



Notas:

1) Hermanar el **soporte caja** con la **estructura soporte** (MET-PMP-501) para facilitar fabricación y asegurar el correcto ensamble, sobre todo en las ranuras M6 que sirven de unión entre las partes.

2) Pintar con esmalte sintético color blanco mate.

POS.	DENOMINACION	CANT.	MATERIAL	NOTAS
5	PLANCHUELA 3/4"x1/8" x 20 [mm]	4	ASTM A36	
4	PLANCHUELA 3/4"x1/8" x 20 [mm]	2	ASTM A36	
3	PLANCHUELA 3/4"x1/8" x 50 [mm]	4	ASTM A36	
2	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 210 [mm]	2	ASTM A36	
1	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 473 [mm]	2	ASTM A36	

	FECHA	NOMBRE	FIRMA	SOPORTE CAJA REDUCTORA	
DIB.	01/08/25	DVSR		ESTRUCTURA SOPORTE	
REV.	20/10/25	CEM		MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS	
APR.	27/10/25	CEM		Tipo de manufactura: Calderería liviana	
Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: ---	Sustituido por: ---
Esc.: 2:3				Peso: 1565 [g]	

UTN FRCH		PROYECTO FINAL DE GRADO		Parte del conjunto: MET-PMC-500	
FACULTAD REGIONAL CHUBUT		INGENIERIA ELECTROMECANICA		Plano N°:	
		PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ		Rev. 01	
		ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER		MET-PMP-502	