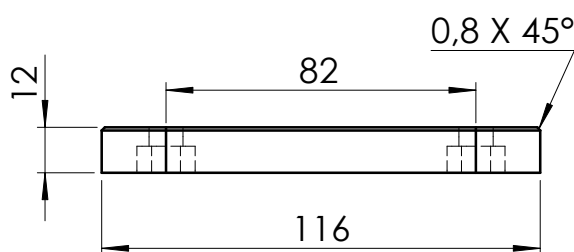
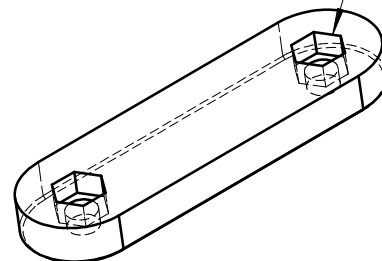


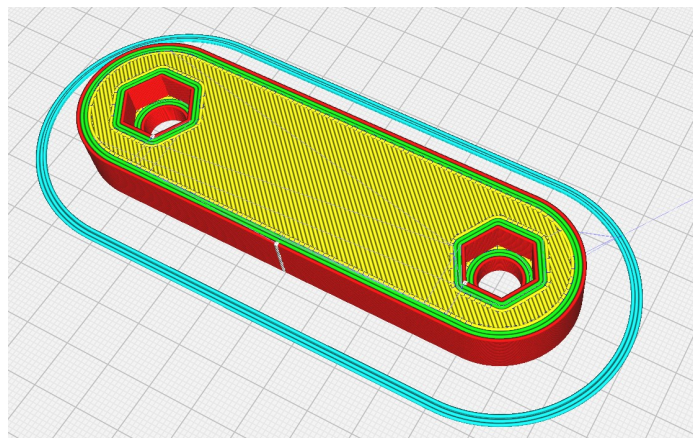
SECCIÓN A-A



alojamiento para tuerca M8



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.
3. Las 2 tuercas M8 se insertan a presión en los alojamientos.

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 | no | PLA+ | 52 | 2 h |

| FECHA | NOMBRE | FIRMA | VIGA TENSORES 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.: 1:2 | Tipo de manufactura: Manufactura aditiva | | | | | | | | | | |
|--|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | |
|--------------------|------------------|---------------------|--------------|
| Tolerancias: S/DIN | Sustituye a: --- | Sustituido por: --- | Peso: 52 [g] |
|--------------------|------------------|---------------------|--------------|

| | | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------|---------------------------------|------|
| | PROYECTO FINAL DE GRADO | | Parte del conjunto: MET-PMC-400 | A4 |
| | INGENIERIA ELECTROMECHANICA | | Plano N°: | Rev. |
| PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ | | MET-PMP-419 | | 01 |
| ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER | | | | |