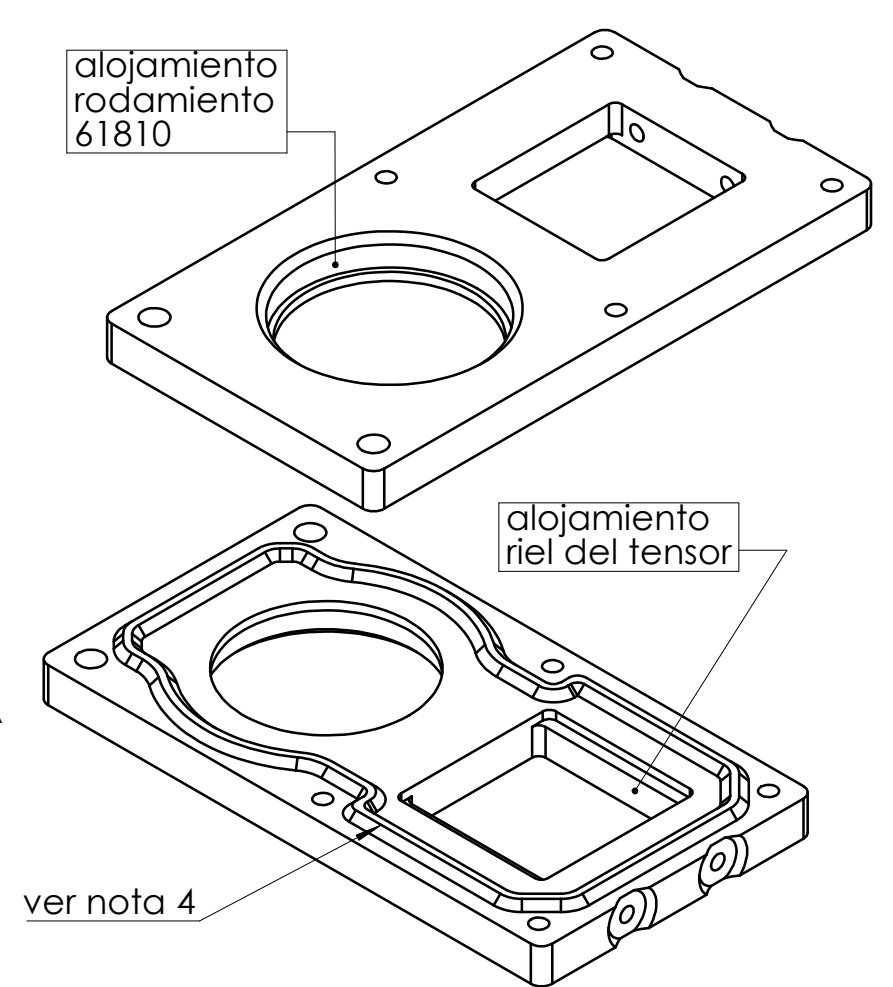
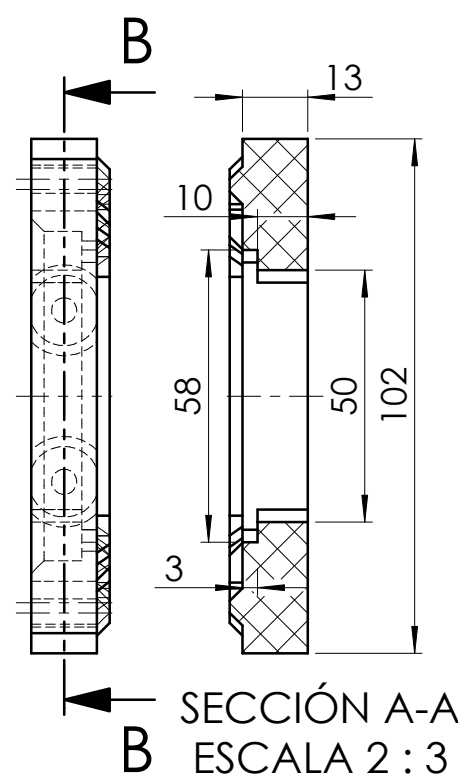


SECCIÓN C-C
ESCALA 2 : 3

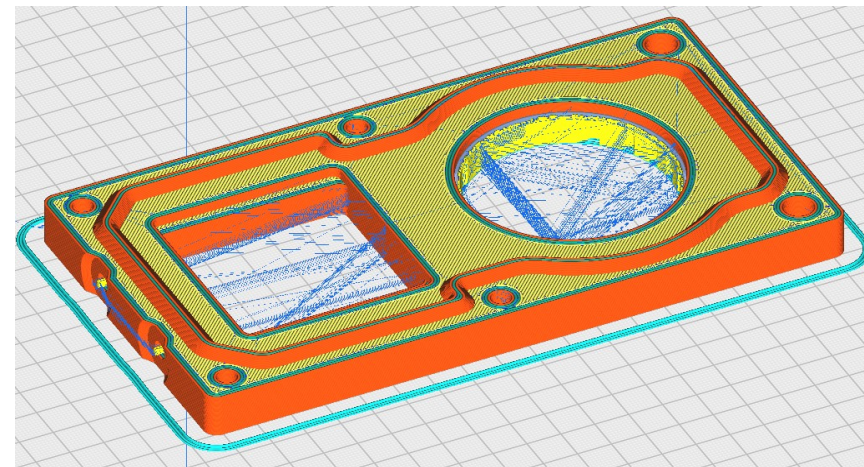
SECCIÓN B-B
ESCALA 2 : 3

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. El rodamiento 61810 va insertado a presión en el alojamiento.
4. Lomada para insertarse con el **cuerpo caja reductora** MET-PMP-401, se copia el perfil interno de la sección D-D de dicho plano.



Vista 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+ | 218 | 8h6m |

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|----------|-------|--|--|--|---------------------|--|--|---------------|--|--|--|
| FECHA | NOMBRE | FIRMA | TAPA CAJA REDUCTORA | | | | | | | | | |
| DIB. | 01/08/25 | DVSR | CAJA REDUCTORA | | | | | | | | | |
| REV. | 20/10/25 | CEM | MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS | | | | | | | | | |
| APR. | 27/10/25 | CEM | Tipo de manufactura: Manufactura aditiva | | | | | | | | | |
| Tolerancias: S/DIN | | | Sustituye a: --- | | | Sustituido por: --- | | | Peso: 215 [g] | | | |

| | | | | |
|---|--|--|---------------------------------|------------|
|  UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT | PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA | | Parte del conjunto: MET-PMC-400 | A3 |
| | PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER | | Plano N°: MET-PMP-402 | Rev. 01 |