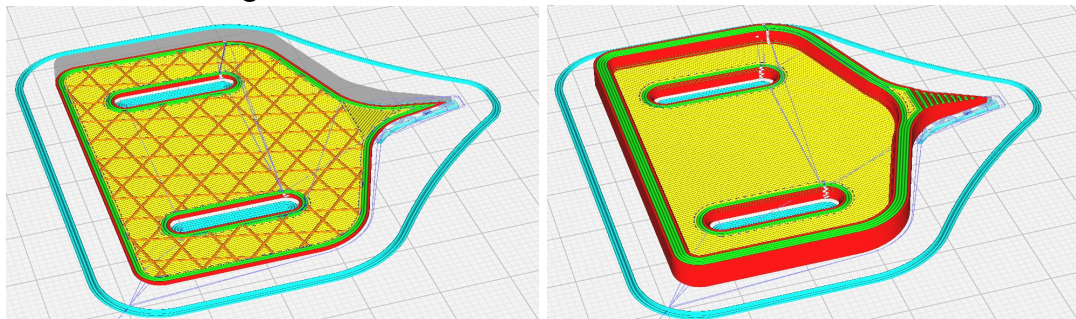


Vistas del código G:




**Notas:**

1. Quitar rebabas con lima o lija.
2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del 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	0,4	0,2	3	4	5	25	cúbico	no	PLA+	6	29 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	<b>AGUJA DESPLAZAMIENTO CRUCETA MOVIL</b> TRAVESAÑO MOVIL MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS
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]
 FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO		Parte del conjunto: MET-PMC-200	A4
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA		Plano N°:	Rev.
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ		<b>MET-PMP-207</b>	01
	ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			