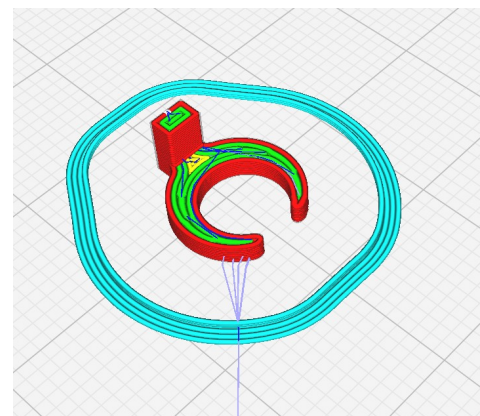


Vista del código G:



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	100	cúbico	no	PLA+	1	2 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	SEGURO SEEGER EJE TENSOR 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.: 4:1			Tipo de manufactura: Manufactura aditiva									
Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: - - -			Sustituido por: - - -			Peso: 1 [g]		



PROYECTO FINAL DE GRADO
 INGENIERIA ELECTROMECHANICA
 PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ
 ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER

Parte del conjunto: MET-PMC-400

Plano N°:

MET-PMP-415

Rev.

01