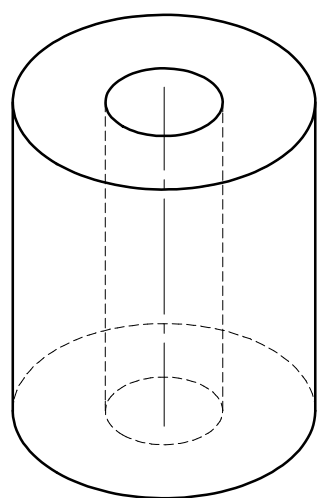
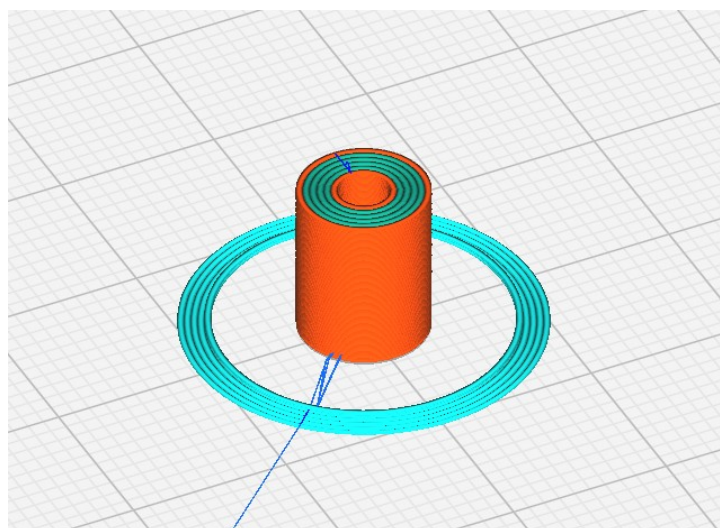


SECCIÓN A-A



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	PA6	1	18 min

	FECHA	NOMBRE	FIRMA	RODILLO LEVA CUÑA MORDAZA 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 INGENIERIA ELECTROMECHANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER	Parte del conjunto: MET-PMC-300	A4
		Plano N°: MET-PMP-309	Rev. 01