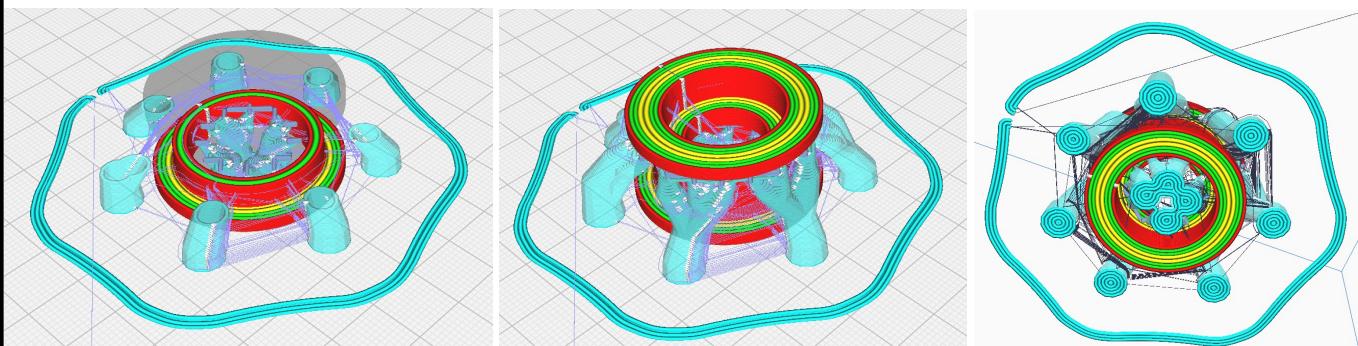


Notas:

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.
3. Los 2 rodamientos 608 se insertan a presión sobre los alojamientos.

Vistas del código G:



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                                 | 100                    | 0,8              | 0,24            | 3  | 4       | 5     | 100                 | cúbico      | si              | PLA+                            | 12       | 32 min   |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>TENSOR Z5-Z6</b>                             |                        |                  |                 |  |         |       |                     |             |                 |                                 |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| CAJA REDUCTORA                                  |                        |                  |                 |  |         |       |                     |             |                 |                                 |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS      |                        |                  |                 |  |         |       |                     |             |                 |                                 |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|   |                        | Esc.:            | 1:1             | Tipo de manufactura: Manufactura aditiva   |         |       |                     |             |                 |                                 |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Tolerancias: S/DIN                              |                        |                  |                 | Sustituye a: ---   |         |       | Sustituido por: --- |             |                 | Peso: 12 [g]                    |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>UTN<br/>FRCH</b><br>FACULTAD REGIONAL CHUBUT |                        |                  |                 | <b>PROYECTO FINAL DE GRADO</b><br>INGENIERIA ELECTROMECANICA<br>PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ<br>ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER |         |       |                     |             |                 | Parte del conjunto: MET-PMC-400 |          |          | A4                  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Plano N°:                                       |                        |                  |                 |  |         |       |                     |             |                 | Rev. 01                         |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>MET-PMP-416</b>                              |                        |                  |                 |  |         |       |                     |             |                 |                                 |          |          |                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |