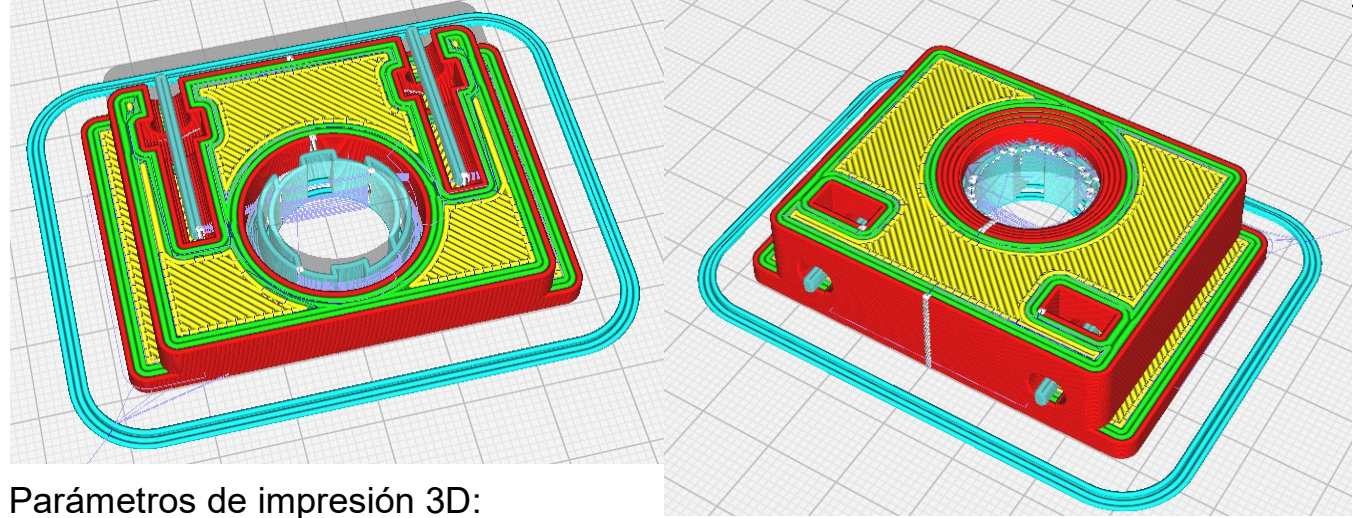


Notas:

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.
3. Las 2 tuercas M4 van insertadas a presión en los alojamientos.
4. El rodamiento 608 va insertado a presión en el alojamiento.

Vistas del código G:



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	0,8	0,24	3	4	5	100	cúbico	si	PLA+	26	80 min

FECHA			NOMBRE			FIRMA			TENSOR Z2-Z3			
DIB.			DVS						CAJA REDUCTORA			
REV.			CEM						MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS			
APR.			CEM						Tipo de manufactura: Manufactura aditiva			
Tolerancias: S/DIN			Sustituye a: - - -			Sustituido por: - - -			Peso: 26 [g]			
UTN FRCH			PROYECTO FINAL DE GRADO			INGENIERIA ELECTROMECHANICA			Parte del conjunto: MET-PMC-400			
FACULTAD REGIONAL CHUBUT			PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ			ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			Plano N°:			
									MET-PMP-412			
									Rev. 01			