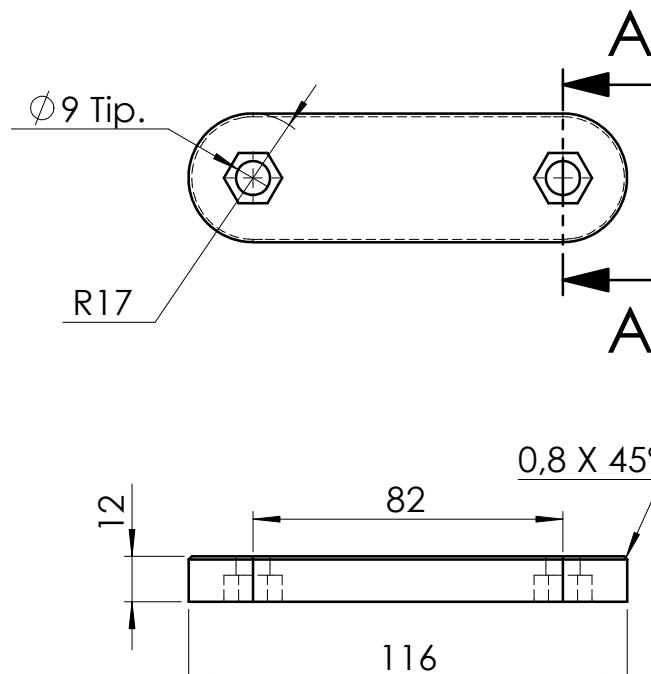
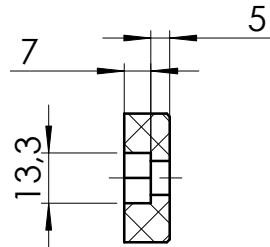
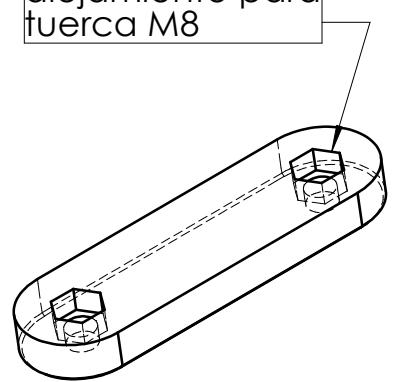


<p style="text-align: center;">4</p> <p style="text-align: center;">3</p> <p style="text-align: center;">2</p> <p style="text-align: center;">1</p>	<p style="text-align: center;">F</p> <p style="text-align: center;">E</p> <p style="text-align: center;">D</p> <p style="text-align: center;">C</p> <p style="text-align: center;">B</p> <p style="text-align: center;">A</p>	<p style="text-align: center;">3</p> <p style="text-align: center;">2</p> <p style="text-align: center;">1</p>	<p style="text-align: center;">F</p> <p style="text-align: center;">E</p> <p style="text-align: center;">D</p> <p style="text-align: center;">C</p> <p style="text-align: center;">B</p> <p style="text-align: center;">A</p>																										
 <p>SECCIÓN A-A</p> 		 <p>Vista del código G:</p>																											
<p><u>Notas:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Quitar rebabas con lima o lija. 2. Ajustar las medidas necesarias según tolerancias de la impresora 3D utilizada y del ensamblaje del cual es parte esta pieza. 3. Las 2 tuercas M8 se insertan a presión en los alojamientos. 		<p>Parámetros de impresión 3D:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Perfil de impresora 3D</th> <th>Velocidad [mm/s]</th> <th>Boquilla Ø [mm]</th> <th>Altura de capa [mm]</th> <th>Paredes</th> <th>Bases</th> <th>Techos</th> <th>Relleno [%]</th> <th>Tipo de relleno</th> <th>Soporte</th> <th>Material</th> <th>Peso [g]</th> <th>Tiempo de impresión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Creality K1 Max</td> <td>100</td> <td>0,8</td> <td>0,24</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>100</td> <td>cúbico</td> <td>no</td> <td>PLA+</td> <td>52</td> <td>2 h</td> </tr> </tbody> </table> <p>VIGA TENSORES CAJA REDUCTORA MAQUINA DE ENSAYO DE TRACCION DE PLASTICOS</p> <p>FECHA: 01/08/25 NOMBRE: DVSR FIRMA:</p> <p>REV.: 20/10/25 CEM</p> <p>APR.: 27/10/25 CEM</p> <p>Esc.: 1:2 Tipo de manufactura: Manufactura aditiva</p> <p>Tolerancias: S/DIN Sustituye a: --- Sustituido por: --- Peso: 52 [g]</p> <p>PROYECTO FINAL DE GRADO INGENIERIA ELECTROMECANICA</p> <p>PROFESOR: MARTIN GUILLERMO RAIMONDEZ ALUMNO: DIEGO VICTOR SAAVEDRA RAVIER</p> <p>Parte del conjunto: MET-PMC-400 A4 Plano N°: Rev. 01</p> <p>MET-PMP-419</p>		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+	52	2 h
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+	52	2 h																	
4	3	2	1																										