



SECCIÓN B-B
ESCALA 1 : 4

SECCIÓN A-A
ESCALA 1 : 4

DETALLE C

Notas:

- 1) Hermanar **estructura** con el **marco chasis** (MET-PMP-101) para facilitar fabricación y asegurar el correcto ensamble, sobre todo en los agujeros pasantes M6 que sirven de unión entre las partes.
- 2) Pintar con esmalte sintético color blanco mate.

POS.	DENOMINACION	CANT.	MATERIAL	NOTAS
8	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 250 [mm]	2	ASTM A36	
7	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 556 [mm]	2	ASTM A36	
6	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 466 [mm]	2	ASTM A36	
5	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 90 [mm]	2	ASTM A36	
4	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 520 [mm]	2	ASTM A36	
3	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 480 [mm]	2	ASTM A36	
2	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 380 [mm]	2	ASTM A36	
1	ESTRUCTURAL CUADRADO 20x20x2 x 400 [mm]	2	ASTM A36	

FECHA	NOMBRE	FIRMA	ESTRUCTURA SOPORTE ESTRUCTURA SOPORTE MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS	
DIB.	01/08/25	DVSR		
REV.	20/10/25	CEM		
APR.	27/10/25	CEM		
Esc.: 1:4			Tipo de manufactura: Calderería liviana	
Tolerancias: S/DIN			Sustituye a: ---	Sustituido por: ---
UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT			PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER	Parte del conjunto: MET-PMC-500 Plano N°: MET-PMP-501
				A2 Rev. 01