

	4	3	2	1																										
F				F																										
E				E																										
D				D																										
C				C																										
B				B																										
A				A																										
SECCIÓN A-A																														
<p><u>Notas:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Quitar rebabas con lima o lija. 2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamblaje del cual es parte esta pieza. 																														
<p>Parámetros de impresión 3D:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Perfil de impresora 3D</th><th>Velocidad [mm/s]</th><th>Boquilla Ø [mm]</th><th>Altura de capa [mm]</th><th>Paredes</th><th>Bases</th><th>Techos</th><th>Relleno [%]</th><th>Tipo de relleno</th><th>Soporte</th><th>Material</th><th>Peso [g]</th><th>Tiempo de impresión</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Creality K1 Max</td><td>100</td><td>0,4</td><td>0,2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>100</td><td>cúbico</td><td>no</td><td>PLA+</td><td>1</td><td>6 min</td></tr> </tbody> </table>					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	100	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	no	PLA+	1	6 min
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	100	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	no	PLA+	1	6 min																		
<table border="1"> <tr> <td></td><td>FECHA</td><td>NOMBRE</td><td>FIRMA</td></tr> <tr> <td>DIB.</td><td>01/08/25</td><td>DVSR</td><td></td></tr> <tr> <td>REV.</td><td>20/10/25</td><td>CEM</td><td></td></tr> <tr> <td>APR.</td><td>27/10/25</td><td>CEM</td><td></td></tr> </table>						FECHA	NOMBRE	FIRMA	DIB.	01/08/25	DVSR		REV.	20/10/25	CEM		APR.	27/10/25	CEM											
	FECHA	NOMBRE	FIRMA																											
DIB.	01/08/25	DVSR																												
REV.	20/10/25	CEM																												
APR.	27/10/25	CEM																												
BUJE SEPARADOR Z2 CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS																														
Esc.: 5:1 Tipo de manufactura: Manufactura aditiva																														
Tolerancias: S/DIN		Sustituye a: ---	Sustituido por: ---	Peso: 1 [g]																										
 UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT		PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER																												
		Parte del conjunto: MET-PMC-400 Plano N°: MET-PMP-414																												
		A4 Rev. 01																												