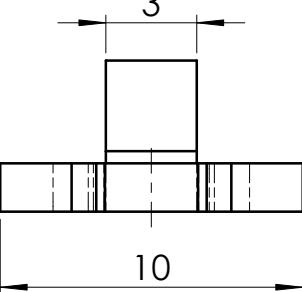
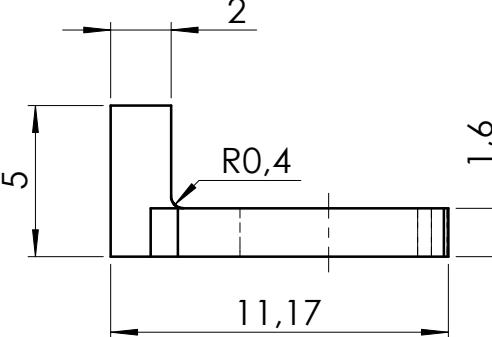
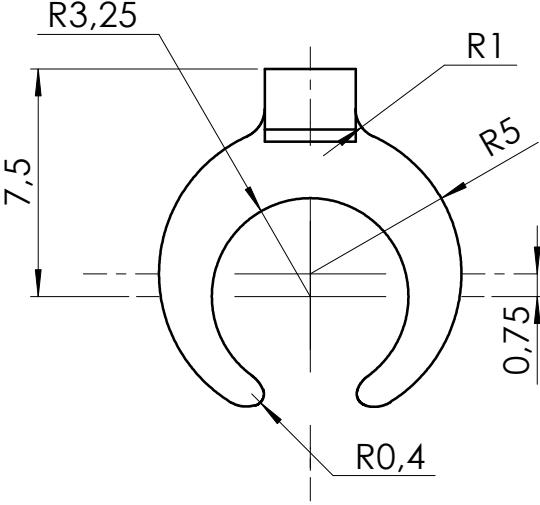
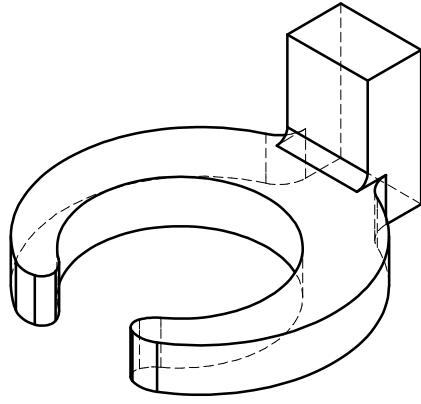
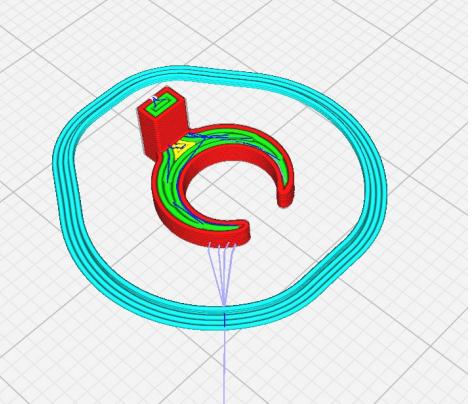


	4	3	2	1										
F			F											
E			D											
C	<u>Notas:</u>		Vista del código G:											
B	1. Quitar rebabas con lima o lija. 2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamble del cual es parte esta pieza.													
B	Parámetros de impresión 3D:													
B	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	
B	Creality K1 Max	100	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	no	PLA+	1	2 min	
				SEGURO SEEGER EJE TENSOR CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS										
DIB.	FECHA	NOMBRE	FIRMA											
REV.	01/08/25	DVSR												
APR.	20/10/25	CEM												
A	Tolerancias: S/DIN		Sustituye a: ---		Sustituido por: ---		Peso: 1 [g]							
A	 UTN FRCH <small>FACULTAD REGIONAL CHUBUT</small>		PROYECTO FINAL DE GRADO <small>INGENIERIA ELECTROMECANICA</small>		Parte del conjunto: MET-PMC-400 Plano N°:		A4							
A	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER		MET-PMP-415 Rev. 01											
	4	3	2	1										