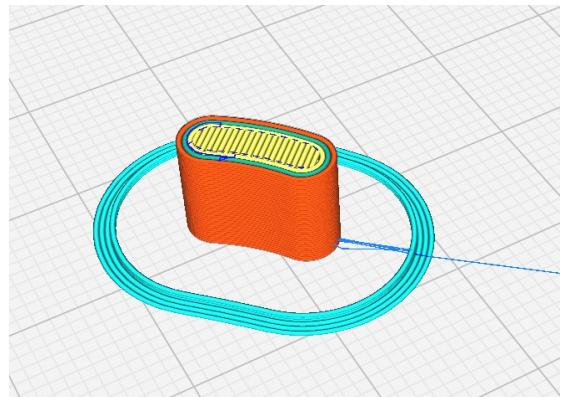


Vista del código G:



Notas:

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

Parámetros de impresión 3D:

B	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	
ACOPLE FLEXIBLE TPU													
CAJA REDUCTORA													
MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS													
	FECHA	NOMBRE	FIRMA	Esc.: 5:1									
DIB.	01/08/25	DVSR											
REV.	20/10/25	CEM											
APR.	27/10/25	CEM											
				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			Parte del conjunto: MET-PMC-400			A4			
				PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ			Plano N°:			Rev. 01			
				ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			MET-PMP-411						