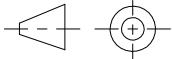



SECCIÓN A-A
ESCALA 1 : 1

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+	50	1h54m
	FECHA	NOMBRE	FIRMA	<div>TAPA RODAMIENTO 61810</div> <div>CAJA REDUCTORA</div> <div>MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</div>								
DIB.	01/08/25	DVSR										
REV.	20/10/25	CEM										
APR.	27/10/25	CEM										
		Esc.: 1:1	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva									
Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: ---			Sustituido por: ---			Peso: 50 [g]		
		PROYECTO FINAL DE GRADO					Parte del conjunto: MET-PMC-400			A3		
		INGENIERIA ELECTROMECHANICA					Plano N°:			Rev.		
		PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER					MET-PMP-403			01		

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.