



**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	0,8	0,24	3	4	5	25	cúbico	si	PLA+	96	3h13m

	FECHA	NOMBRE	FIRMA	<b>ASIENTO DE MORDAZA INFERIOR</b>								
DIB.	01/08/25	DVSR		MORDAZA								
REV.	20/10/25	CEM		MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS								
APR.	27/10/25	CEM										

	Esc.: <b>1:1</b>	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva										
--	------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: - - -			Sustituido por: - - -			Peso: 85 [g]		
--------------------	--	--	--	--------------------	--	--	-----------------------	--	--	--------------	--	--

 FACULTAD REGIONAL CHUBUT	PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA		Parte del conjunto: MET-PME-01	A3
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER		Plano N°: <b>MET-PMP-004</b>	Rev. <b>01</b>