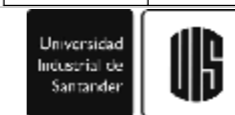


#	Sub-conjunto	codigo
1	Recamara de extraccion	01 01 000
2	Estructura de soporte	01 02 000
3	Conjunto generador de potencia hidraulica	01 03 000



UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

TITULO: PRENSA HIDRAULICA
ENSANBLE Y VISTA EXPLOSIONADA
CÓDIGO: 01 00 000

ESCALA: 1:13

UNIDADES: MMGS

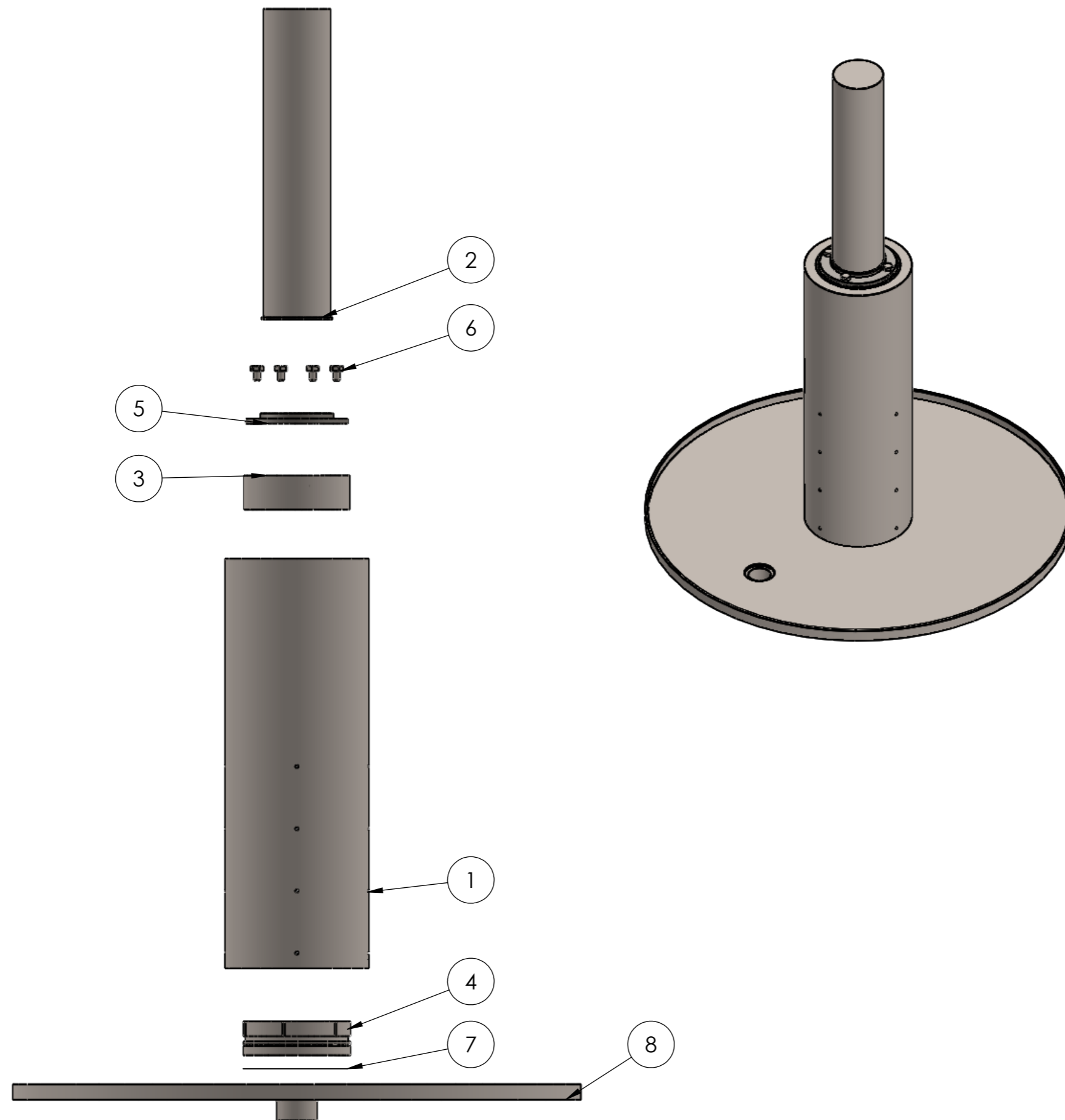
AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

A4

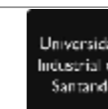


REVISA: ING. Ricardo Alfonso Jaimes Rolón

HOJA 01/12



N.º DE ELEMENTO	N.º DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Cilindro de presión	ACERO INOX. AISI 304	1
2	Vastago	ACERO INOX. AISI 304	1
3	Embolo	ACERO INOX. AISI 304	1
4	Tapa de filtrado	ACERO INOX. AISI 304	1
5	Acople	ACERO INOX. AISI 304	1
6	Tornillo briston 6 mm x 12 de largo	ACERO INOXIDABLE	4
7	O' Ring de 2 mm-eje 103	NITRILO	1
8	BANDEJA	ACERO INOXIDABLE	1



UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 2:9

UNIDADES: MMGS

A4

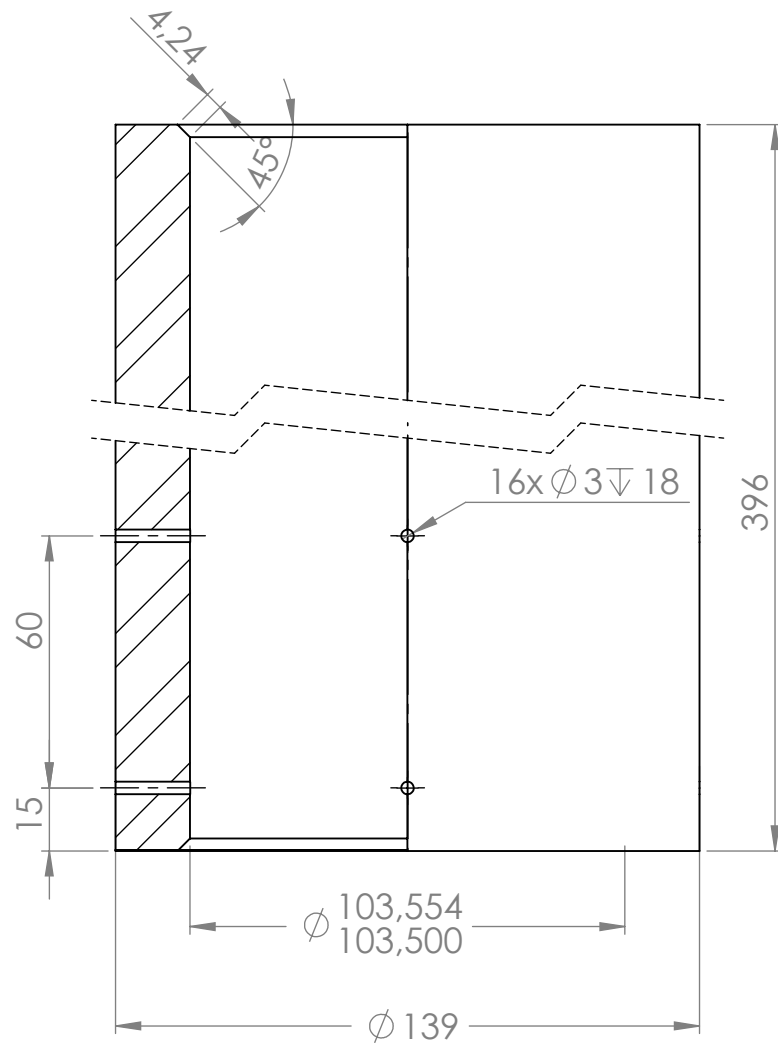


TITULO: ENSANBLE Y VISTA EXPLOSIONADA RECAMARA DE COMPRESION
CÓDIGO: 01 01 000

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVISAR: ING. Ricardo Alfonso Jaimes Rolón

HOJA 02/12



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1- Se corta una barra de acero inoxidable aisi 304 de 396 mm de largo y 5.5 in de diametro (139.7 mm)
- 2- Se mecaniza el diametro exterior hasta 139 mm)
- 3- Se mecaniza un hueco de diametro 103.5 +0.054/-0.071
- 4- se taladran 16 huecos de a cuatro hileras en los costados de la camisa de 3 mm de diametro con separacion de 90° diametral y 60 mm longitudinalmente



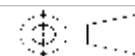
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:2

UNIDADES: MMGS

A4

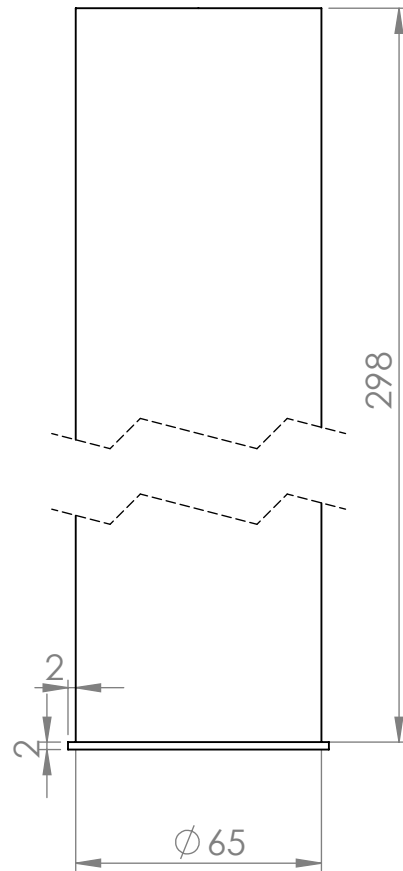


TITULO: PRENSA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: RECAMARA DE COMPRESION
 CODIGO: 01 01 001

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIMES ROLON

HOJA 03/12



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1- Se corta una barra de acero inoxidable AISI 304 de 2 3/4 [in] (69.85 [mm]) de diametro y una longitud de 300 [mm].
- 2- Se torneá el diametro de la barra hasta llevarala a 65 [mm] de diametro por una longitud de 298 [mm], dejando una pestaña de 2 mm de espesor en uno de sus extremos, para el acoplamiento de la brida



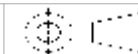
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:2

UNIDADES: MMGS

A4

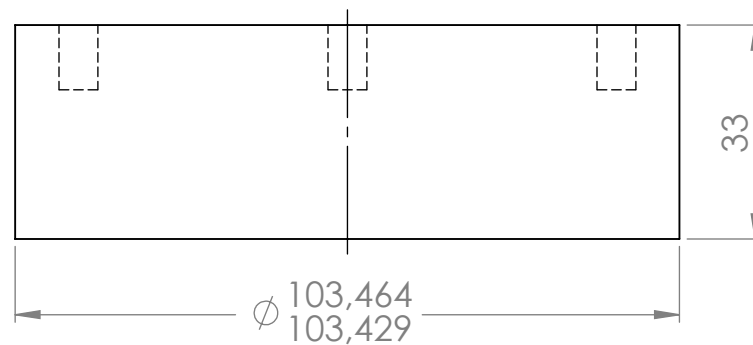
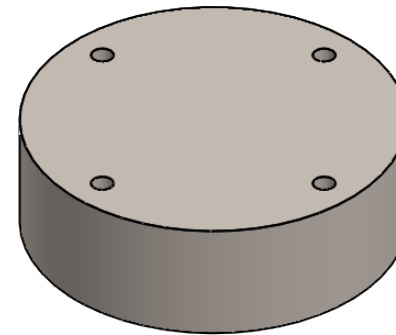
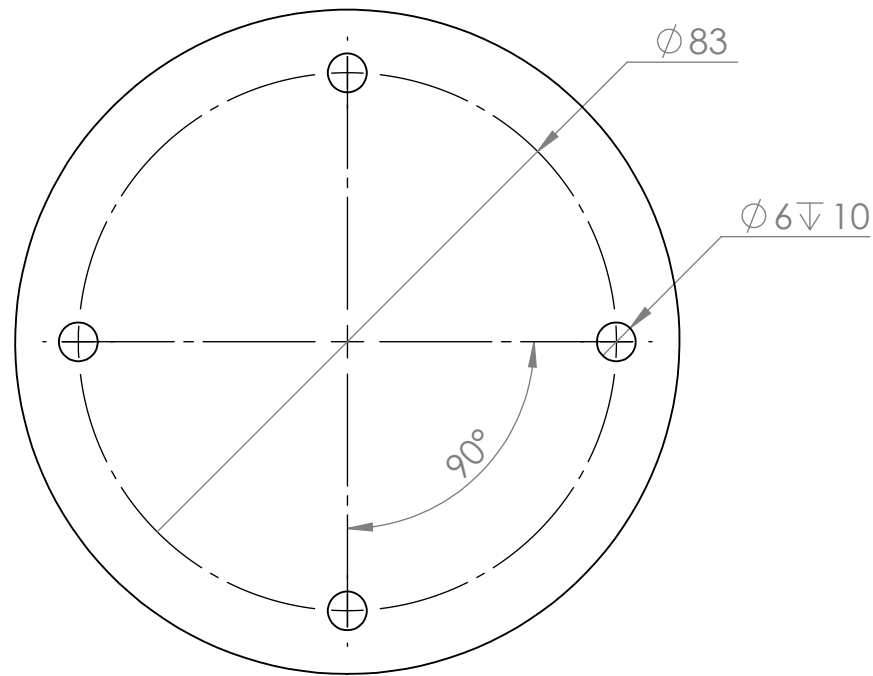


TITULO: PRENSA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: VASTAGO
 CODIGO: 01 01 002

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVISÁ: ING. RICARDO A. JAIMES ROLON

HOJA 04/12



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1- se corta una probeta de Acero inoxidable AISI 304 de 4 1/2 [in] (114.3 [mm]) de diámetro y una longitud de 33 [mm].
- 2- se tornea el diámetro hasta llevarlo a una diámetro de 103.5 (+0.054/-0.071) [mm]
- 3- Se realizan 4 taladrados de 6 [mm] de diámetro y 10 [mm] de profundidad, en una de sus cara transversales, con igual separacion.



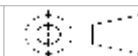
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 6:7

UNIDADES: MMGS

A4

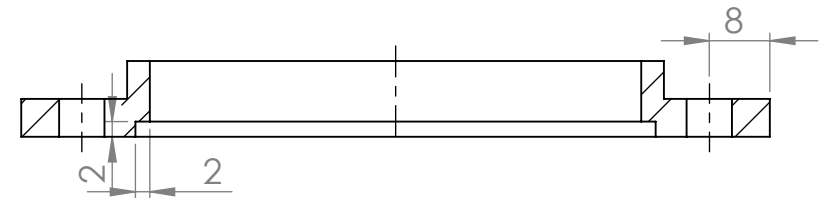
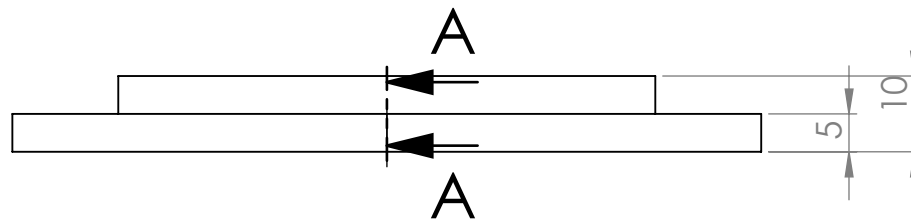
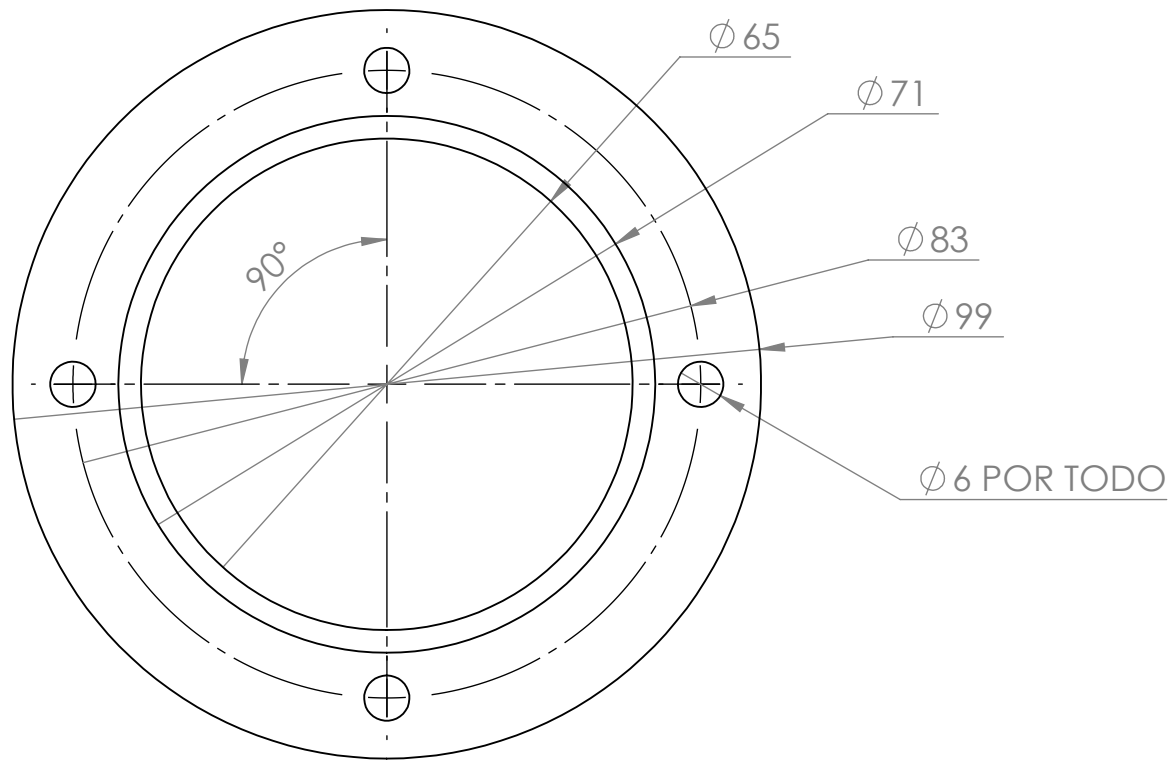


TITULO: PRESNA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: EMBOLO
 CODIGO: 01 01 003

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIMES ROLON

HOJA 05/12



SECCIÓN A-A
ESCALA 1 : 1

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1-Se corta una probeta de 100 mm de diametro.
- 2-Por medio de taladrado se hace un hueco concéntrico de 65 mm de diametro
- 3- se tornea exteriormente desde la cara superior hasta un diametro de 71 mm por una longitud de 5 mm.
- 4- Se taladran 4 huecos de 6mm de diametro a una distancia centroidal de 41,5mm.
- 5- se tornea interiormente desde la cara inferior hasta un diametro de 67 mm y una longitud de 2 mm.



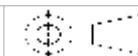
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:1

UNIDADES: MMGS

A4

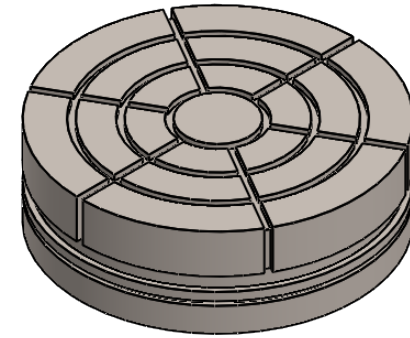
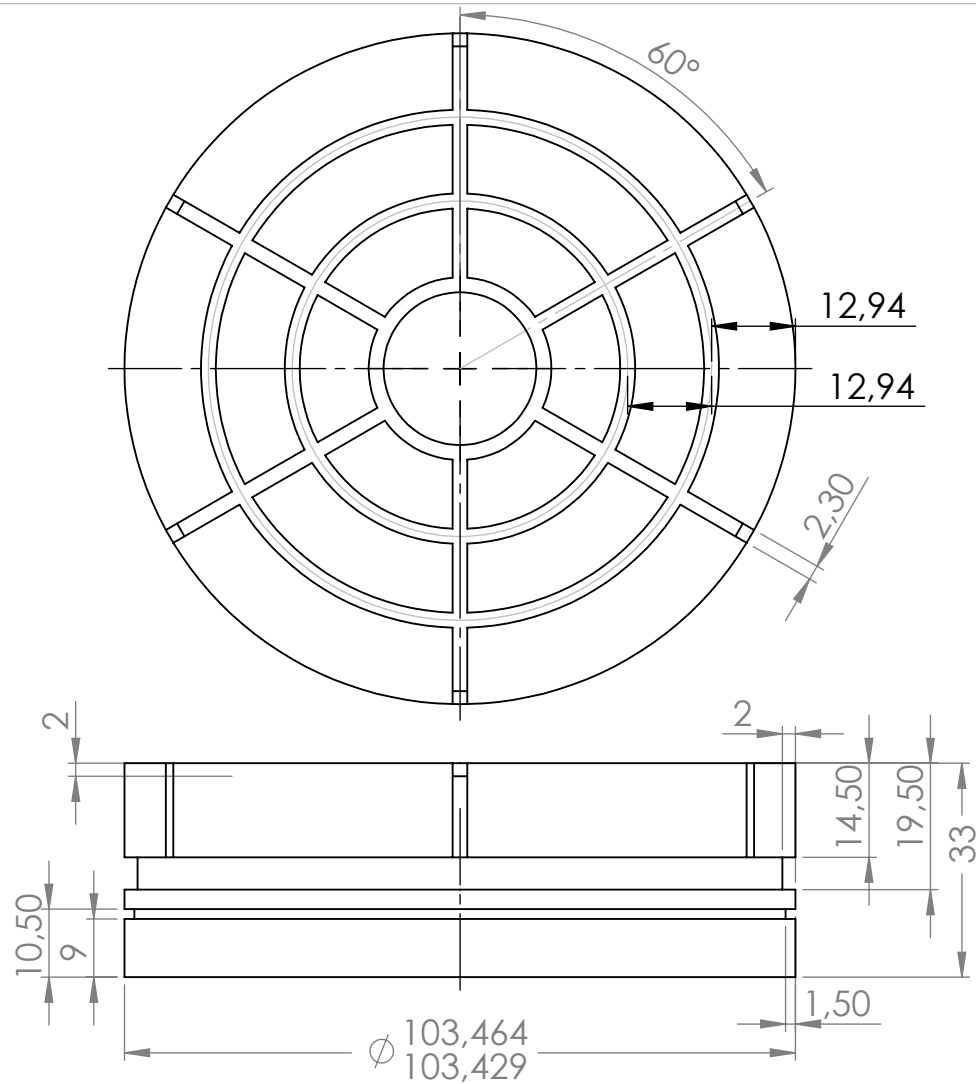


TITULO: PRESA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
NOMBRE DE LA PIEZA: ACOPLE
CODIGO: 01 01 004

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIMES R.

HOJA 06/13



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1- se corta una probeta de Acero inoxidable AISI 304 de 4 1/2 [in] (114.3[mm]) de diametro y una longitud de 33 [mm].
- 2- se tornea el diametro hasta llevarlo a una diametro de 103.5 (+0.054/-0.071) [mm].
- 3- se realizan los canales en la cara superior por medio de torneado y cortes longitudinales con una herramienta de corte o por medio de un fresado por CNC.
- 4- se realiza un torneado del canal de extraccion de la manteca de cacao
- 5- se realiza un torneado del canal del O'Ring.



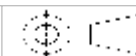
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 6:7

UNIDADES: MMGS

A4

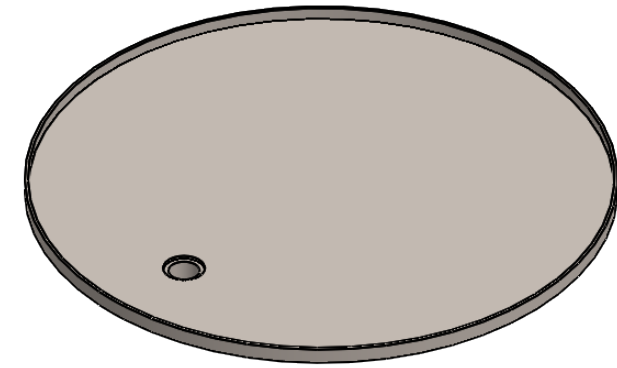
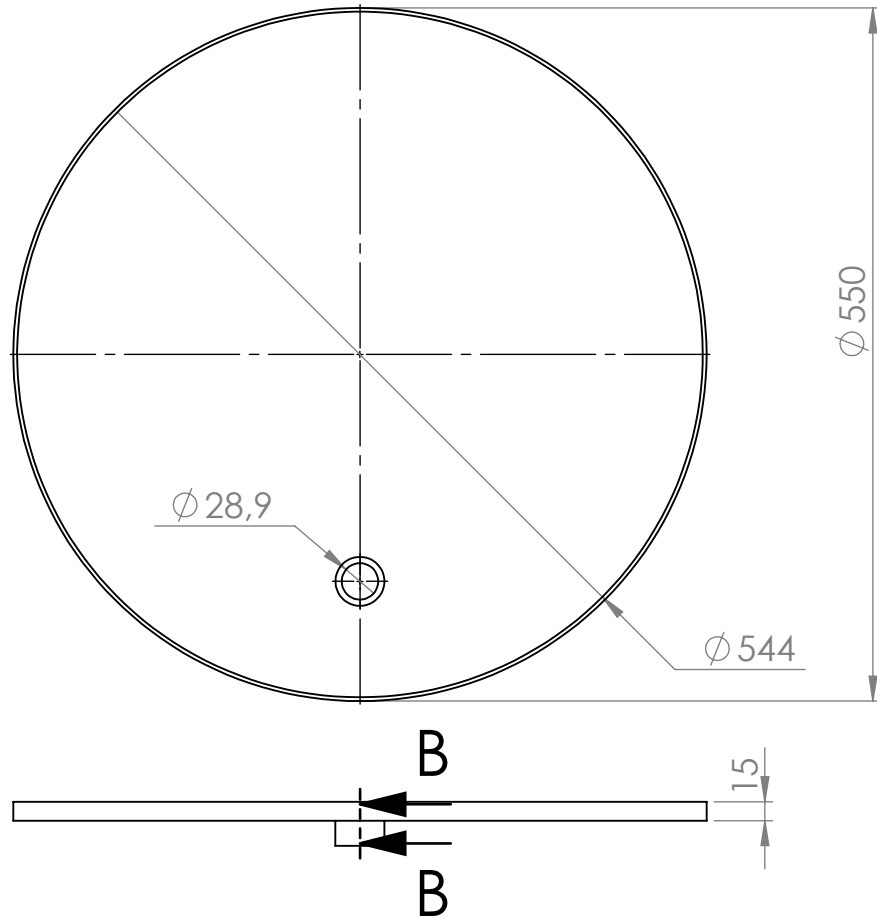


TITULO: PRENSA HIDRAULICA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: TAPA INFERIOR DE FILTRADO
 CODIGO: 01 01 005

AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVISIA: ING. RICARDO A. JAIMES ROLON

HOJA 07/13



SECCIÓN B-B

ESCALA 1 : 6

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

- 1- Se corta una hoja de acero inoxidable de 1000 de ancho por 550[mm] de longitud.
- 2- Se realiza un corte circular de 550 de diámetro.
- 3- con los 450 x 550 restante se realizan tira de ancuras de 15 mm para posteriormente soldarlas alrededor del disco
- 4- se realiza una perforacion de 29 mm de diámetro para el desague de la manteca de cacao.
- 5- se le solda un cilindro de diametro de 30 mm al desague en su inferior.



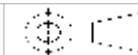
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:6

UNIDADES: MMGS

A4

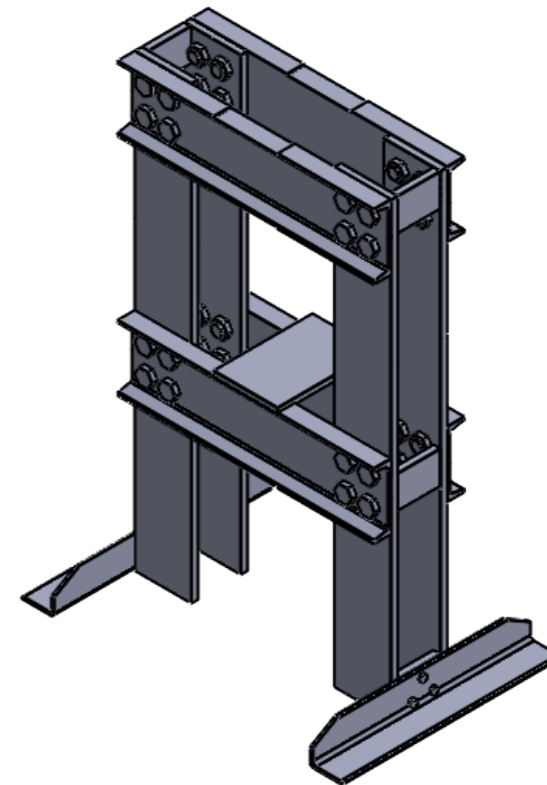
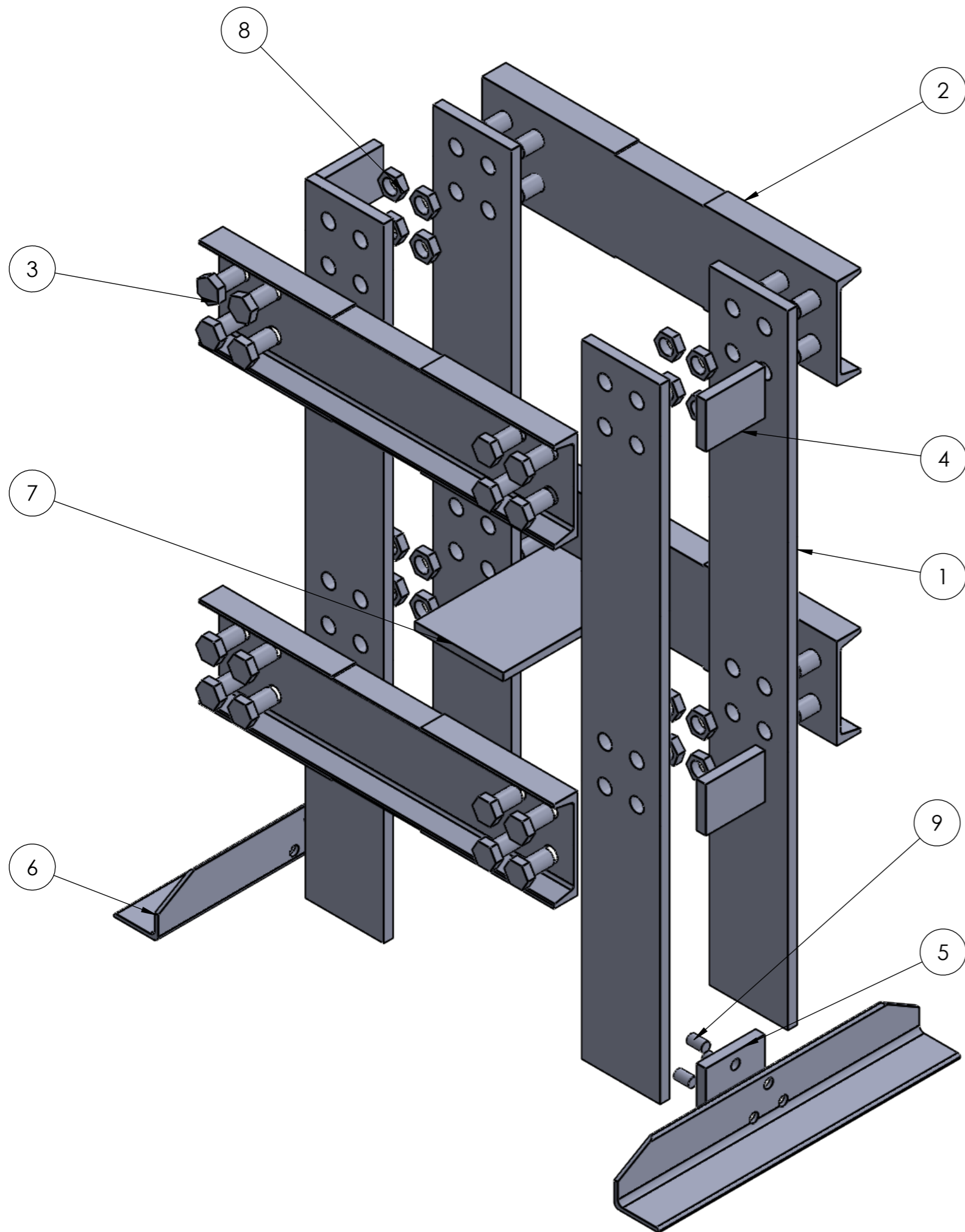


TITULO: PRESNA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: Embace recolector.
 codigo: 01 01 006

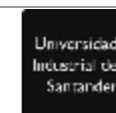
AUTOR: MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVISÁ: ING. RICARDO A. JAIMES ROLON

HOJA 08/13



N.º DE ELEMENTO	Nombre PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Vertical1	acero ASTM A572-GR 50	4
2	horizontal	acero ASTM A572-GR 50	4
3	perno	acero	32
4	Platina	acero ASTM A572-GR 50	4
5	Platina2	acero ASTM A572-GR 50	2
6	BASE1	acero ASTM A572-GR 50	2
7	placa	acero ASTM A572-GR 50	1
8	perno2.1	acero	32
9	perno2	acero	6



UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:11

UNIDADES: MMGS

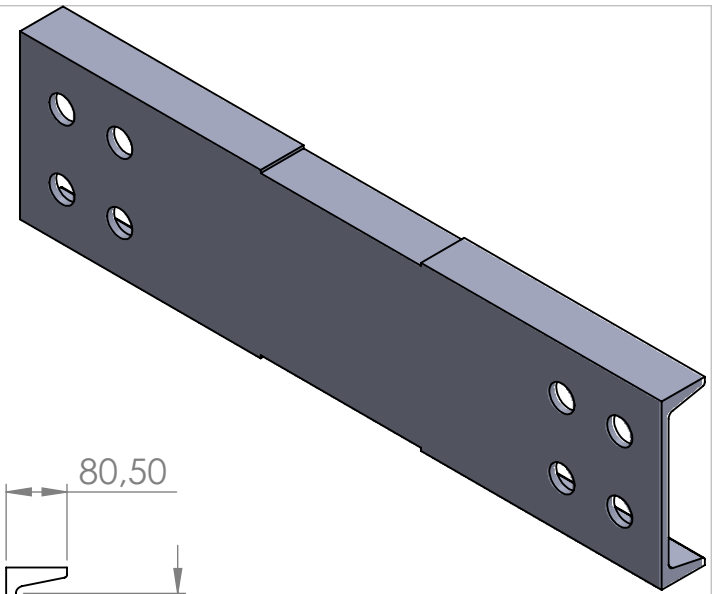
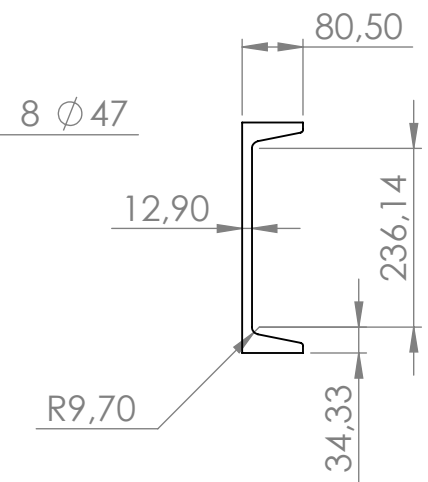
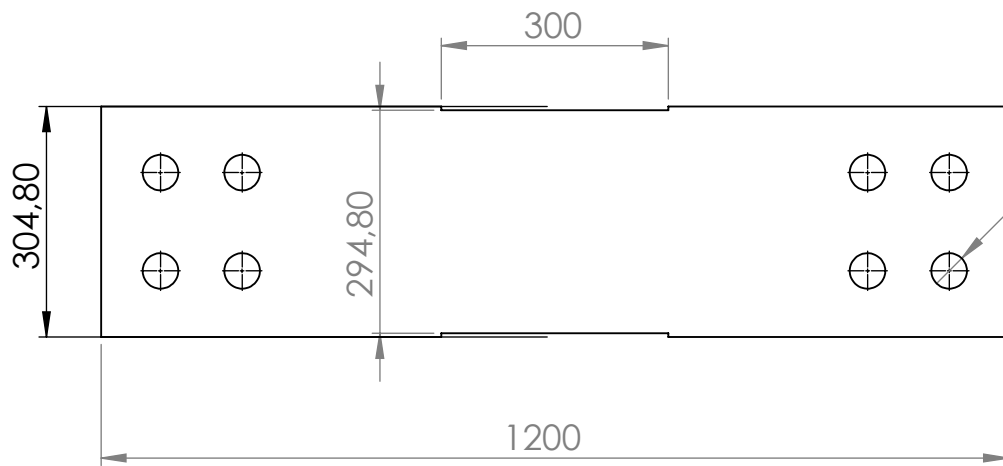
A4

TITULO: PRENSA HIDRAULICA
ENSANBLE Y VISTA EXPLOSIONADA-ESTRUCTURA BASE
CÓDIGO: 01 02 000

AUTOR:
MIGUEL SNEIDER GRASS PLATA

REVISAR:
ING. Ricardo Alfonso Jaimes Rolón

HOJA 09/13



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

Material: ASTM A-572-GR 50



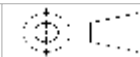
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:10

UNIDADES: MMGS

A4

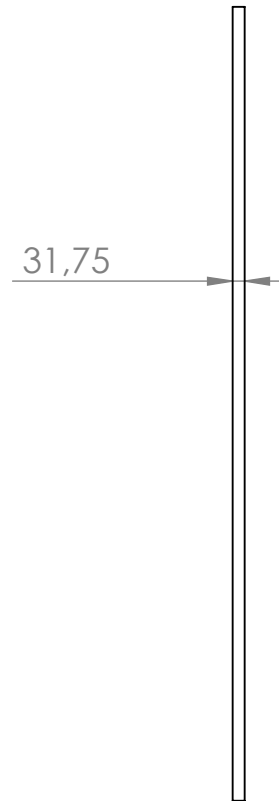
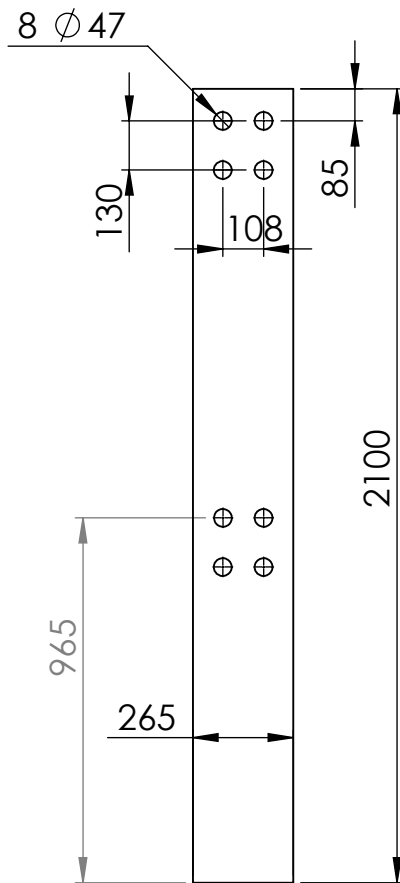


TITULO: PRESNA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: VIGA
 CODIGO: 01 02 002

AUTOR: EDWIN ANDRES VERAPARRA

REVISAR: ING. RICARDO A. JAIMES R.

HOJA 10/13



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

Material: ASTM A-572-GR 50



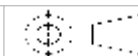
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:20

UNIDADES: MMGS

A4

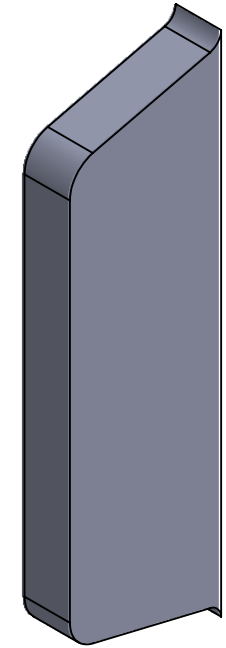
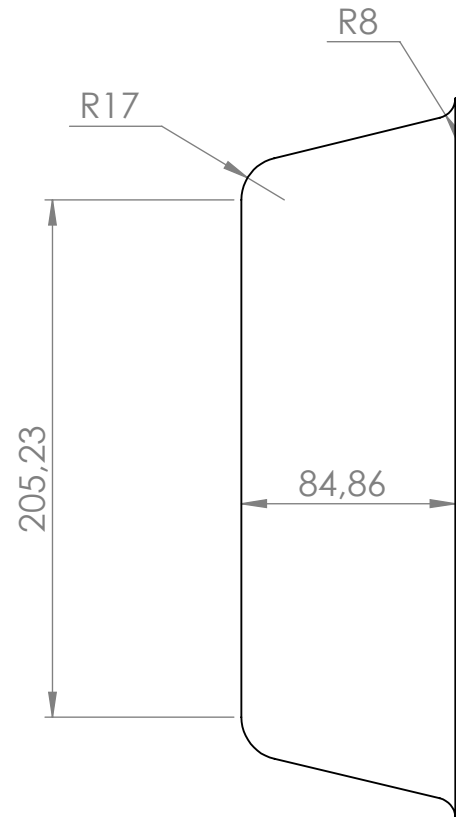
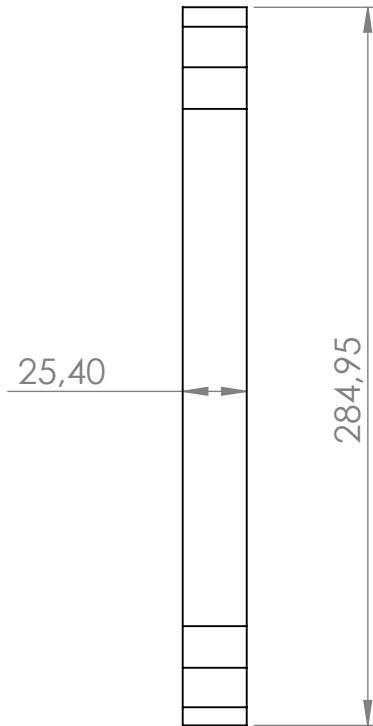


TITULO: PRENSA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: COLUMNA
 CODIGO: 01 02 003

AUTOR: EDWIN ANDRES VERAPARRA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIME R.

HOJA 11/13



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

Material: ASTM A-572-GR 50



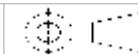
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:3

UNIDADES: MMGS

A4

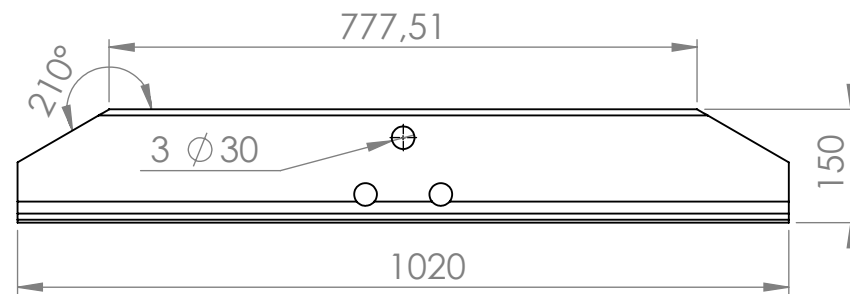
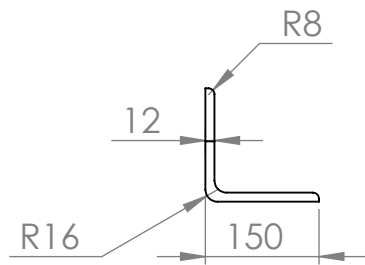
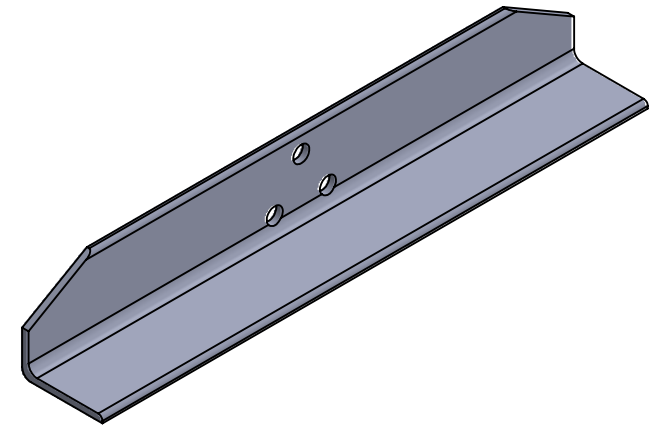


TITULO: PRESA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: SOPORTE PARA LA VIGA
 CODIGO: 01 02 004

AUTOR: EDWIN ANDRES VERAPARRA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIMES R.

HOJA 12/13



DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN:

Material: ASTM A-572-GR 50



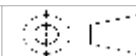
UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER

FECHA: 24/03/2023

ESCALA: 1:10

UNIDADES: MMGS

A4



TITULO: PRESA INDRAULICA PARA LICOR DE CACAO
 NOMBRE DE LA PIEZA: BASE
 CODIGO: 01 02 005

AUTOR: EDWIN ANDRES VERAPARRA

REVIS: ING. RICARDO A. JAIMES R.

HOJA 13/13