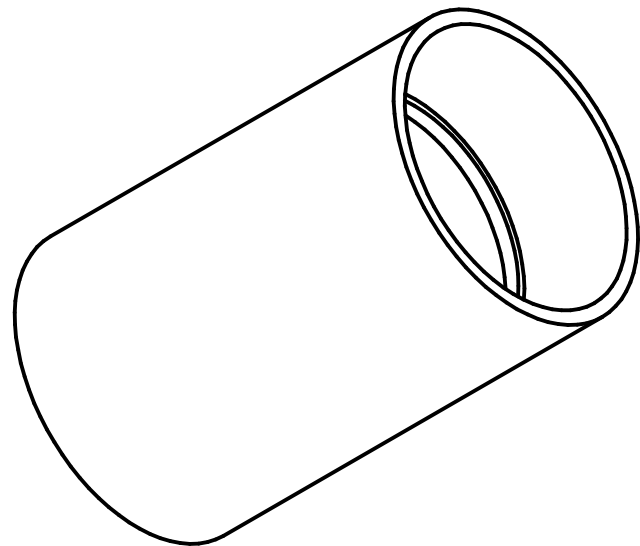
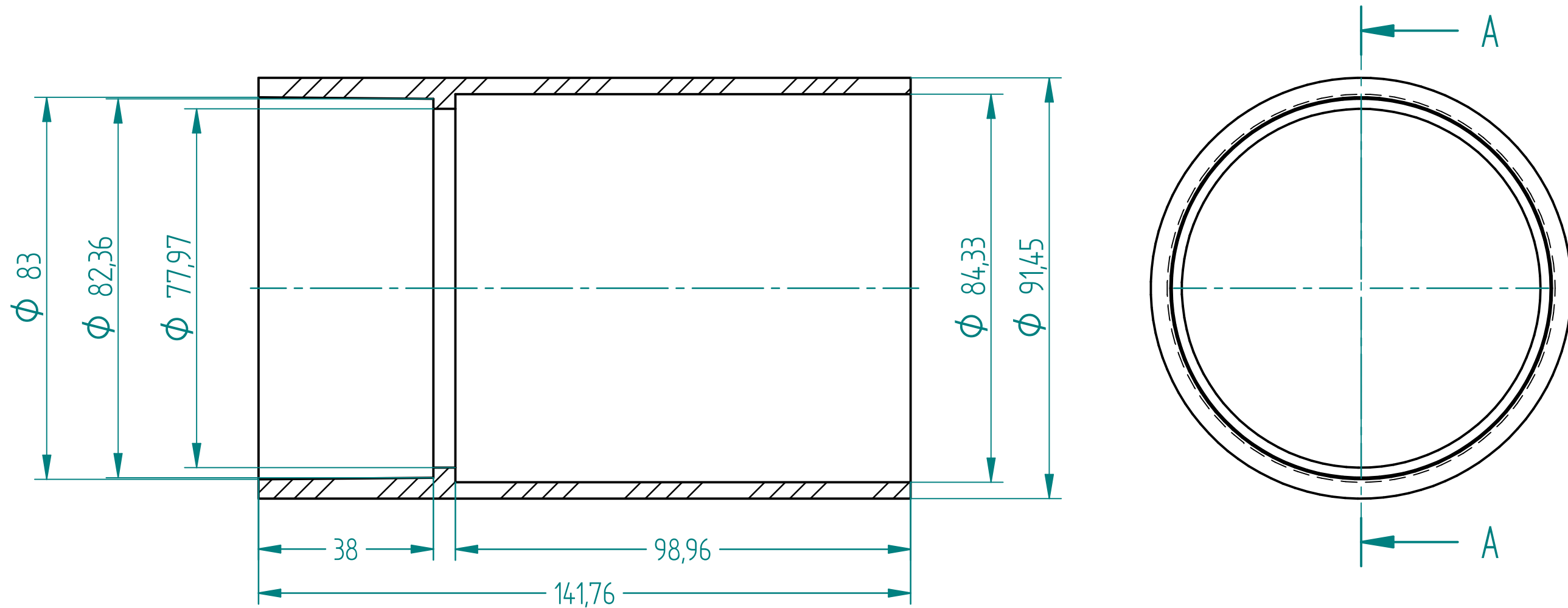

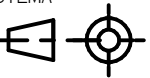


CORTE A-A



SOLID EDGE ACADEMIC COPY

 <b>Fundación Universidad de América</b>		FACULTAD DE INGENIERÍAS																																										
		PROGRAMA INGENIERÍA MECÁNICA																																										
		ASIGNATURA TRABAJO DE GRADO																																										
NOMBRE	ISABELA ROBLE HAMÓN	ELIMINAR ARISTAS VIVAS Y REBABAS	SISTEMA																																									
NOMBRE	JUAN DIEGO PARRA	NO MEDIR SOBRE EL DIBUJO																																										
MATERIAL	PVC	TRATAMIENTO	N/A																																									
		ACABADO SUPERFICIAL	LISO																																									
ESCALA:	DIMENSIONES EN MILÍMETROS	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DE PLANO																																									
I:1		PIEZA HEMBRA DE LA JUNTA DE EXPANSIÓN 3" SANITARIA	1																																									
CANTIDAD	1																																											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="6">TOLERANCIAS DE RECTITUD Y PLANITUD</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">Clase de tolerancia</th> <th colspan="5">Se toma la longitud más significativa (más larga o Ø) (mm)</th> </tr> <tr> <th>L ≤ 30</th> <th>30 &lt; L ≤ 100</th> <th>100 &lt; L ≤ 300</th> <th>300 &lt; L ≤ 1000</th> <th>L &gt; 1000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>0,02</td> <td>0,05</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>0,05</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,4</td> <td>0,6</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,4</td> <td>0,6</td> <td>1,0</td> </tr> </tbody> </table>	TOLERANCIAS DE RECTITUD Y PLANITUD						Clase de tolerancia	Se toma la longitud más significativa (más larga o Ø) (mm)					L ≤ 30	30 < L ≤ 100	100 < L ≤ 300	300 < L ≤ 1000	L > 1000	a	0	0	0	0	0	H	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3	K	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	L	0,1	0,2	0,4	0,6	1,0		
TOLERANCIAS DE RECTITUD Y PLANITUD																																												
Clase de tolerancia	Se toma la longitud más significativa (más larga o Ø) (mm)																																											
	L ≤ 30	30 < L ≤ 100	100 < L ≤ 300	300 < L ≤ 1000	L > 1000																																							
a	0	0	0	0	0																																							
H	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3																																							
K	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6																																							
L	0,1	0,2	0,4	0,6	1,0																																							