

B

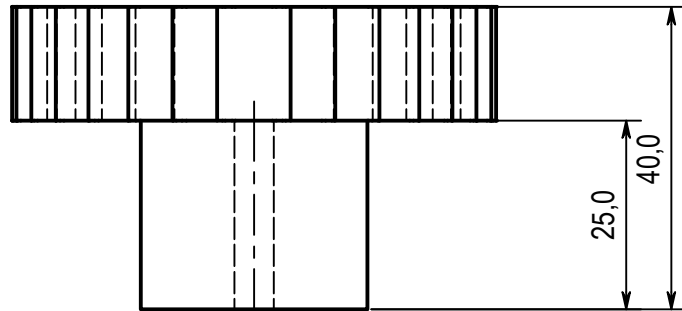
A

B

A

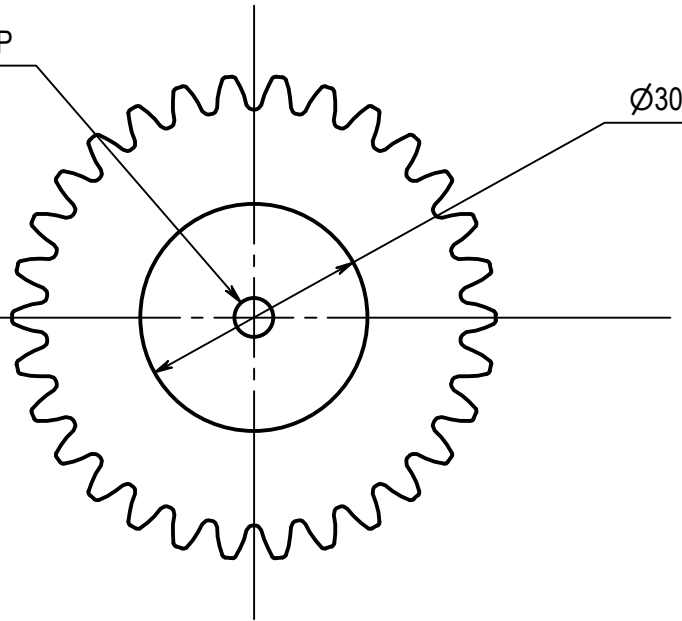
2

1

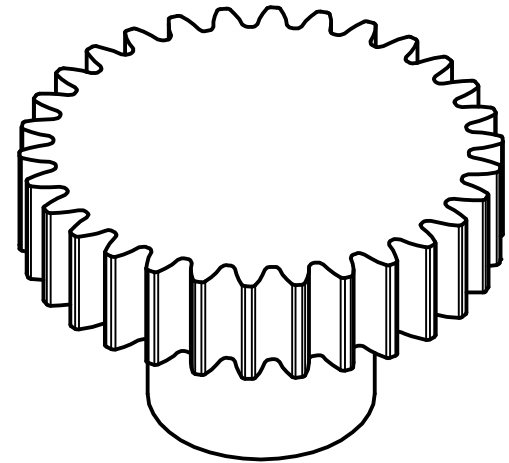



Ø5,2 -25,0 DEEP

Ø30,0



| TABLA CONTROL DE CAMBIOS | | | | |
|---|-----------|--------------|------------|------------|
| FECHA | UBICACIÓN | COTA INICIAL | COTA FINAL | FIRMA EST. |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| NOTA: Aplica para máximo 3 cotas, siempre y cuando estas no afecten drásticamente el diseño de la pieza y el tiempo de fabricación. | | | | |



| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|---------------------------------------|--|
|  Universidad de los Andes | | Facultad de Ingeniería Depto. Ing. Mecánica | | Observaciones: Unidades en [mm] - Ángulos en [°] Tolerancia General: ± 0,5 mm y ± 1° | | Fecha Solicitud Servicio: | | Fecha Reserva Servicio: | |
| Nombre del proyecto: Proyecto de Grado | | Nombre de la pieza: Inpur Gear 2 | | Nombre del Estudiante: Mateo Fernández Mier | | E-mail: md.fernandezm1@uniandes.edu.co | | Código: 202014303 | |
| Material: PLA | | Dimensiones Materia Prima: | | CANT: 1 | | Escala: 1:1 | | Nombre del Curso: Proyecto Individual | |
| TABLA DE REGISTRO | | ALISTAMIENTO | | EJECUCIÓN | | ENTREGA MÁQUINA | | ENTREGA PRODUCTO | |
| TIEMPOS: | | | | | | | | | |

2

1