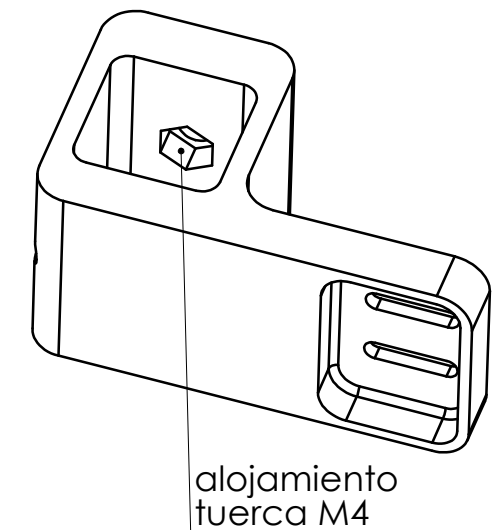
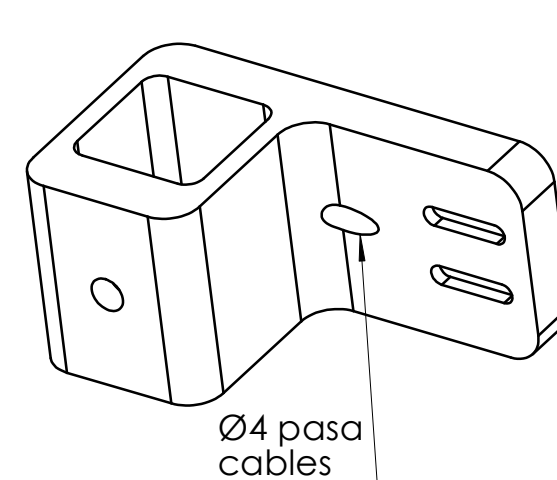
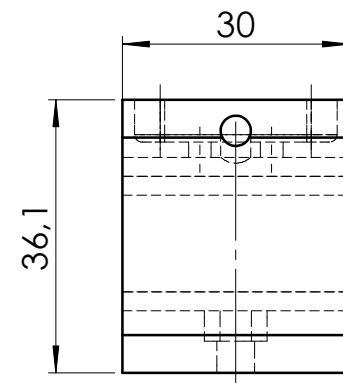


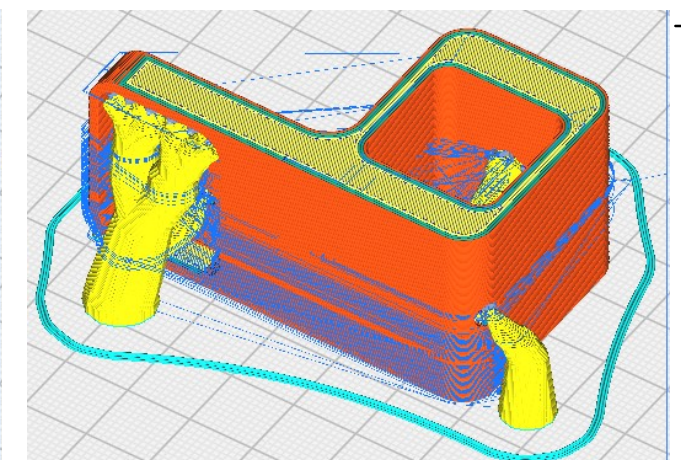
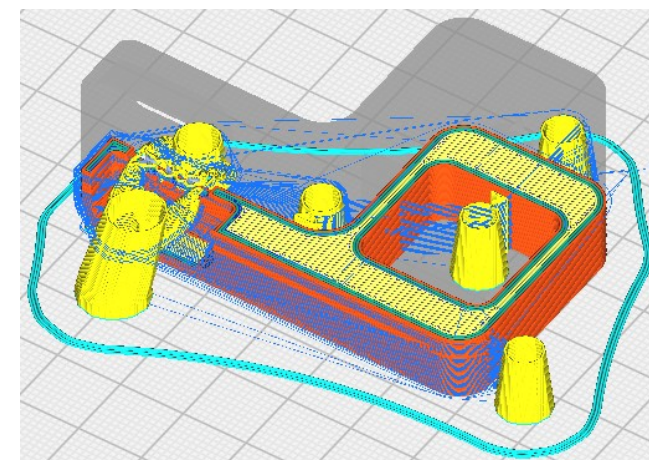
SECCIÓN A-A
ESCALA 1 : 1

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. La tuerca M4 va insertada a presión en el alojamiento.



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	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	si	PLA+	28	3h3m

FECHA	NOMBRE	FIRMA	PORTA FIN DE CARRERA									
DIB.	01/08/25	DVSR	RIEL PORTA FINES DE CARRERA									
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: 26 [g]		

 UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO		Parte del conjunto: MET-PMC-600		A3	
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA		Plano N°:			
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ		ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER		MET-PMP-602	