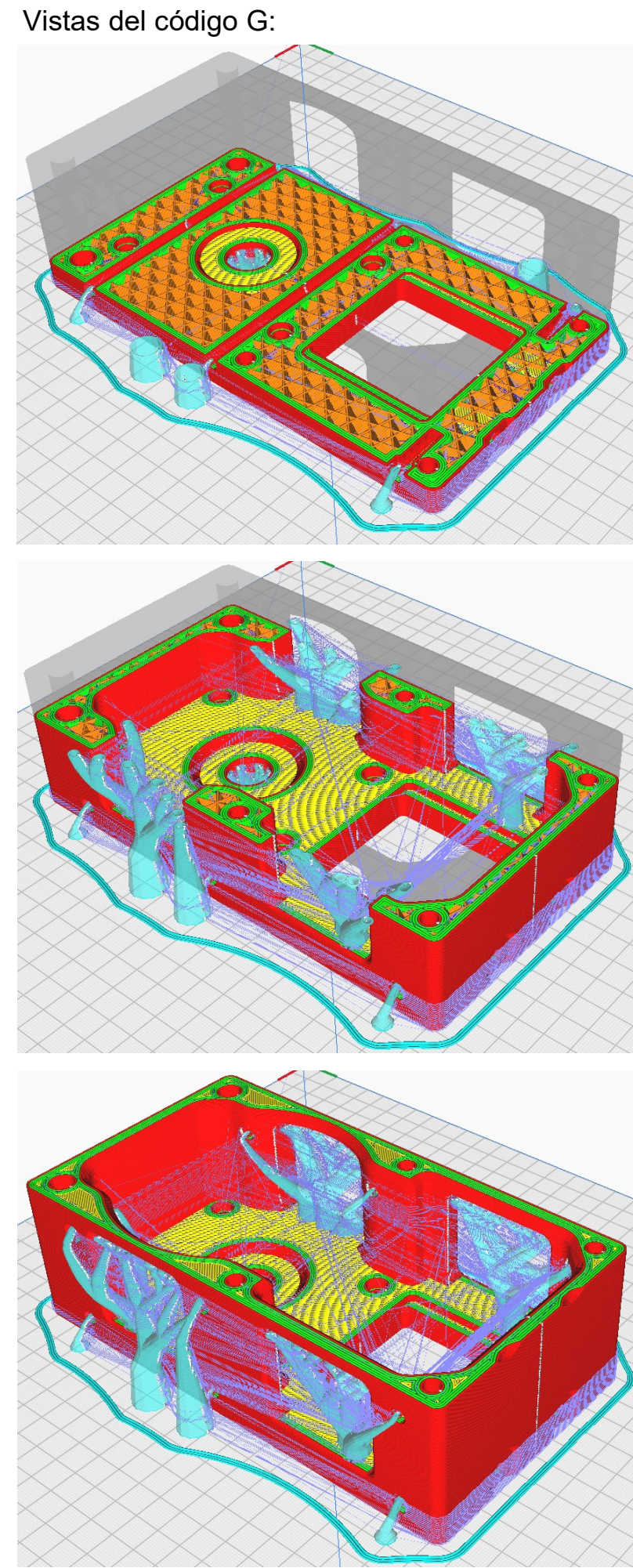


- Notas:
1. Quitar rebabas con lima o lija.
  2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamble del cual es parte esta pieza.
  3. Después del post procesado insertar a presión los 6 insertos M5 en sus alojamientos calentandolos a una temperatura de 150°C.



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	4	4	5	35	cúbico	si	PLA+	357	14h21m	
<div><div></div><div>FECHA</div></div>				<div><div></div><div>NOMBRE</div></div>				<div><div></div><div>FIRMA</div></div>					
<div><div></div><div>DIB.</div></div>				<div>CUERPO CAJA REDUCTORA</div> <div>CAJA REDUCTORA</div> <div>MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</div> <div>Tipo de manufactura: Manufactura aditiva</div>									
<div><div></div><div>REV.</div></div>													
<div><div></div><div>APR.</div></div>													
<div><div></div><div>Esc.:</div></div>													
<div><div></div><div>3:4</div></div>													
Tolerancias: S/DIN				Sustituye a: ---				Sustituido por: ---				Peso: 340 [g]	
<div><div></div><div>UTN</div><div>FRCH</div><div>FACULTAD REGIONAL CHUBUT</div></div>				<div>PROYECTO FINAL DE GRADO</div> <div>INGENIERIA ELECTROMECANICA</div> <div>PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ</div> <div>ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER</div>				<div>Parte del conjunto: MET-PMC-400</div> <div>Plano N°:</div> <div>MET-PMP-401</div>				<div>A2</div> <div>Rev.</div> <div>01</div>	