



Notas:

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.

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	100	0.6	0.22	3	4	5	100	cúbico	no	PLA+	13	53 min

PIVOTE TENSOR

MORDAZA

MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS



PROYECTO FINAL DE GRADO

INGENIERIA ELECTROMECANICA

PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ
ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER

Parte del conjunto: MET-PMC-300

ano N°: Rev.

MET-PMP-303