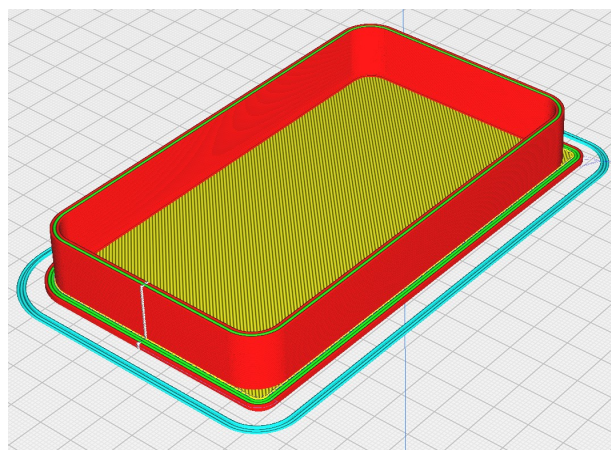


Vista del código G:



### Notas:

1. Quitar rebabas con lima o lija.
2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamble 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	0,8	0,24	3	4	5	100	cúbico	no	PLA+	51	1h32m

FECHA	NOMBRE	FIRMA	<b>TAPA BOTONERA DE CONTROL</b> <b>COMPONENTES ELECTRICOS</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.: 1:2	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva										
--	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Tolerancias: S/DIN	Sustituye a: ---	Sustituido por: ---	Peso: 51 [g]
--------------------	------------------	---------------------	--------------

	PROYECTO FINAL DE GRADO		Parte del conjunto: MET-PME-01	A4
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA		Plano N°:	Rev.
PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ		<b>MET-PMP-003</b>		01
ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER				