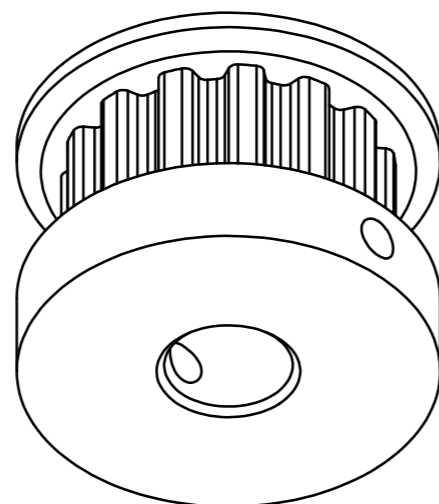
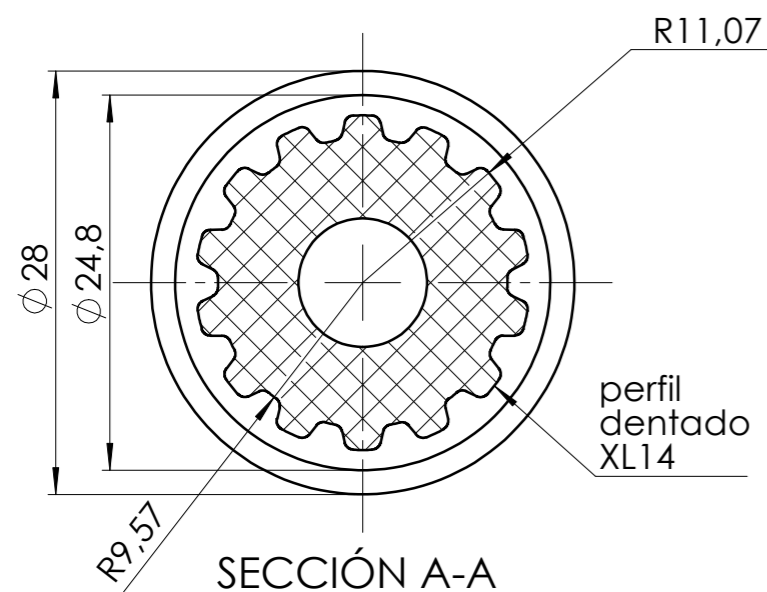
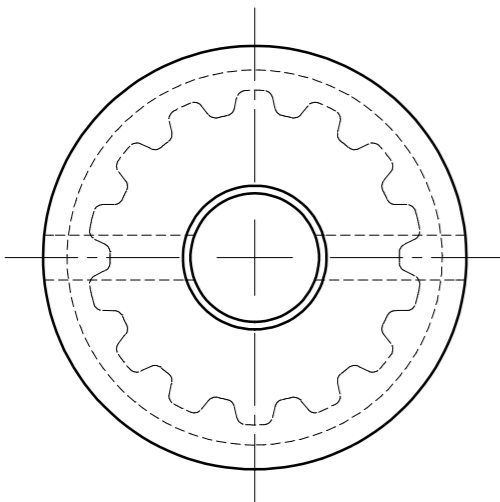
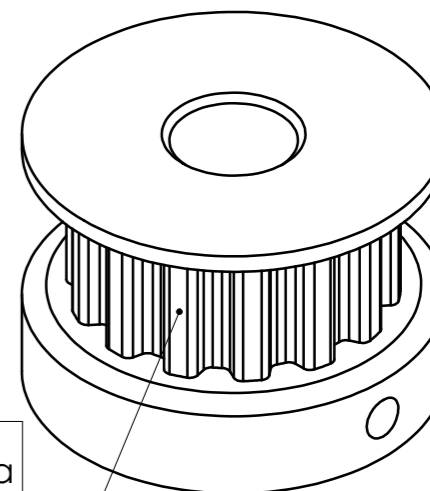
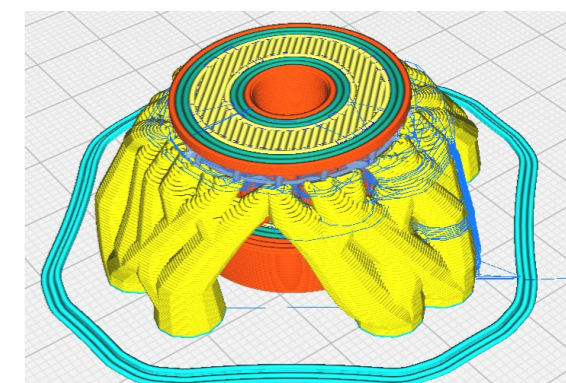
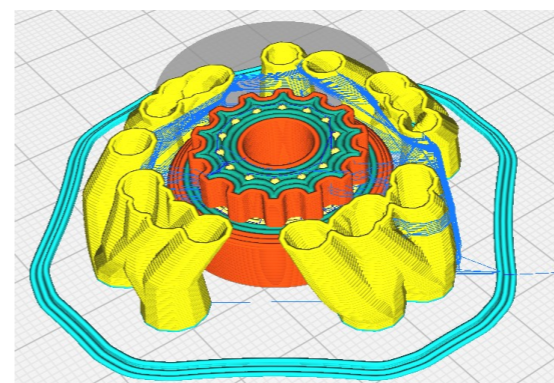
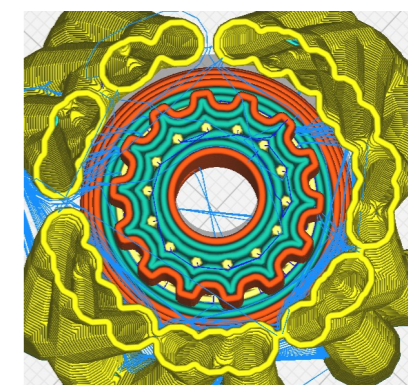
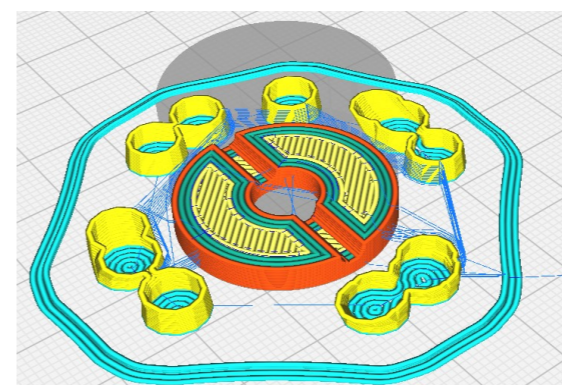


polea
sincrónica
XL14 037




Vistas 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+	13	47 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	POLEA Z1 XL14 075									
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: 10 [g]			

 UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO		Parte del conjunto: MET-PMC-400		A3
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA		Plano N°:		Rev
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ		MET-PMP-407		01
ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER					

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. Realizar roscado M3 como parte del post procesado de la polea impresa en 3D.