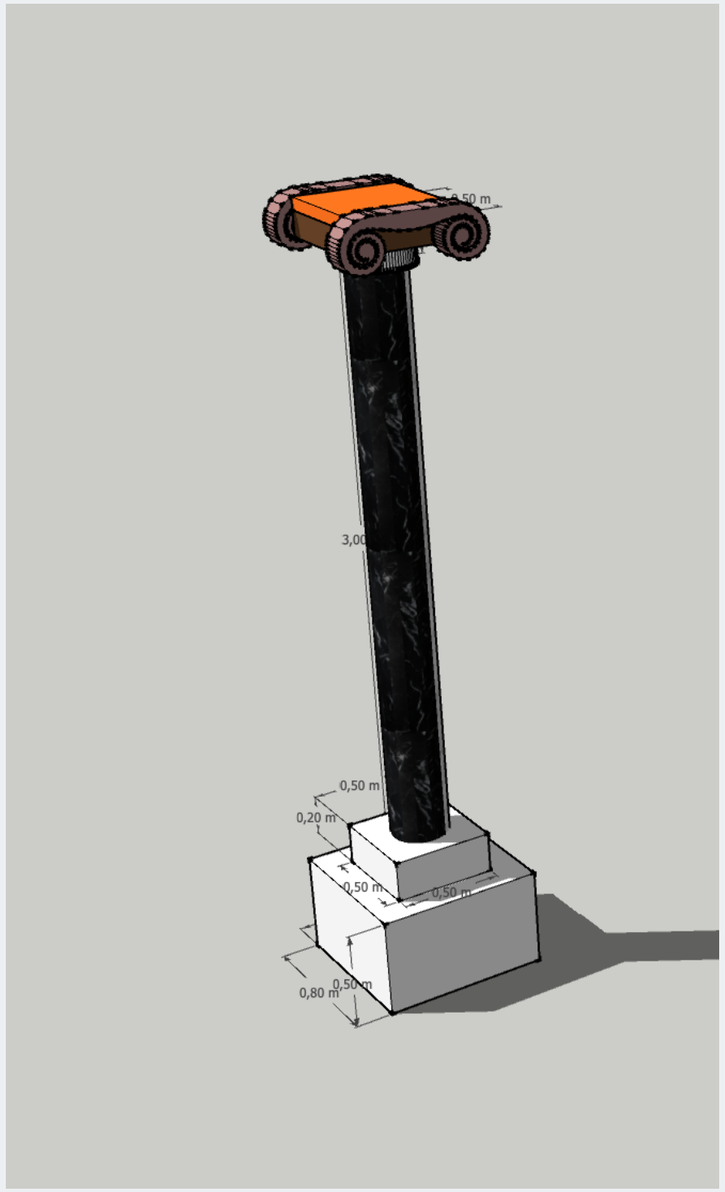
CAPITEL JÓNICO | DESPIECE Y CORTE

Unidad de medida: centímetros. Geometría de referencia: capturas de SketchUp aportadas por el diseñador.



CONFIGURACIÓN

2 capiteles idénticos.

Tubos de PVC de diámetro nominal 25 cm.

Piezas de XPS independientes.

Montaje por adhesión y acabado pintado.

ATENCIÓN ANTES DEL CORTE

La pieza C abraza el tubo desde FUERA.

Dos semicírculos forman un collar exterior.

El tubo queda alojado DENTRO de C.

Medir su diámetro exterior real.

OBJETO DEL DOCUMENTO

Identificar las piezas y los datos pendientes de validar.

NO ES UNA ORDEN DE FABRICACIÓN DEFINITIVA

01 | INVENTARIO DE PIEZAS

Por capitel. Las cotas inequívocas se distinguen de las que precisan confirmación.

A

Tapa superior

UNIDADES / CAPITEL: 1

50 × 50 × 6

Panel cuadrado macizo; plano superior visto.

B

Bloque intermedio

UNIDADES / CAPITEL: 1

50 × 50 × 12

Confirmar el vaciado dibujado en una esquina.

C

Dos semicollares exteriores

UNIDADES / CAPITEL: 2

SIN COTA COMPLETA

El radio interior se ajusta al diámetro exterior del PVC.

D

Voluta longitudinal

UNIDADES / CAPITEL: 2

70 largo × 12 espesor

Altura 25 indicada en vista 3D; verificar.

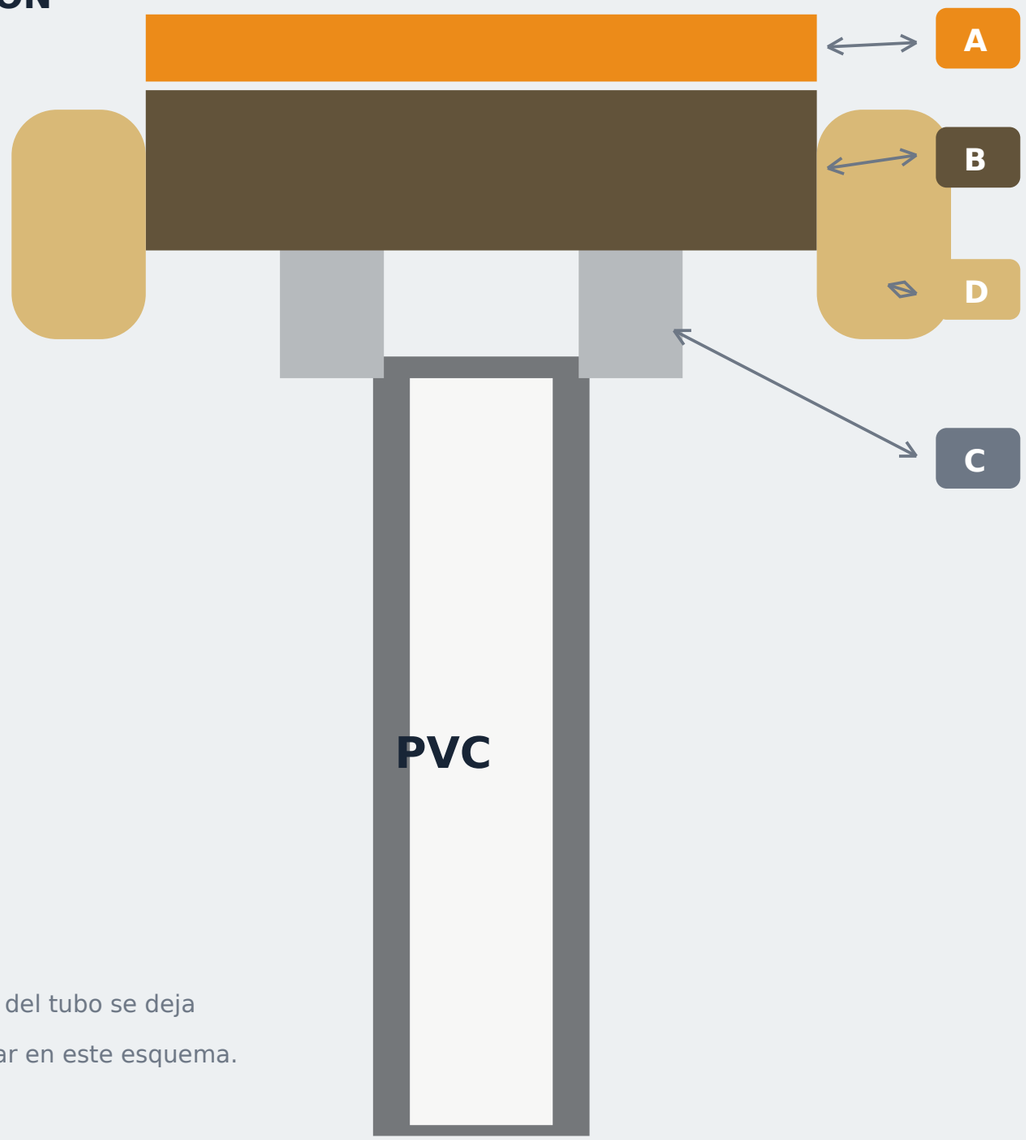
PARA LAS DOS COLUMNAS A = 2 B = 2 C = 4 D = 4 unidades

Cantidades basadas en una A/B y dos C/D por capitel, según el esquema facilitado.

02 | SECCIÓN Y SECUENCIA DE ENSAMBLAJE

Esquema conceptual (sin escala). La forma y los vectores de corte definitivos proceden del modelo original.

SECCIÓN



El interior del tubo se deja sin macizar en este esquema.

ORDEN DE MONTAJE PROPUESTO

1. Presentar C rodeando por fuera el tubo.
2. Unir las mitades C al bloque central B.
3. Incorporar las dos volutas D, alineadas.
4. Cerrar con la tapa superior A.
5. Probar el encaje exterior antes de pegar.

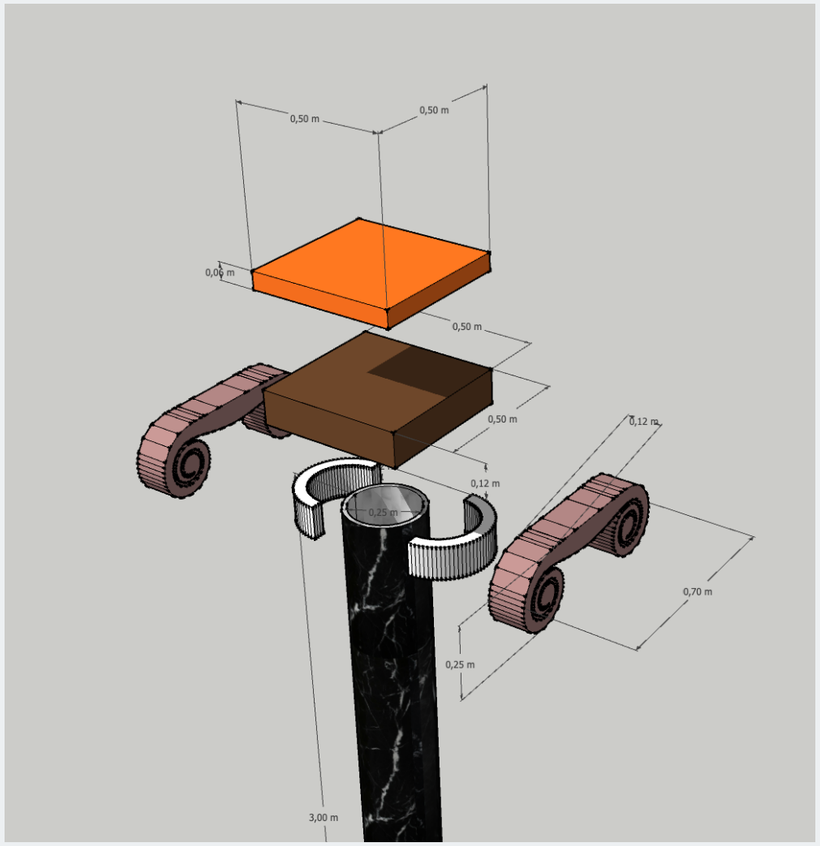
CONDICIONES PARA LA EMPRESA

- Conservar la orientación frontal de las volutas.
- Entregar cada componente identificado.
- Evitar cantos deformados por exceso de calor.
- La rosca/espiral precisa perfil vectorial real.
- No aplicar pegamentos con disolventes al XPS.

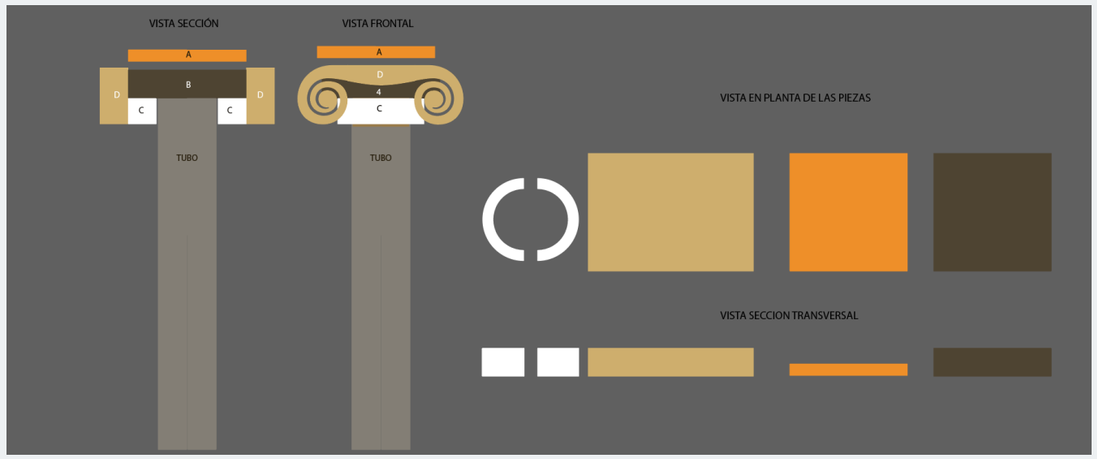
LA UNIÓN FINAL AL PVC SE DEFINIRÁ TRAS PROBAR EL AJUSTE Y LA ESTABILIDAD.

03 | CONTROL DIMENSIONAL Y VALIDACIÓN

Antes de enviar los vectores 1:1 a la empresa de corte, completar la siguiente lista de verificación.



MODELO GENERAL



ESQUEMA DE IDENTIFICACIÓN A–D

DATOS PENDIENTES PARA FABRICACIÓN

- [ ] Tubo nominal Ø25 cm: medir el diámetro EXTERIOR real con calibre.
- [ ] Ajustar el hueco interior de C al exterior del PVC, probando una muestra.
- [ ] Altura exacta y radios de C; geometría de la abertura entre mitades.
- [ ] Confirmación de la altura total y la orientación de ambas D.
- [ ] Vaciado de B: ¿hueco real de corte o una cara oculta del modelo?
- [ ] Orientación de la veta, anchura de plancha XPS y capacidad de corte.

REVISIÓN 01 / 17 NOV 2026 · Todas las dimensiones proceden de las capturas; no sustituye los DXF/SVG a tamaño real.