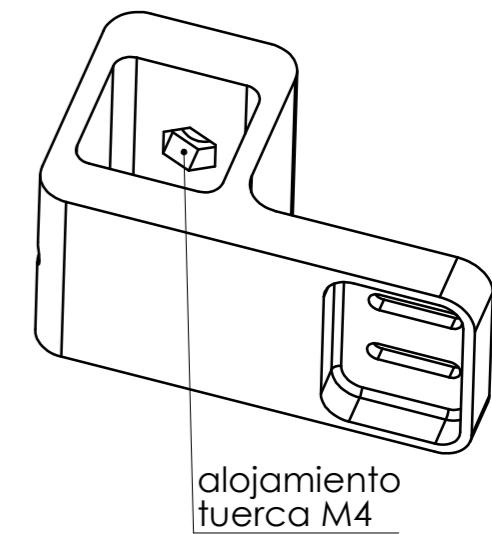
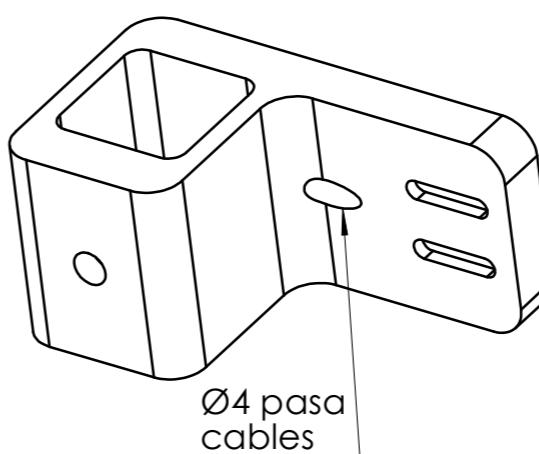
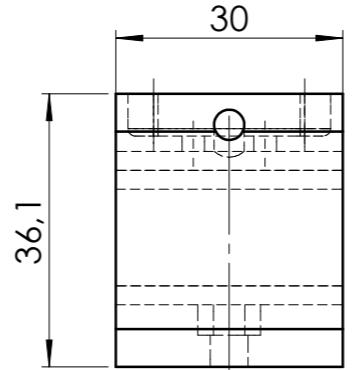


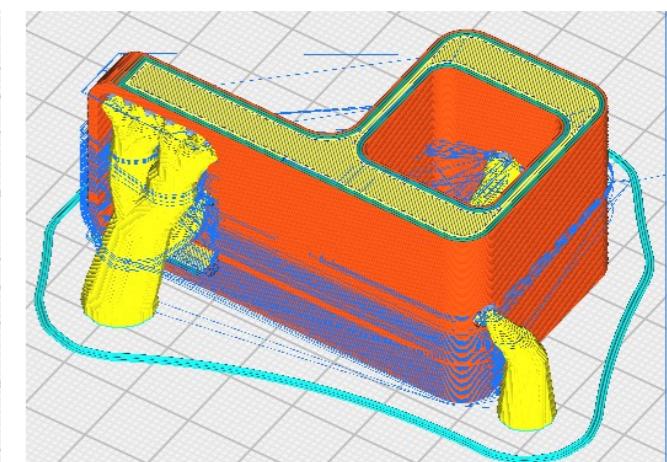
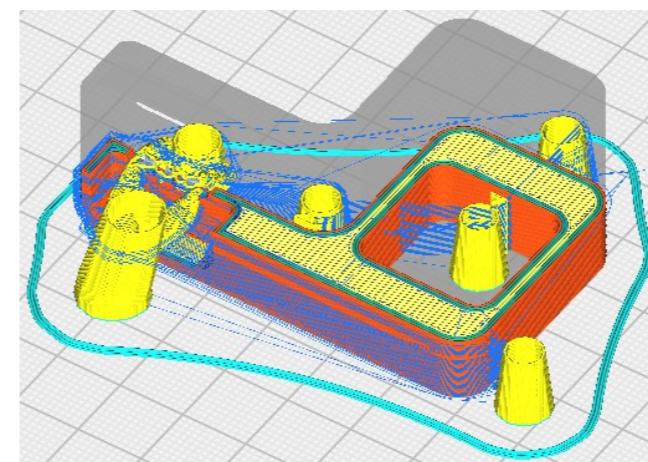
SECCIÓN A-A
ESCALA 1 : 1

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. La tuerca M4 va insertada a presión en el alojamiento.



Vistas 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
Creatlity K1 Max	100	0,4	0,2	3	4	5	100	cúbico	si	PLA+	28	3h3m

DIB.	FECHA	NOMBRE	FIRMA	PORTA FIN DE CARRERA							
	20/10/25	CEM		RIEL PORTA FINES DE CARRERA							
	27/10/25	CEM		MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS							

	Esc.: 1:1	Tipo de manufactura: Manufactura aditiva		
Tolerancias: S/DIN	Sustituye a: ---	Sustituido por: ---	Peso: 26 [g]	

	PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECANICA	Parte del conjunto: MET-PMC-600
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER	A3 Plano N°: MET-PMP-602 Rev. 01