

Fig. 47

h) Las cifras de cota no deben ser interrumpidas por ninguna línea, ya sea de cota, de referencia, de eje o arista del cuerpo. Para evitarlo se desplazará la cifra de cota y si no se pudiera, se interrumpirá la línea correspondiente. (Fig. 48.)

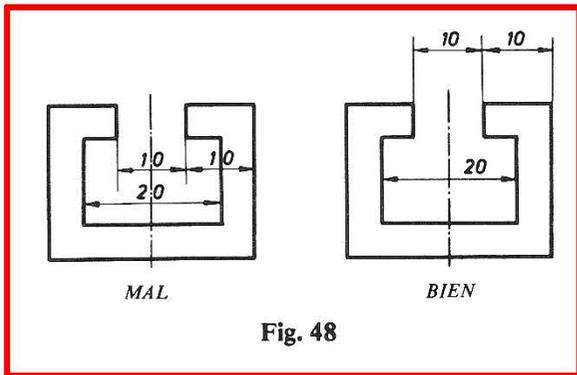


Fig. 48

i) No se deben rotular cotas para indicar medidas que quedan directamente determinadas por el proceso de mecanizado de la pieza. (Fig. 49.)

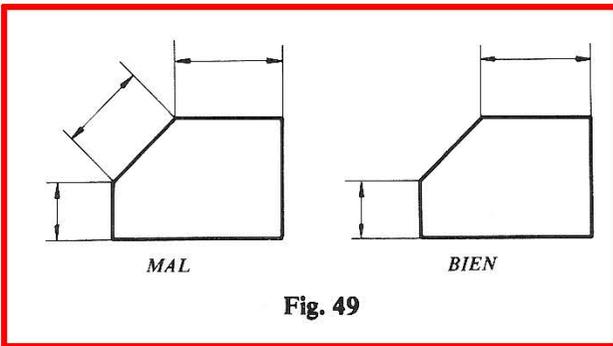


Fig. 49

j) Las cotas que definen un elemento de una pieza se colocan en la misma vista. (Fig. 50.)

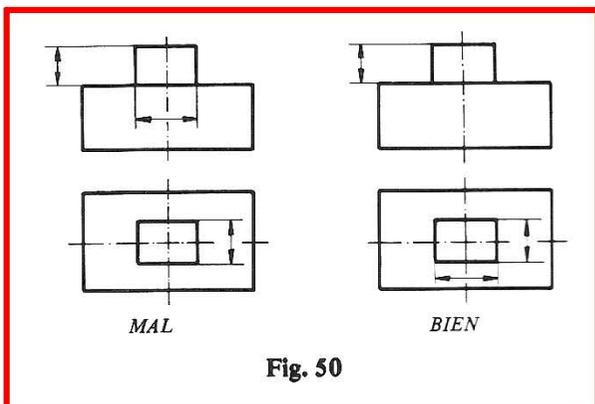


Fig. 50

k) En las secciones, se procurará no rotular las cifras de cota en el interior de la zona rayada; si no se pudiera evitar, se suprimirá el rayado en una zona rectangular suficiente para la rotulación de las cifras de cota. (Fig. 51.)

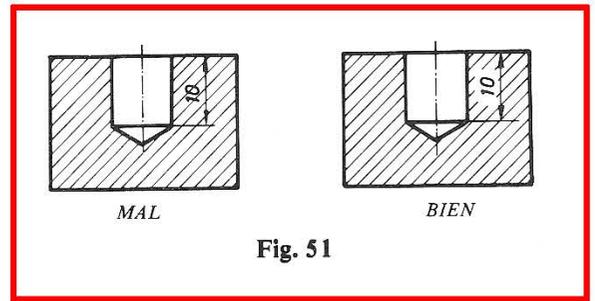


Fig. 51

l) Si una dimensión no está a escala, se subraya la cifra de cota y si una dimensión debe ser especialmente comprobada por el cliente, se señala encuadrándola según se indica en la Fig. 52.

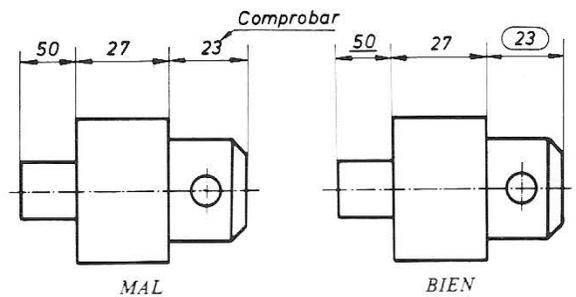


Fig. 52

m) Si es preciso modificar una cota, no se debe tachar ésta de forma que impida su lectura, sino que se cruza con un trazo la cota sustituida y se rotula a su lado la nueva cota. (Fig. 53.)

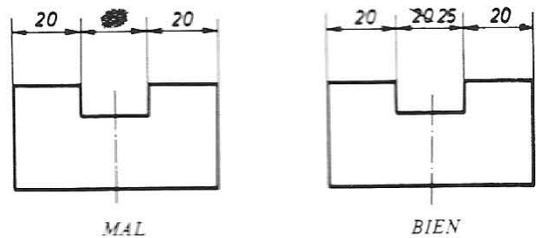


Fig. 53

n) Las cotas nunca se refieren a líneas ocultas. (Fig. 54.)

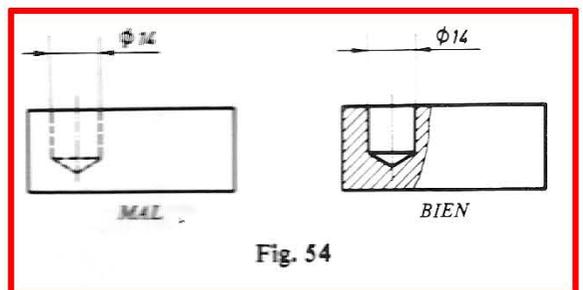


Fig. 54