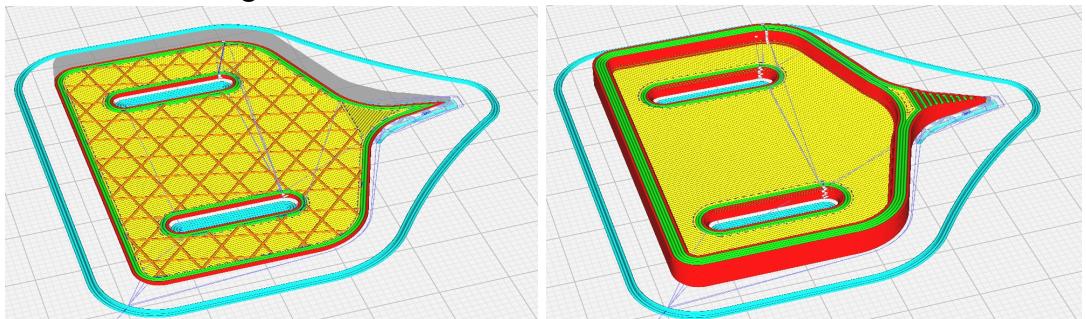


## Vistas del código G:



### 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:

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	0,4	0,2	3	4	5	25	cúbico	no	PLA+	6	29 min
	FECHA	NOMBRE	FIRMA	<b>AGUJA DESPLAZAMIENTO CRUCETA MOVIL</b> <b>TRAVESAÑO MOVIL</b> <b>MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</b>								
DIB.	01/08/25	DVSR										
REV.	20/10/25	CEM										
APR.	27/10/25	CEM										
	Esc.:	1:1	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva									
Tolerancias: S/DIN			Sustituye a: ---			Sustituido por: ---			Peso: 6 [g]			
<b>UTN FRCH</b> FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO						Parte del conjunto: MET-PMC-200			A4		
	INGENIERIA ELECTROMECANICA						Plano N°:			Rev. 01		
PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER						<b>MET-PMP-207</b>						