

## 6 - ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

### 6.1

#### Espesor

El espesor real debe tomarse como la media de cuatro mediciones realizadas, con una precisión de 0,1 mm, cada una en el punto de mayor espesor y más próximo al centro de cada cara. Las medidas se tomarán con un calibrador, de 50 mm  $\pm$  5 mm de diámetro.

El espesor real, redondeado a la décima de milímetro más próxima, no debe diferir del valor nominal por sobre las tolerancias indicadas en la tabla 3.

TABLA 3

#### Tolerancias de medida del espesor nominal

ESPEJOR NOMINAL (mm)	TOLERANCIAS	ESPEJOR NOMINAL (mm)	TOLERANCIAS
2	+ 0,5	6,5	+ 0,6
3	+ 0,5	7,5	+ 0,6
3,5	+ 0,6	8	+ 0,8
4	+ 0,6	9,5	+ 0,8
4,5	+ 0,6	10	+ 1,0
5	+ 0,6	12	+ 1,0
5,5	+ 0,6	15	+ 1,0
6	+ 0,6	19	+ 1,0

Para vidrio impreso acanalado, se debe aumentar en 0,2 mm las tolerancias de esta tabla.

## 6 - ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

### 6.2

#### Largo, ancho y esquadría

Para unas determinadas dimensiones nominales de largo (H), y de ancho (B), la hoja de vidrio debe poderse inscribir en un rectángulo construido a partir de las dimensiones nominales aumentadas en el valor positivo de la tolerancia y circunscribir un rectángulo cuyas dimensiones sean las nominales menos el valor absoluto de la tolerancia. Dichos rectángulos deben tener sus lados paralelos y ser concéntricos.

Dichos rectángulos determinan al mismo tiempo los límites de la falta de esquadría tolerados. La tolerancia de medida t, de las dimensiones nominales de largo (H), y de ancho (B) dependen del espesor del vidrio (ver tabla 4).

TABLA 4

Tolerancias de medida t, de las dimensiones nominales de largo (H) y de ancho (B)

ESPESOR NOMINAL (mm)	TOLERANCIA t	ESPESOR NOMINAL (mm)	TOLERANCIA t
2	+ 5	6,5	+ 5
3	+ 5	7,5	+ 5
3,5	+ 5	8	+ 5
4	+ 5	9,5	+ 5
4,5	+ 5	10	+ 5
5	+ 5	12	+ 5
5,5	+ 5	15	+ 5
6	+ 5	19	+ 5