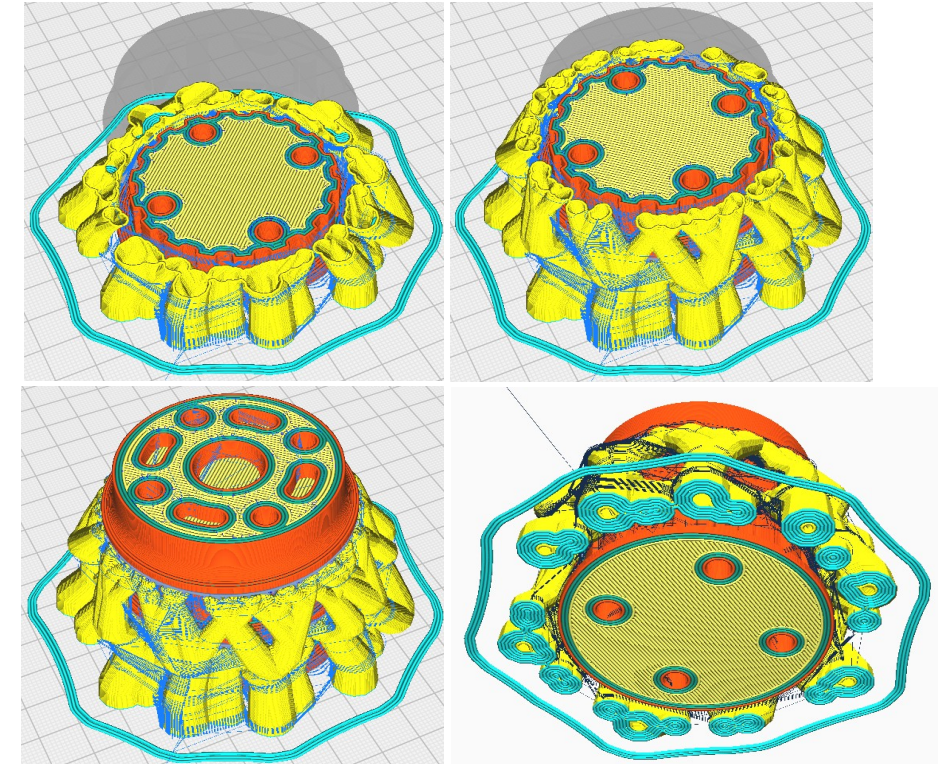


Vistas del código G:



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+	143	6h53m

FECHA	NOMBRE	FIRMA
DIB. 01/08/25	DVSR	
REV. 20/10/25	CEM	
APR. 27/10/25	CEM	

UTN
FRCH
FACULTAD REGIONAL CHUBUT

PROYECTO FINAL DE GRADO
INGENIERIA ELECTROMECHANICA

PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ
ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER

POLEAS Z5 L18 050
CAJA REDUCTORA
MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS

Tipo de manufactura: Manufactura aditiva

Parte del conjunto: MET-PMC-400
Plano N°:
MET-PMP-410

Rev. 01

Notas:

- Quitar rebabas con lima o lija.
- Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamble del cual es parte esta pieza.
- Antes de hermanar con la polea Z4 XL40, instalar los 4 acoples flexibles en los alojamientos respectivos.