

	4	3	2	1									
F			F										
E			E										
D			D										
C	<u>Notas:</u>	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.	Vista del código G: 	C									
B	Perfil de impresora 3D Creality K1 Max	Velocidad [mm/s] 100	Boquilla Ø [mm] 0,8	Altura de capa [mm] 0,24	Paredes 3	Bases 4	Techos 5	Relleno [%] 100	Tipo de relleno cúbico	Soporte no	Material PLA+	Peso [g] 3	Tiempo de impresión 13 min
A	DIB. 01/08/25	NOMBRE DVSR	FIRMA	<b>BUJE LARGO SEPARADOR TENSOR</b> <b>CAJA REDUCTORA</b> <b>MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</b>									
	REV. 20/10/25	CEM											
	APR. 27/10/25	CEM		Esc.: 2:1									
				Tipo de manufactura: Manufactura aditiva									
	Tolerancias: S/DIN			Sustituye a: ---			Sustituido por: ---			Peso: 3 [g]			
	 UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT			PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECANICA			Parte del conjunto: MET-PMC-400			A4			
				PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER			Plano N°:			Rev. 01			
							<b>MET-PMP-418</b>						
	4	3	2	1									