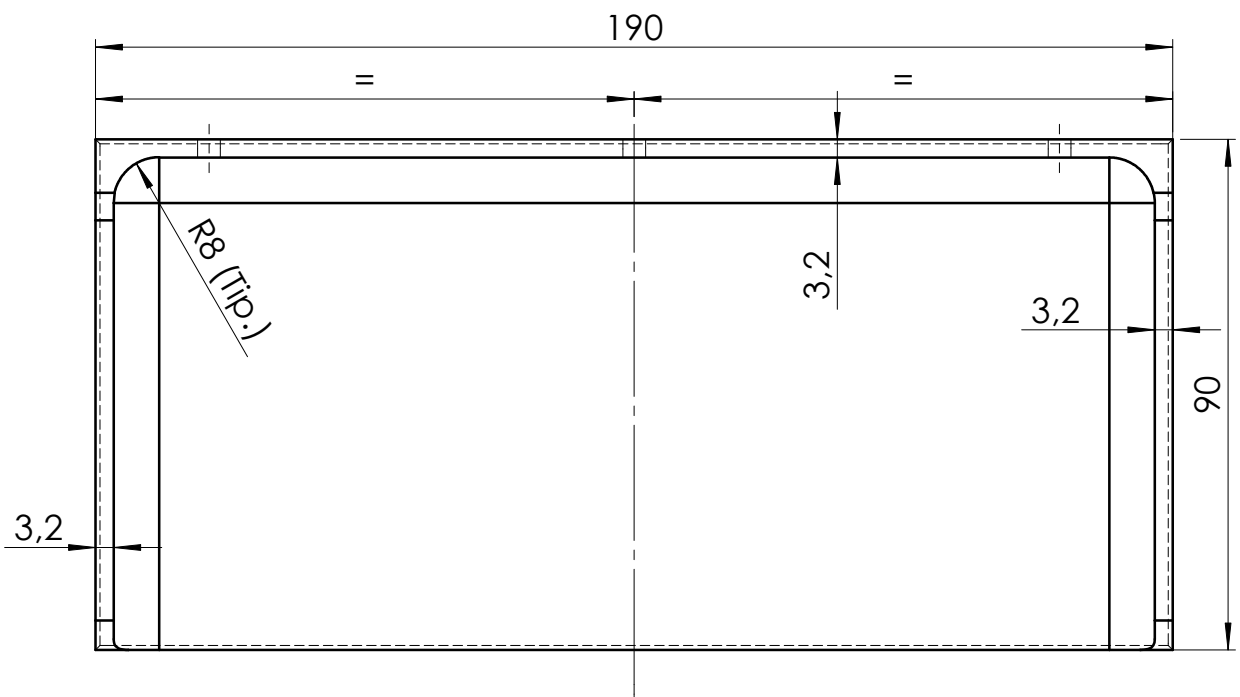
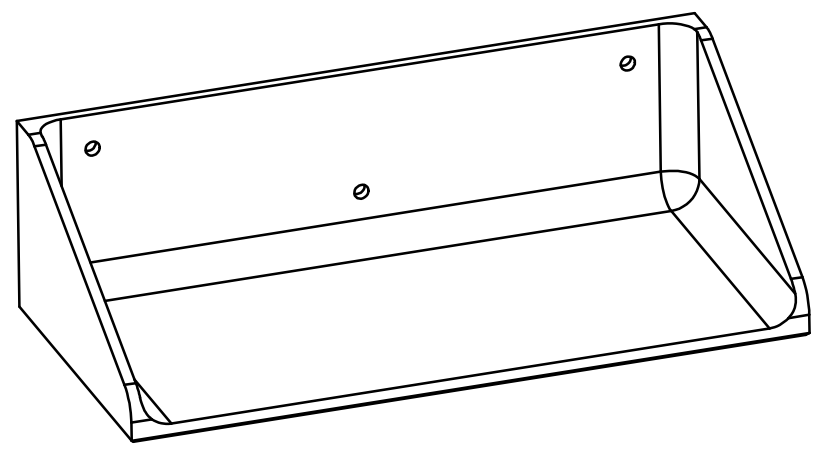
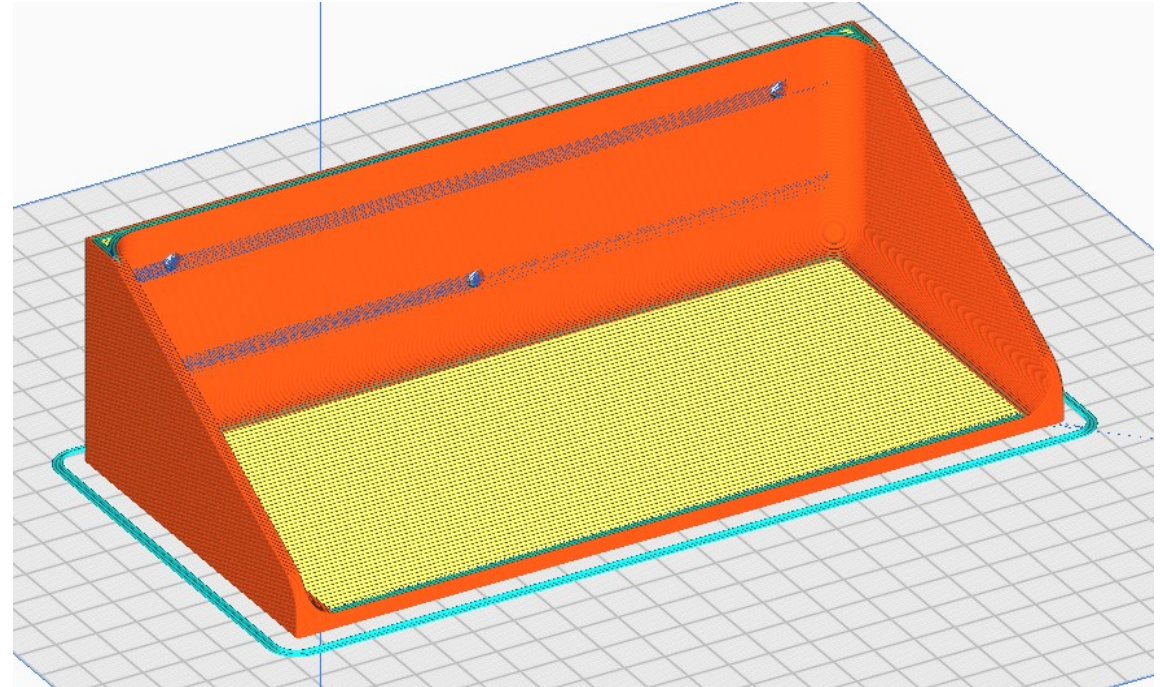


SECCIÓN A-A
ESCALA 3 : 4




Vista 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	no	PLA+	155	4h48m

	FECHA	NOMBRE	FIRMA	CUBRE FRENTE LATERAL CUBRES Y PROTECTORES MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS				
DIB.	01/08/25	DVSR						
REV.	20/10/25	CEM						
APR.	27/10/25	CEM						
		Esc.: 3:4		Tipo de manufactura: Manufactura aditiva				
Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: ---		Sustituido por: ---		Peso: 155 [g]

 UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA				Parte del conjunto: MET-PMC-800				A3	
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER				Plano N°: MET-PMP-804				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.