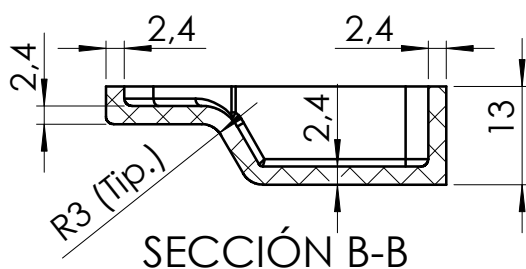
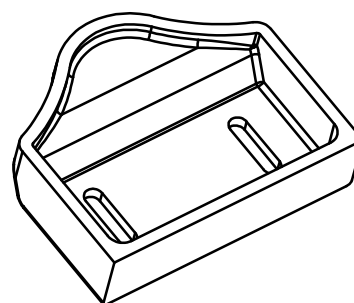
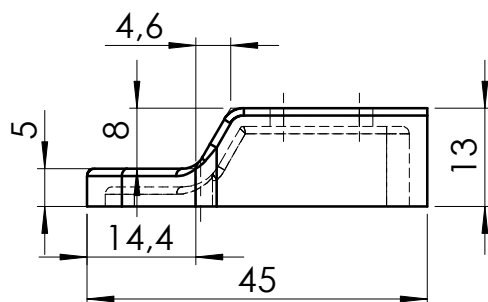
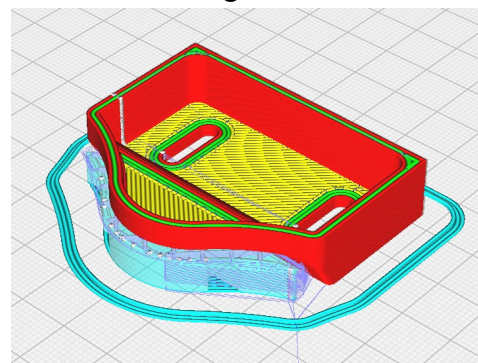


SECCIÓN A-A



SECCIÓN B-B

Vista del código G:



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.

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 | si | PLA+ | 12 | 31 min |

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------|----------|-------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| FECHA | NOMBRE | FIRMA | LEVA FIN DE CARRERA TRAVESAÑO MOVIL MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS | | | | | | | | | |
| 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: 11 [g] |
| UTN FRCH FACULTAD REGIONAL CHUBUT | | PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECHANICA PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER | Parte del conjunto: MET-PMC-200 Plano N°: MET-PMP-206 |
| | | | A4 Rev. 01 |