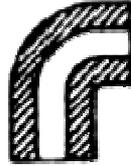


## Criterios de Diseño

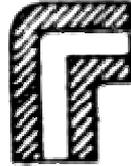
Para diseños apropiados de piezas fundidas por revestimiento, se deben tener en cuenta ciertos puntos especiales. A continuación se indican los más comunes:

En una cavidad curva no deberá haber radio interno a fin de evitar la utilización de machos de cera solubles, que aumentarían mucho los costos de producción. En el caso de existir radio interno no es posible el uso de machos metálicos en la matriz de inyección.

NO CONVENIENTE

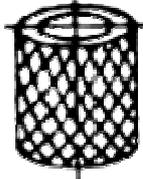


CONVENIENTE

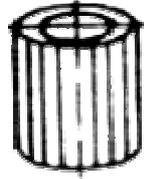


Se debe evitar la construcción de superficie moleteada optando por la construcción estriada vertical, para posibilitar la extracción del moldeo de la matriz de inyección.

NO CONVENIENTE



CONVENIENTE



Los perfiles dentados deben ser proyectados de manera que permitan la extracción libre de los modelos de cera.

NO CONVENIENTE

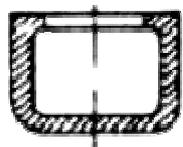


CONVENIENTE

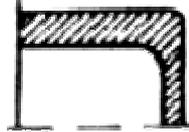
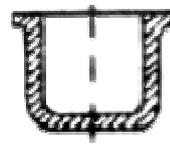


Adentramiento y cavidades son posibles; sin embargo mostraremos ejemplos en los cuales los mismos son eliminados sin alterar la función o estética.

NO CONVENIENTE



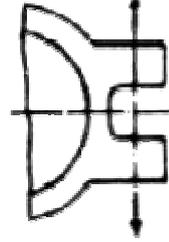
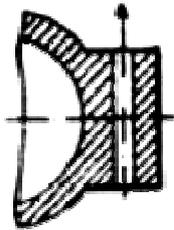
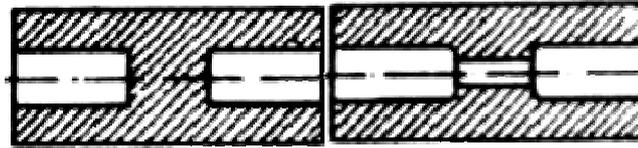
CONVENIENTE



Perforaciones ciegas son aceptables dentro de ciertas relaciones entre diámetro y profundidad, debiendo ser en lo posible interligadas y con radios en el fondo.

NO CONVENIENTE

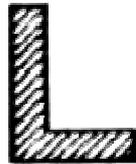
CONVENIENTE



Aristas internas vivas deberán ser previstas con radios. Todas aquellas que secciones que no sufran esfuerzos mecánicos deberán ser vaciadas.

NO CONVENIENTE

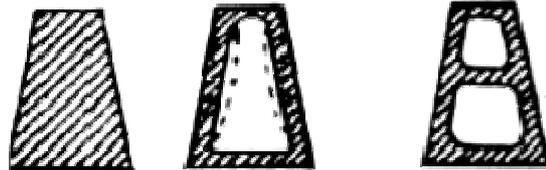
CONVENIENTE



Exceso de masa localizada deberá ser evitado.

NO CONVENIENTE

CONVENIENTE



Proyectar siempre que sea posible piezas con paredes planas, de manera que sea fácil la localización adecuada del canal de ataque.

NO CONVENIENTE

CONVENIENTE

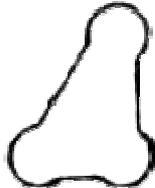


Tabla de Tolerancias									
Extensión de medida (mm)		Longitud, Anchura Altura (mm)						Distancia entre Líneas de Centro	
		Nivel de Precisión				Distancia entre Líneas de Centro			
De	Hasta	D1		D2		D3		D3	
		Tol.	Campo Total	Tol.	Campo Total	Tol.	Campo Total	Tol.	Tol.
-	6	±0,10	0,20	±0,08	0,16	±0,06	0,12	±0,25	0,16
6	10	±0,12	0,24	±0,10	0,20				
10	14	±0,15	0,30	±0,12	0,24	±0,09	0,18		
14	18	±0,20	0,40	±0,14	0,28				
18	24	±0,25	0,50	±0,17	0,34	±0,12	0,23	±0,32	±0,20
24	30	±0,30	0,60	±0,20	0,40	±0,14	0,27		
30	40	±0,37	0,74	±0,25	0,50	±0,17	0,33	±0,50	±0,30
40	50	±0,44	0,88	±0,30	0,60	±0,20	0,39		
50	65	±0,52	1,04	±0,38	0,76	±0,23	0,46	±0,71	±0,45
65	80	±0,60	1,20	±0,46	0,92	±0,27	0,53		
80	100	±0,68	1,36	±0,53	1,06	±0,30	0,60	±0,90	±0,60
100	120	±0,76	1,52	±0,60	1,20	±0,33	0,66		
120	140	±0,84	1,68	±0,65	1,30	±0,36	0,71	±1,15	±0,85
140	160	±0,92	1,84	±0,72	1,44	±0,38	0,76		
160	180	±1,02	2,04	±0,80	1,60	±0,42	0,81		
180	200	±1,12	2,24	±0,88	1,76	±0,43	0,86	±1,80	±1,00
200	225	±1,28	2,56	±0,95	1,90	±0,47	0,93		
225	250	±1,44	2,88	±1,05	2,10	±0,51	1,02		
250	280	±1,64	3,28	±1,15	2,30	±0,56	1,12	±2,20	±1,25
280	315	±1,84	3,68	±1,25	2,50	±0,63	1,26		
315	355	±2,10	4,20	±1,40	2,80	±0,71	1,42	±2,60	±1,60
355	400	±2,40	4,80	±1,60	3,20	±0,80	1,60		
400	450	±2,70	5,40	±1,80	3,60	±0,90	1,80	±3,10	±2,00
450	500	±3,00	6,00	±2,00	4,00	±1,00	2,00		
500	800	±3,50	7,00	±2,50	5,00	±1,25	2,50	±3,50	±2,50
800	Deben ser acordados con el proveedor								