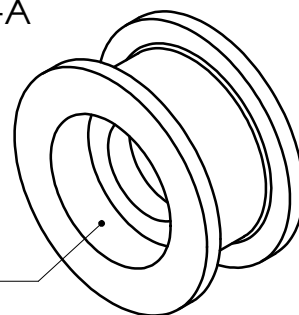


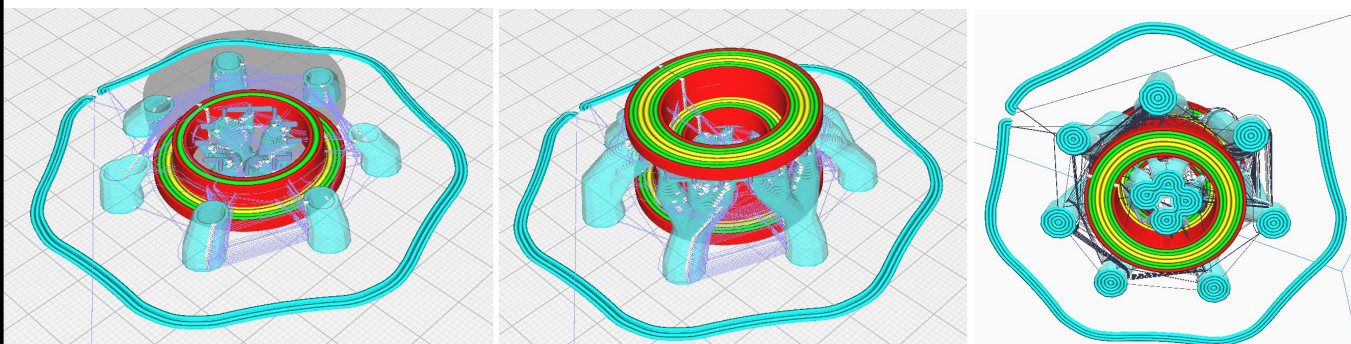
alojamiento
rodamiento
608



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. Los 2 rodamientos 608 se insertan a presión sobre los alojamientos.


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+	12	32 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	TENSOR Z5-Z6 CAJA REDUCTORA 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: 12 [g]	
 <div>UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT</div>	PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA			Parte del conjunto: MET-PMC-400		A4	
				Plano N°:		Rev.	
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			MET-PMP-416		01	