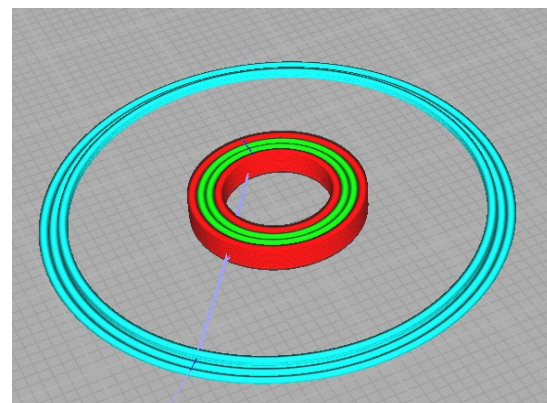


Notas:

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.

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+	1	1 min

FECHA	NOMBRE	FIRMA	BUJE CORTO SEPARADOR TENSOR CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS
DIB. 01/08/25	DVSR		
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: 1 [g]
--------------------	--------------------	-----------------------	-------------

	PROYECTO FINAL DE GRADO	Parte del conjunto: MET-PMC-400	A4
	INGENIERIA ELECTROMECHANICA	Plano N°:	Rev.
	PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ	MET-PMP-417	01
	ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER		