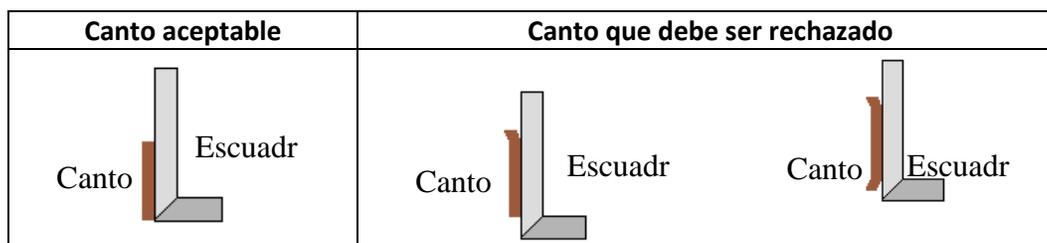


CRITERIOS DE CANTO PLANO

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

- a) Rayones: El canto no debe presentar rayones en la parte visible del mismo, de presentar este defecto el canto debe ser rechazado.
- b) Diseño: La parte visible del canto debe tener un diseño uniforme, es decir que no deben existir errores de impresión en el canto, de presentar este defecto el canto se rechaza.
- c) Uniformidad: La parte ancha del canto (22 mm, 29 mm y/o 34 mm), debe ser completamente recta, para tal fin se debe comparar con una escuadra, si presenta variación el canto se rechaza, tal como se aprecia en la siguiente gráfica:



- d) Pegante del canto: El canto debe presentar pegante en la parte posterior al diseño, el cual tiene una apariencia de color blanco o incoloro que opaca el canto, para determinar si el pegante es uniforme se debe validar observando que la superficie donde se aplicó el pegante sea constante y no presente ausencia del mismo en toda la superficie, de presentar este defecto el canto se rechaza.
- e) Espesor: Los cantos deben tener un espesor de 2 mm, con una tolerancia de +/- 0,25 mm, es decir, el calibre mínimo permitido es de 1,75 mm, y el calibre máximo permitido es de 2,25 mm. Los cantos que se encuentren con un calibre diferente al especificado deben ser rechazados.
- f) Ancho: El ancho de los cantos debe ser de 22, 29 o 34 mm, según se especifique en la orden de compra, la tolerancia permitida para cada uno es: por debajo de la dimensión real se pueden aceptar cantos con 1mm de diferencia, cuando el canto se encuentre con una dimensión mayor a la requerida no se tiene restricción, es decir, se pueden aceptar todos los cantos que superen esta dimensión:

Tipo de canto	Tolerancia mínima permitida	Dimensión real
Canto de 22 mm	21 mm	22 mm
Canto de 29 mm	28 mm	29 mm
Canto de 34 mm	33 mm	34 mm