

	4	3	2	1																										
F				F																										
E				E																										
D				D																										
C				C																										
B				B																										
A				A																										
<p>Notas:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Quitar rebabas con lima o lija. 2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamblaje del cual es parte esta pieza. <p>Parámetros de impresión 3D:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Perfil de impresora 3D</th><th>Velocidad [mm/s]</th><th>Boquilla Ø [mm]</th><th>Altura de capa [mm]</th><th>Paredes</th><th>Bases</th><th>Techos</th><th>Relleno [%]</th><th>Tipo de relleno</th><th>Soporte</th><th>Material</th><th>Peso [g]</th><th>Tiempo de impresión</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Creality K1 Max</td><td>100</td><td>0,8</td><td>0,24</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>100</td><td>cúbico</td><td>no</td><td>PLA+</td><td>1</td><td>1 min</td></tr> </tbody> </table> <p>FECHA: 01/08/25 NOMBRE: DVSR FIRMA: DIB.</p> <p>REV.: 20/10/25 CEM APR.: 27/10/25 CEM Esc.: 2:1</p> <p>BUJE CORTO SEPARADOR TENSOR CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</p> <p>Tolerancias: S/DIN Sustituye a: --- Sustituido por: --- Peso: 1[g]</p> <p>PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER</p> <p>Parte del conjunto: MET-PMC-400 A4 Plano N°: Rev. 01 MET-PMP-417</p>					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+	1	1 min
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+	1	1 min																		
4	3	2	1																											