

1. Cenefas definidas por fabricación:

En caso de indefinición por parte del cliente mediante plano de fabricación, las cenefas quedarán a criterio de IMAR primando la máxima zona perforada.

Como referencia en estos casos, las cenefas serán:

En Ortuella		
mm	amarre y contramarre	cabezas min max
espesor [e]		
≤ 3	25 ±8	5+paso/2
3<e<6	28 ±8	espesor 15 +paso/2
e=6	32.5	
e=8	36.5	
e=10	40	

En Miranda	
mm	en los 4 lados
espesor [e]	
< 3	5 ^{+p/2} / ₋₀

2. Tolerancias para el 2x1 y PT3:

Las tolerancias para los productos 2x1 y PT3 serán las tolerancias de siderurgia.

	negra	decapada	inoxidable	aluminio	galvanizado	fria
e<2mm	A=0/+20; L=0/+2	A=0/+20; L=0/+2	A=0/+5; L=0/+2	A=0/+3; L=0/+2	A=0/+5; L=0/+2	A=0/+5; L=0/+2
e≥2mm	A=0/+20; L=0/+10	A=0/+20; L=0/+10	A=0/+5; L=0/+5	A=0/+4; L=0/+6	A=0/+5; L=0/+6	A=0/+5; L=0/+6

3. Tolerancias para suministro de producto en ancho STD

Las tolerancias en productos de ancho STD (1.000, 1.250 y 1.500mm), serán en 0 + 5mm

1. Tolerancias para producto perforado cortado en cizalla:

		Largo / ancho	e<4mm	e≥4mm
PLE-.. PER-...	0	≤150	± 0,5mm	± 1mm
	150	≤1000	± 1mm	± 2mm
	1000	≤2000	± 2mm	± 3mm
	2000	≤4000	± 3mm	± 4mm
	4000	≤7000	± 4mm	± 5mm

1. Tolerancias para EXPANDIDO (AL, GA, IN, ...)

Tolerancias en el largo:

	DL<110	DL>110
Largo (L)	+/- 1,5%L	+/- DC

- DL: Diagonal Larga
- DC: Diagonal Corta

Tolerancias en el ancho:

MATERIAL	Anchura Total de Malla	
	< 1500	≥ 1500
GA, IN, AL, FR	± 5 mm	± 7,5 mm
DE, NE	0 + 20 mm	0 + 25 mm