



Notas:

- 1) Mecanizar serrado tipo "pyramid jaw" de 1,6[mm] de profundidad y paso de 2,4[mm] sobre la cara que presiona la probeta.
(ver norma ASTM D638 punto 5.1.3.3)
- 2) Acabado superficial general: Ra 3,2 μm.
- 3) Fabricar una cuña izquierda y una cuña derecha (simétrica).
- 4) Aplicar tratamiento de parkerizado y luego aplicar spray de MoS2 como Molykote® D-321 R en zonas de contacto deslizante con la mordaza y guías cuña.

POS.		DENOMINACION		CANT.	MATERIAL	NOTAS	
1		LAMINADO CUADRADO 2" x 55[mm]		1	AISI 1045		
	FECHA	NOMBRE	FIRMA	CUÑA MORDAZA MORDAZA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS			
DIB.	01/08/25	DVSR					
REV.	20/10/25	CEM					
APR.	27/10/25	CEM					
		Esc.: 2:1		Tipo de manufactura: Mecanizado			
Tolerancias: S/DIN			Sustituye a: ---		Sustituido por: ---		Peso: 212 [g]
		PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			Parte del conjunto: MET-PMC-300		A3
					Plano N°: MET-PMP-305		Rev. 01