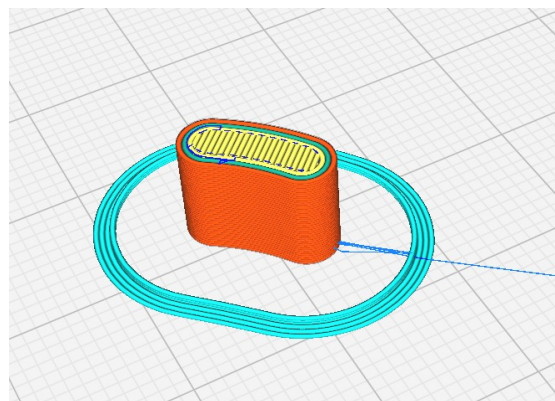


Vista del código G:



Notas:

1. Quitar rebabas con lima o lija.
2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamble del cual es parte esta pieza.

Parámetros de impresión 3D:

Perfil de impresora 3D	Velocidad [mm/s]	Boquilla Ø [mm]	Altura de capa [mm]	Paredes	Bases	Techos	Relleno [%]	Tipo de relleno	Soporte	Material	Peso [g]	Tiempo de impresión
Creality K1 Max	40	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	no	TPU	1	7 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	ACOPLE FLEXIBLE TPU CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS									
DIB.	01/08/25	DVSR										
REV.	20/10/25	CEM										
APR.	27/10/25	CEM										

		Esc.: 5:1	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva									
--	--	------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: ---				Sustituido por: ---				Peso: 1 [g]
--------------------	--	--	--	------------------	--	--	--	---------------------	--	--	--	-------------

	PROYECTO FINAL DE GRADO				Parte del conjunto: MET-PMC-400				A4			
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA				Plano N°:				Rev.			
PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ				MET-PMP-411				01				
ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER												