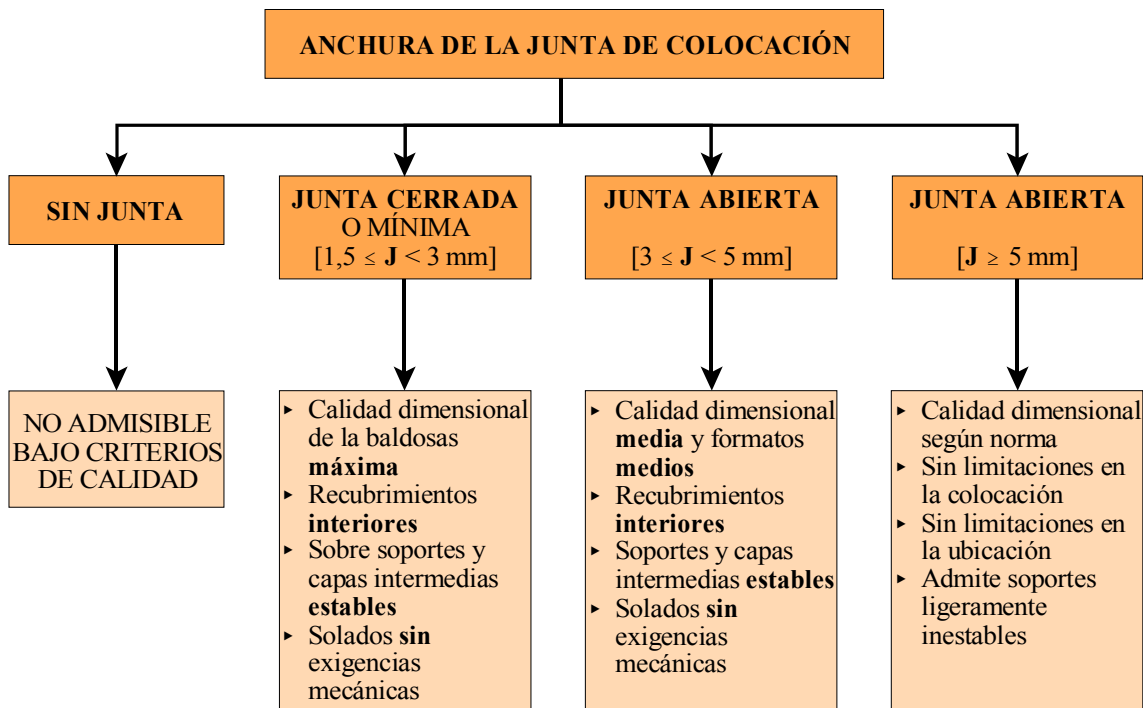


LA SELECCIÓN DE LA ANCHURA DE LA JUNTA DE COLOCACIÓN



LA “PRIMERA CALIDAD” DIMENSIONAL DE LAS BALDOSAS CERÁMICAS

- ▶ Tolerancias máximas para el formato de fabricación **W** de $\pm 1 \text{ mm}$ para la longitud y anchura
- ▶ Marcar todas las baldosas de los grupos **BI_a**, **BI_b** y **BII_a** con el código de calibre, comercializando en la 1ª calidad sólo los calibres centrales, calibrando en fábrica además con tolerancias de $\pm 0,5 \text{ mm}$
- ▶ En los productos *rectificados* comercializar un solo calibre, asociado al formato **W**, con tolerancias dimensionales máximas de $\pm 0,5 \text{ mm}$ para las dimensiones de longitud y anchura, cualquiera que sean las dimensiones de la baldosa cerámica
- ▶ Garantizar tolerancias máximas de $\pm 1 \text{ mm}$ para las características dimensionales de *rectitud de lados* y *ortogonalidad* de ángulos, sea cual fuere el formato de la baldosa.
- ▶ Garantizar tolerancias máximas de **1,5 mm** para la *planitud*, especialmente para la *curvatura lateral* y el *alabeo*, para todos los formatos, separando además en fábrica las curvaturas cóncavas y convexas, de forma que no se mezclen en la misma unidad de expedición (de ahí que no hemos considerado los signos “±” en las tolerancias máximas)
- ▶ Valorar la asignación por parte del fabricante de formato de coordinación **C** para cada serie al menos (recordemos que $C=W+J$, donde **J** es la anchura de la junta)