

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN LÁMINA

Para garantizar un correcto proceso de inspección, es indispensable que se tengan en cuenta las variables y/o atributos definidos a continuación:

- a) Calibre: Verificar el calibre de la lámina con calibrador, la tolerancia permitida para el espesor de la lámina es de +/- 0.05mm, tal como se expresa en la siguiente tabla:

Calibre	Tolerancia mínima (mm)	Dimensión real (mm)
10	2.95	3.05
12	2.45	2.55
14	1.85	1.95
16	1.45	1.55
18	1.15	1.25
20	0.80	0.90
22	0.65	0.75
24	0.50	0.60

- b) Dimensiones: El largo y ancho de la lámina se puede recibir con una tolerancia de +/- 5 mm, Las dimensiones finales de la lámina son:

- La lamina 2*1 debe medir 2000 mm * 1000 mm.
- La lamina 4*8 debe medir 2440 mm * 1220 mm.

- c) Ondulación y/o abolladura: Se debe inspeccionar que la lámina no presente deformación, ondulación y/o golpes. Se pueden aceptar laminas que presenten este defecto únicamente cuando se encuentren ubicados en los bordes y este no supere 2 cm de longitud, de lo contrario la lámina se rechaza.

- d) Oxido: La lamina no deben presentar oxido penetrado en la superficie, esto se evidencia lijando la superficie afectada, y evidenciando que luego de este proceso la superficie no presenta porosidad generada por la corrosión. Se podrán aceptar manchas de óxido que no hayan penetrado la lámina, de lo contrario se rechazan.