

Informe de características PMI

DEMO-0001-A SOPORTE DEMO

SALUD DEL PMI: ÁMBAR · PDF 3D: PMI leído de las anotaciones dibujadas

Pieza	DEMO-0001-A
Denominación	SOPORTE DEMO
Plano	DEMO-OO001-A
Fichero de origen	DEMO-0001-A (pieza sintética) (Demo GALGA PMI · sin datos de cliente)
Huella SHA-256	00000000000000000000000000000000000000000000000000000 00000000000000000000000000000000
Extracción	GALGA PMI v0.24.3 · 2026-10-27 22:51:41 · 27.6 s
Volumen	4,07 cm ³
Envoltente (mm)	70 × 45 × 4
Fecha del informe	27/10/2026, 22:51:42
Estado	Pendiente de validación

14 características

0
Conformes

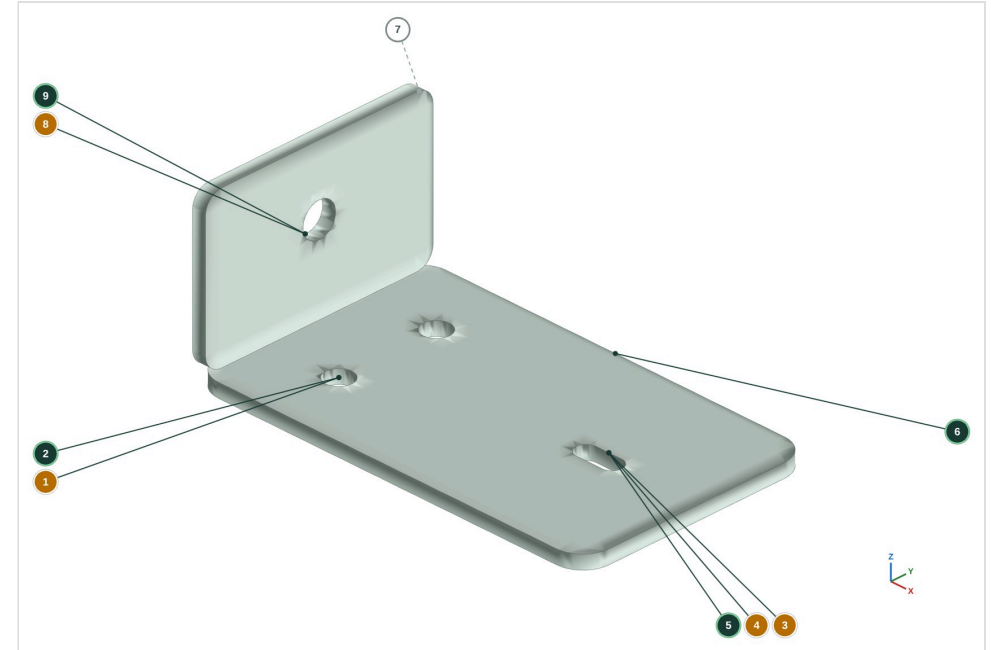
0
No
conformes

11
Sin medir

4
a revisar

Validado por:
Firma:

Aprobado por:
Firma:



CONFIDENCIAL — contiene datos técnicos propiedad del cliente. Uso interno.



Código de trazabilidad

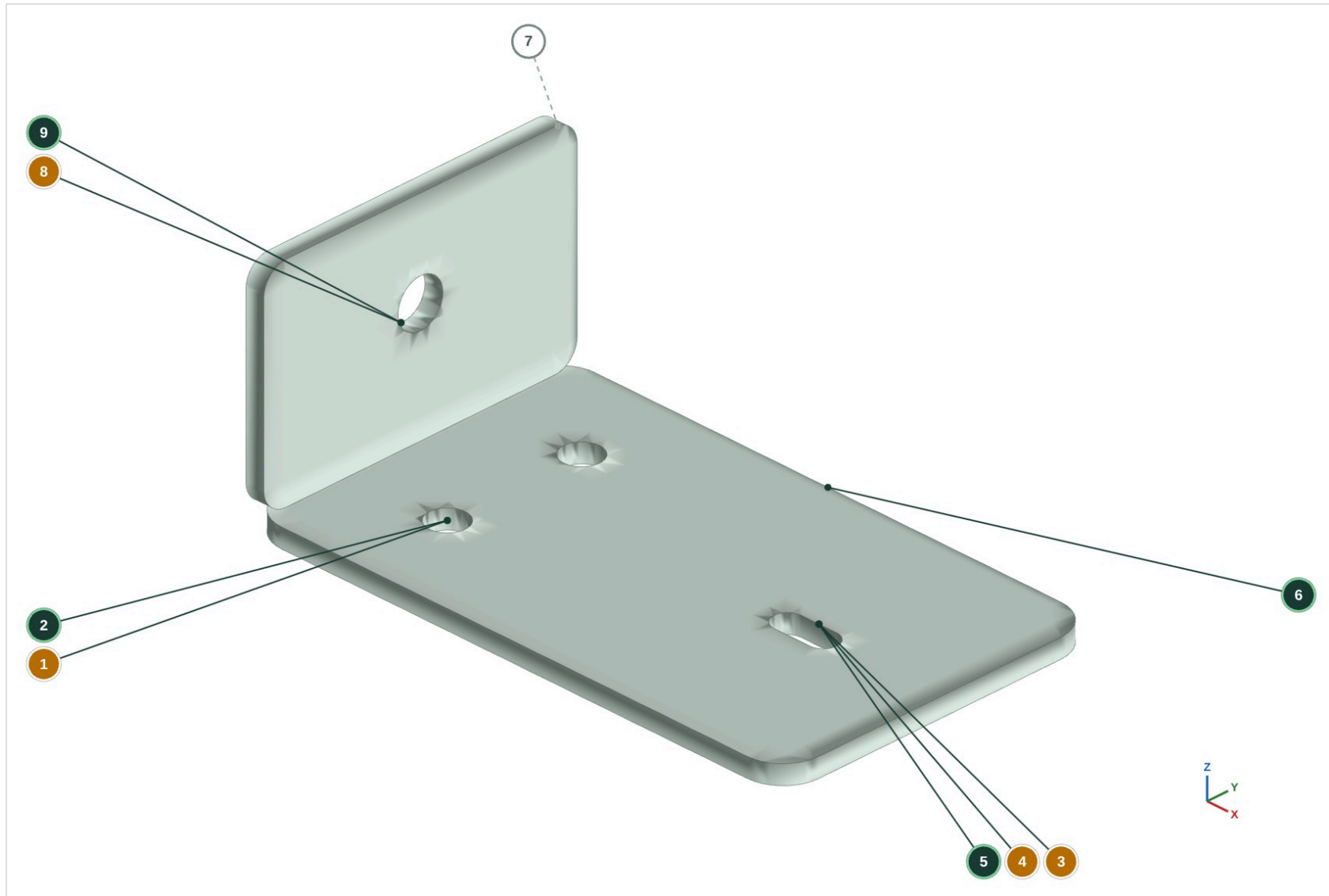
GALGA|DEMO-0001-A|DEMO-00001-A||0000000000000000|v0.24.3|2026-10-27T22:51:41|||2026-10-27T21:51

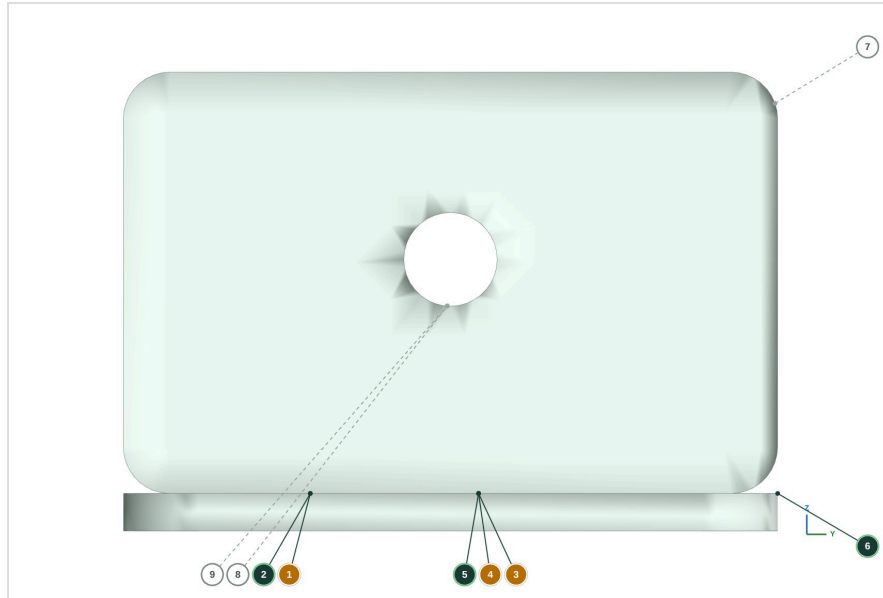
Cómo leer este informe

1. Portada: pieza, material, peso y estado. 2. Vistas de la pieza. 3. Lista de características. 4. Localización de cada característica sobre la pieza. 5. Datums y notas.

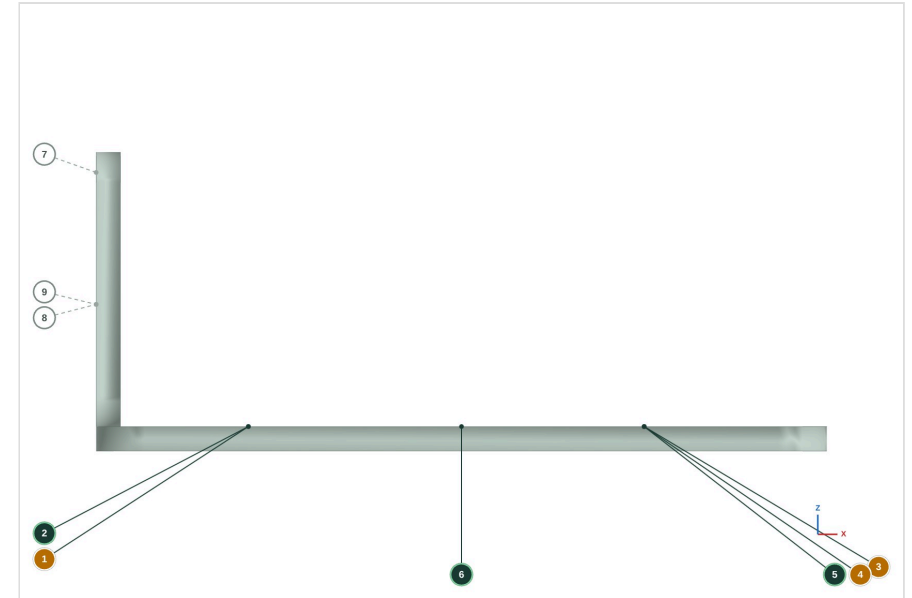
Nº (globo)	El número de cada característica. Es el mismo en el PDF, el visor 3D, el Excel y el QIF, y se conserva cuando llega un nuevo nivel del modelo: las nuevas toman el siguiente número libre y los números eliminados no se reutilizan.
Tipo	Dimensional = una cota con tolerancia. GD&T = una tolerancia geométrica (posición, perfil, planitud...). Requisito de nota = una exigencia escrita en las notas generales.
Especificación · LSL · USL	Lo que pide el cliente y sus límites inferior (LSL) y superior (USL). Una medida dentro de los límites es conforme.
Ⓜ (máximo material)	La tolerancia crece cuando el agujero o tetón se aleja de su tamaño de máximo material (bonus). Es la condición típica para calibrar con pasadores fijos.
Datums A B C	El sistema de referencia desde el que se mide: dónde se apoya y se centra la pieza. Sus coordenadas están en mm, en el sistema del CAD.
Origen	Modelo = leído del PMI del 3D del cliente, sin transcribir. Nota = sacado del texto de las notas generales.
Revisar	El sistema ha encontrado algo incoherente (por ejemplo, el texto de la cota no coincide con el modelo). Confírmalo con el cliente antes de usar esa característica.
Medido · Resultado	Columnas para metrología. En el Excel, al escribir la medida el resultado OK / NOK se calcula solo.

Vistas generales · Iso

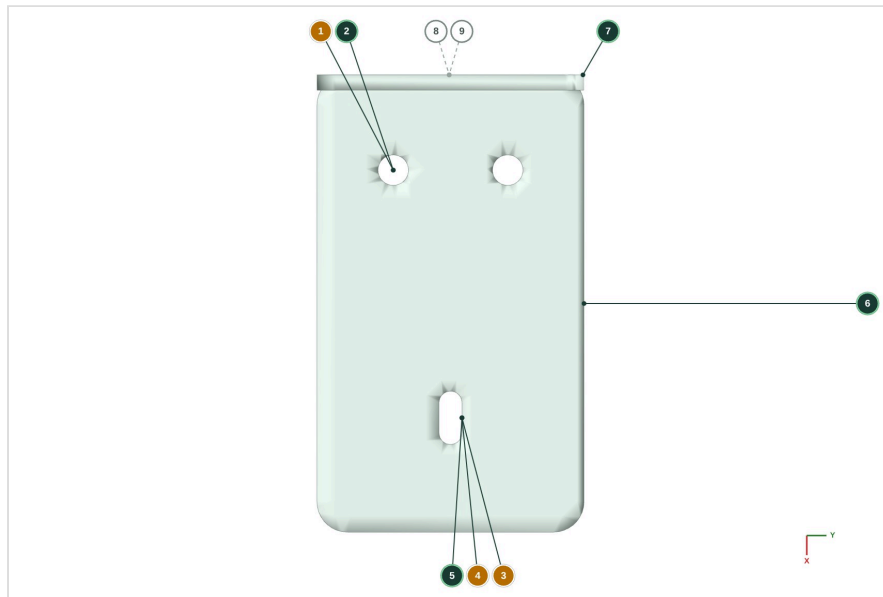




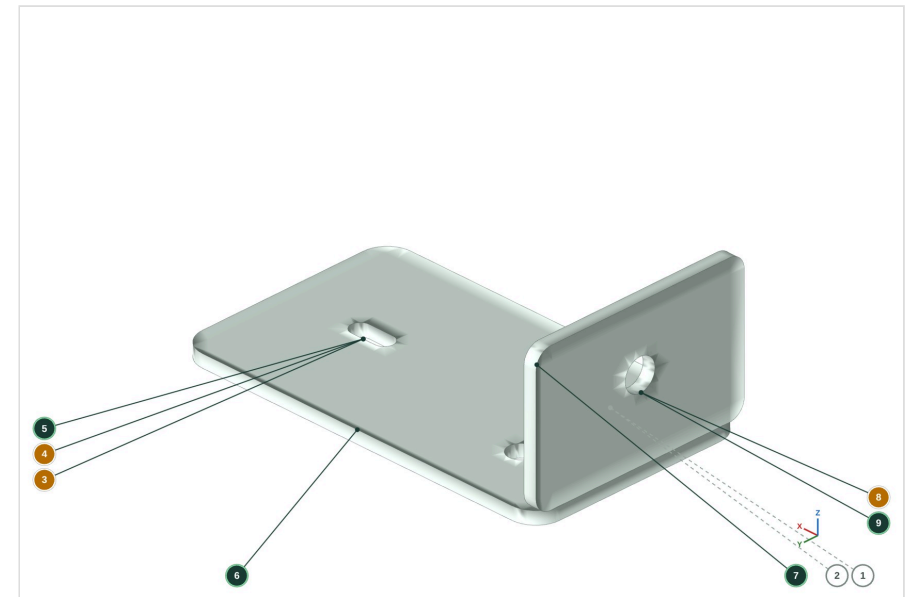
Frontal (X)



Lateral (Y)

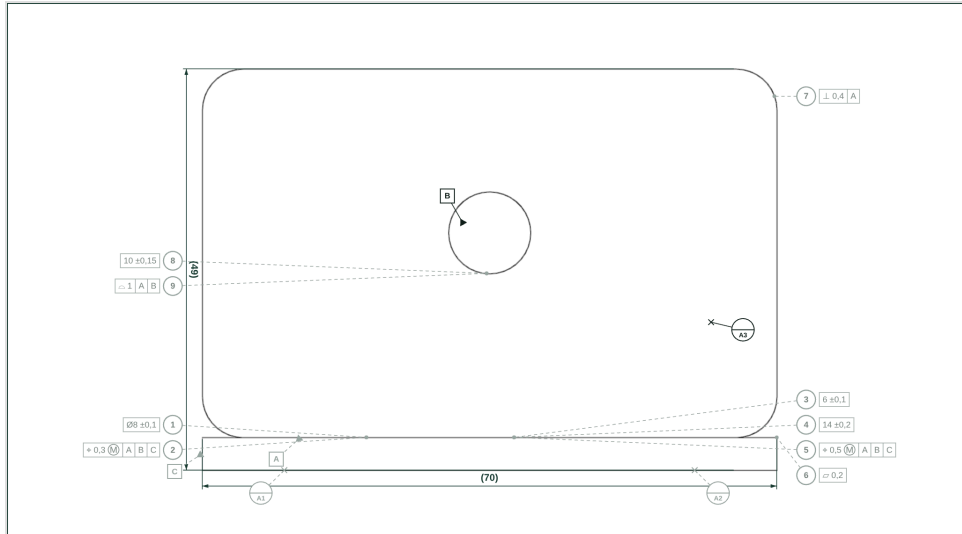


Superior (Z)

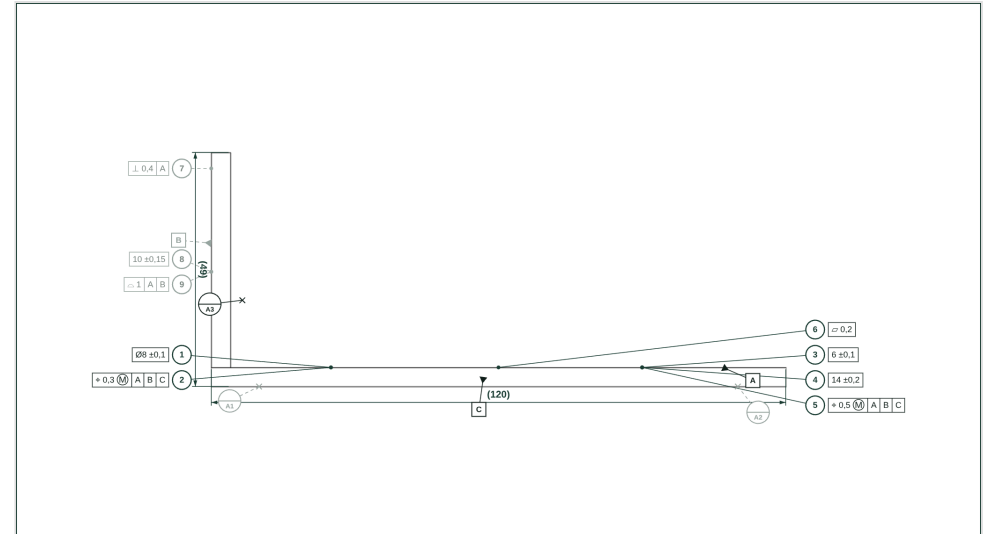


Iso 2

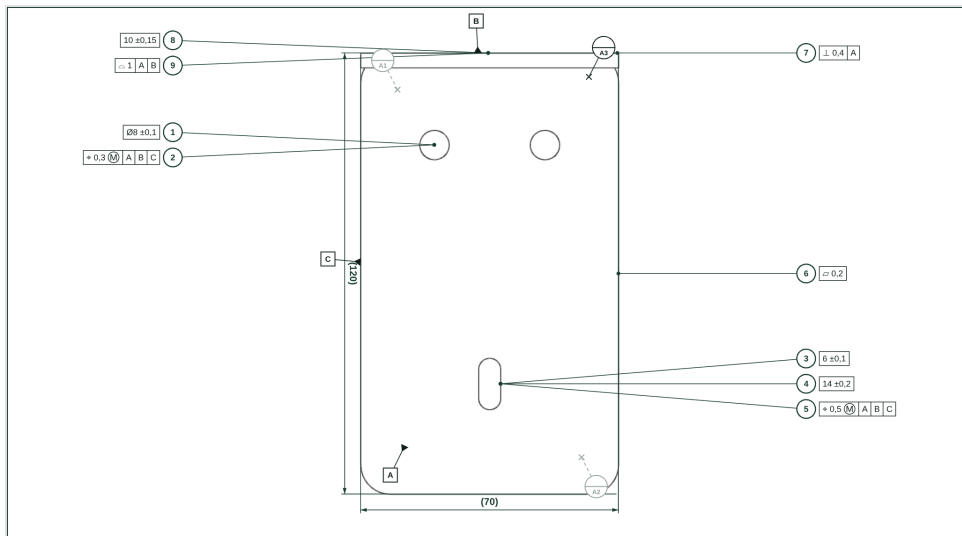
Vistas de plano



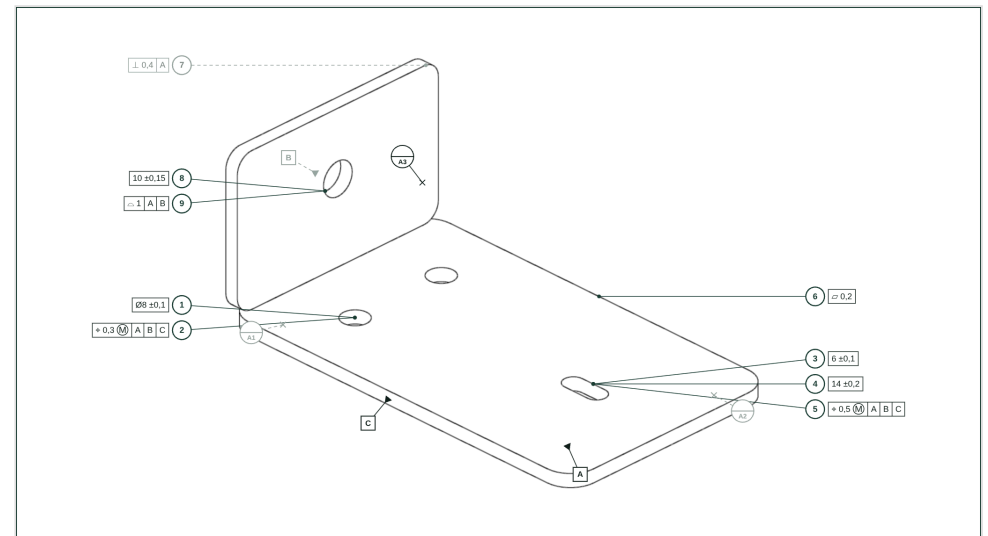
Frontal (X)



Lateral (Y)



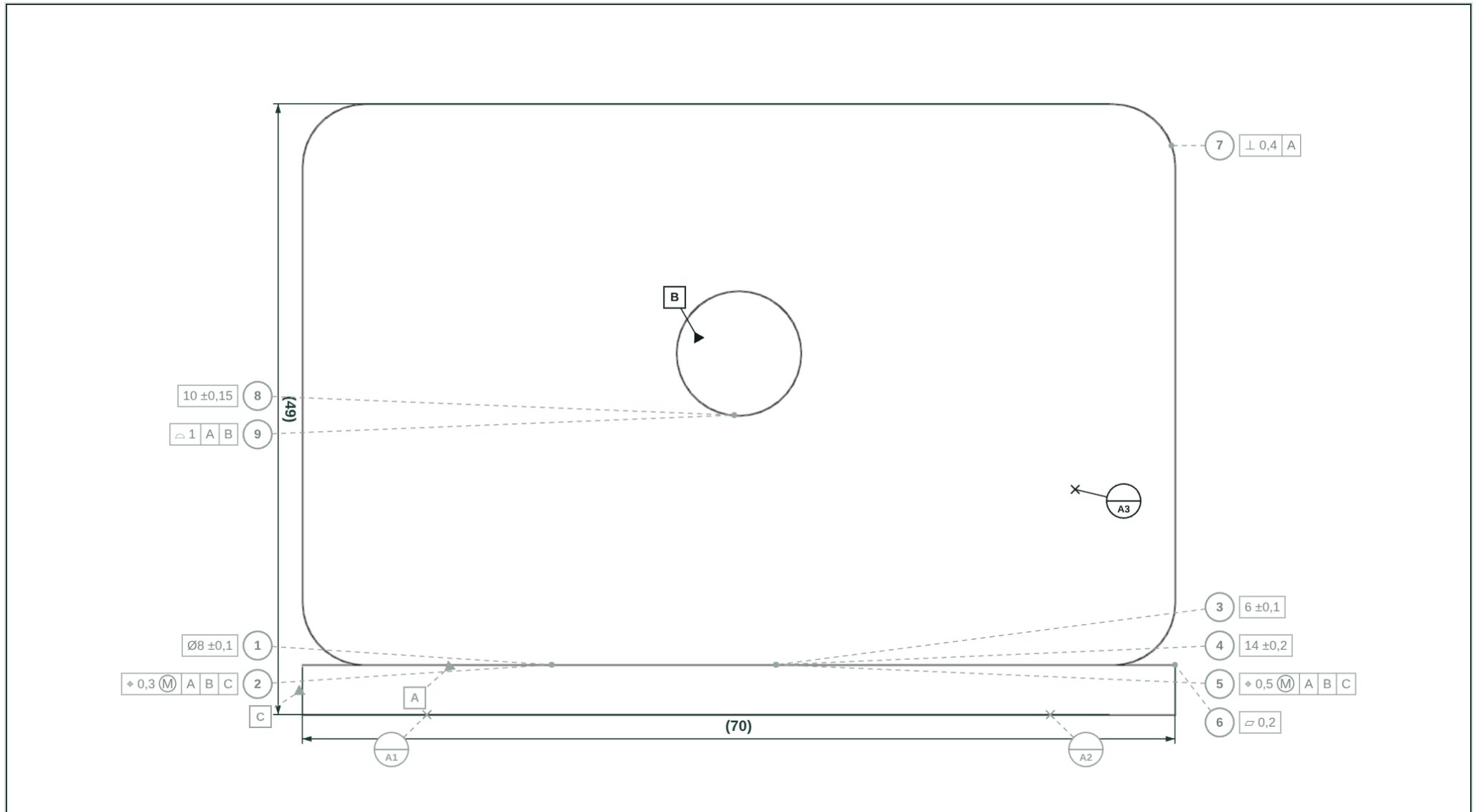
Superior (Z)



Iso

Vistas ortogonales en línea de plano obtenidas del modelo 3D. Cotas entre paréntesis = dimensiones envolventes de referencia; el resto, cotas medidas en el visor. ▲ = elemento de referencia (datum), ⊖ = diana de datum. Gris = oculto tras la pieza. Las anotaciones cuya directriz no termina sobre la pieza figuran en la lista de características. Valores en mm.

Vistas de plano · Frontal



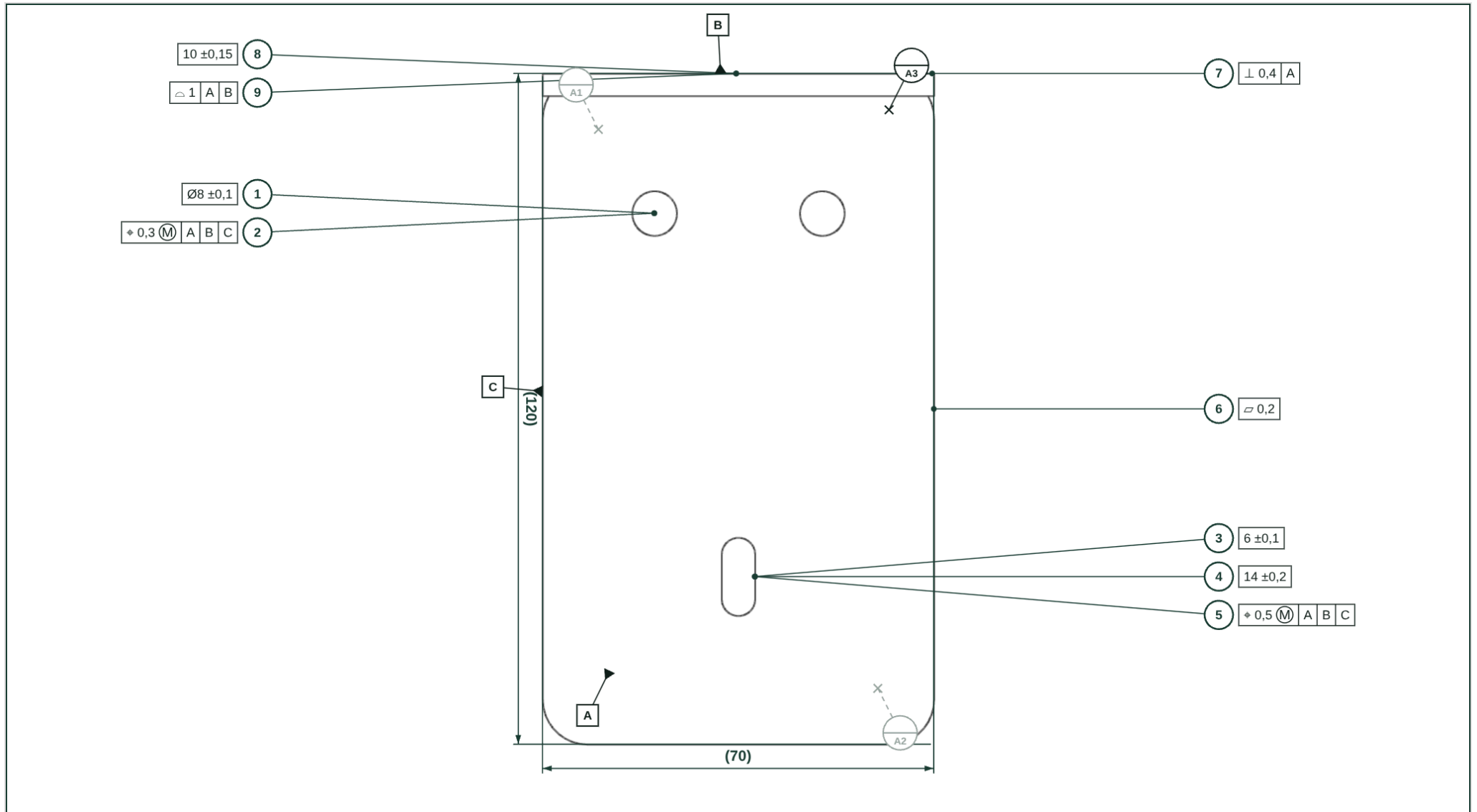
The drawing shows a mechanical part with the following features and specifications:

- Feature 1:** Hole with diameter $\varnothing 8 \pm 0,1$.
- Feature 2:** Hole with diameter $\varnothing 0,3$ (Material Condition M), with feature control frame A, B, and C.
- Feature 3:** Hole with diameter $6 \pm 0,1$.
- Feature 4:** Slot with width $14 \pm 0,2$.
- Feature 5:** Hole with diameter $\varnothing 0,5$ (Material Condition M), with feature control frame A, B, and C.
- Feature 6:** Slot with width $0,2$.
- Feature 7:** Surface with perpendicularity $\perp 0,4$ and feature control frame A.
- Feature 8:** Surface with circular runout $10 \pm 0,15$.
- Feature 9:** Surface with circular runout $\triangle 1$ and feature control frame A and B.
- Feature 10:** Surface with circular runout (49) .

Additional features and labels include:

- A1:** Datum A1, indicated by a dashed line and arrow.
- A2:** Datum A2, indicated by a dashed line and arrow.
- A3:** Datum A3, indicated by a dashed line and arrow.
- B:** Datum B, indicated by a dashed line and arrow.
- C:** Datum C, indicated by a dashed line and arrow.
- (120):** Feature control frame for datum C.

Vistas de plano · Superior

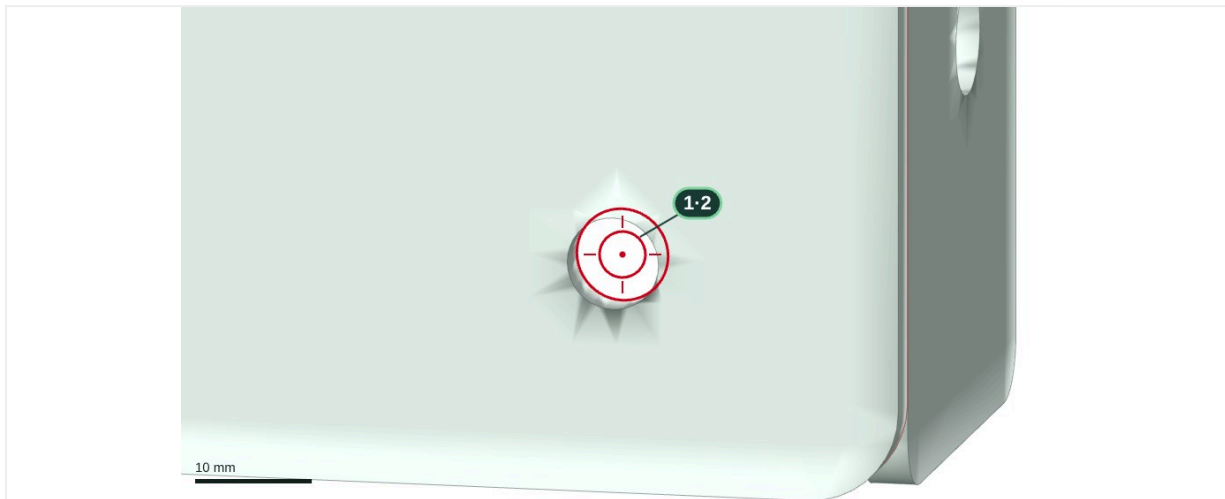


Lista de características

Nº	Tipo	Característica	Especificación	LIE	LSE	Método	Medido	Resultado	Origen	Observaciones
1	Dimensional	Diámetro Ø (2×) 25 ; 20 ; 4	Ø8 ±0,1	7,9	8,1				Geometrical Tolerance.1	revisar: cota interpretada: «2X Ø8+0,1» → «2X Ø8±0,1»
2	GD&T	⊕ Posición (2×) 25 ; 20 ; 4	⊕ 0,3 (M) A B C		≤ 0,3				Geometrical Tolerance.1	
3	Dimensional	Anchura 90 ; 38 ; 4 (≈)	6 ±0,1	5,9	6,1				Geometrical Tolerance.2	revisar: cota interpretada: «6+0,1 x 14+0,2» → «6±0,1 x 14±0,2»
4	Dimensional	Longitud 90 ; 38 ; 4 (≈)	14 ±0,2	13,8	14,2				Geometrical Tolerance.2	revisar: cota interpretada: «6+0,1 x 14+0,2» → «6±0,1 x 14±0,2»
5	GD&T	⊕ Posición 90 ; 38 ; 4 (≈)	⊕ 0,5 (M) A B C		≤ 0,5				Geometrical Tolerance.2	
6	GD&T	▱ Planitud 60 ; 70 ; 4	▱ 0,2		≤ 0,2				Geometrical Tolerance.3	
7	GD&T	⊥ Perpendicularidad 0 ; 69,7 ; 45,6 (≈)	⊥ 0,4 A		≤ 0,4				Geometrical Tolerance.4	
8	Dimensional	Tamaño de elemento 0 ; 34,7 ; 24 (≈)	10 ±0,15	9,85	10,15				Geometrical Tolerance.5	revisar: cota interpretada: «010+0,15» → «010±0,15»
9	GD&T	⌒ Perfil de superficie 0 ; 34,7 ; 24 (≈)	⌒ 1 A B		≤ 1				Geometrical Tolerance.5	
10	GD&T general	⌒ General Surfaces	⌒ 1 A B C		≤ 1				Nota 3 (UOS)	
11	GD&T general	⊕ Holes	⊕ 0,5 (M) A B C		≤ 0,5				Nota 4 (UOS)	
12	Requisito de nota	Línea de partición	5. PARTING LINE MISMATCH 0.1 MM MAX.						Nota 5	
13	Requisito de nota	Remolido	6. MAXIMUM ALLOWABLE REGRIND CONTENT 10% BY WEIGHT.						Nota 6	
14	Requisito de nota	Línea de partición	8. PARTING LINE MISMATCH 0.25 MM MAX ON NON VISIBLE AREAS.						Nota 8	

Ubicación de cada característica

1 2 Geometrical Tolerance.1



Posición X ; Y ; Z (mm, coordenadas del modelo)

25 ; 20 ; 4

Taladro Ø8 de la pieza más cercano a la anotación (su directriz no llega a la pieza en el modelo); en rojo, su pared.

1 Diámetro Ø

Ø8 ±0,1

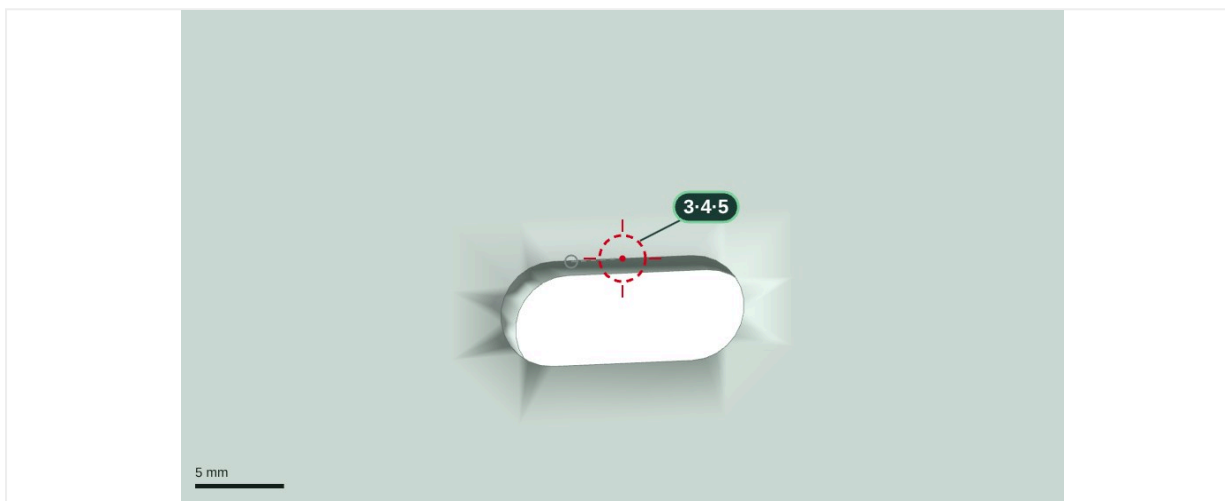
2 Posición

± 0,3 (M) | A | B | C

texto original:

2X Ø8±0,1
± 0,3 (M) | A | B | C

3 4 5 Geometrical Tolerance.2



Posición X ; Y ; Z (mm, coordenadas del modelo)

90 ; 38 ; 4

Aproximada: la directriz no llega a la pieza en el modelo; se marca el punto de la superficie más cercano (en gris, el final de la directriz). Confirmar con el plano.

3 Anchura

6 ±0,1

4 Longitud

14 ±0,2

5 Posición

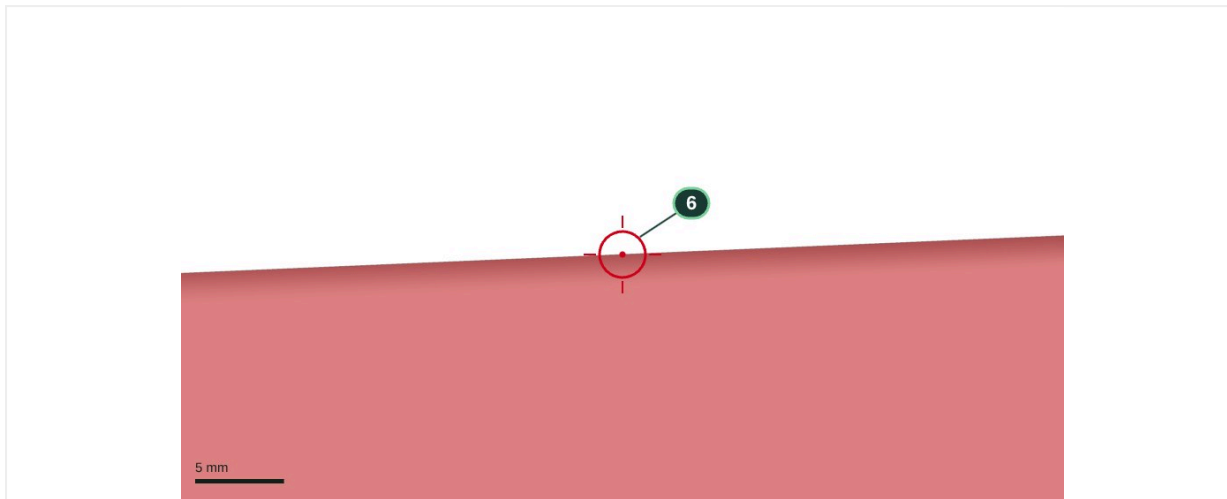
± 0,5 (M) | A | B | C

texto original:

6±0,1 x 14±0,2

Ubicación de cada característica

6 Geometrical Tolerance.3



Posición X ; Y ; Z (mm, coordenadas del modelo)

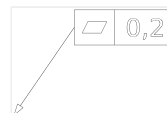
60 ; 70 ; 4

Punto donde la directriz toca la pieza; en rojo, la cara de la pieza en ese punto.

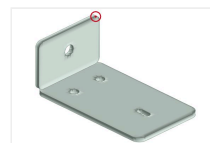
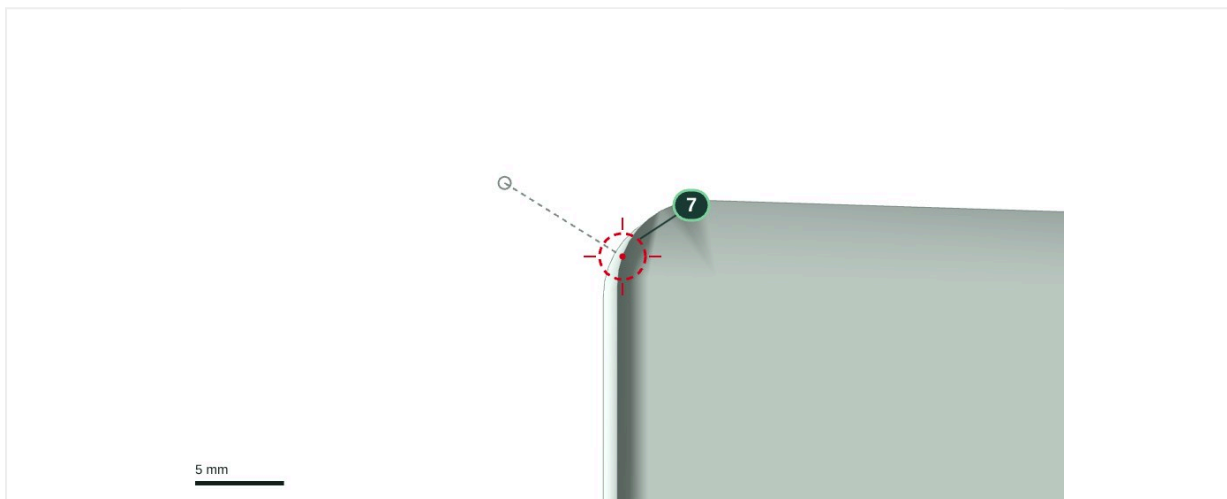
6 ▯ Planitud

▯ 0,2

texto original:



7 Geometrical Tolerance.4



Posición X ; Y ; Z (mm, coordenadas del modelo)

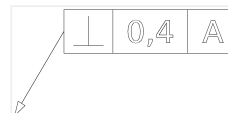
0 ; 69,71 ; 45,65

Aproximada: la directriz no llega a la pieza en el modelo; se marca el punto de la superficie más cercano (en gris, el final de la directriz). Confirmar con el plano.

7 ⊥ Perpendicularidad

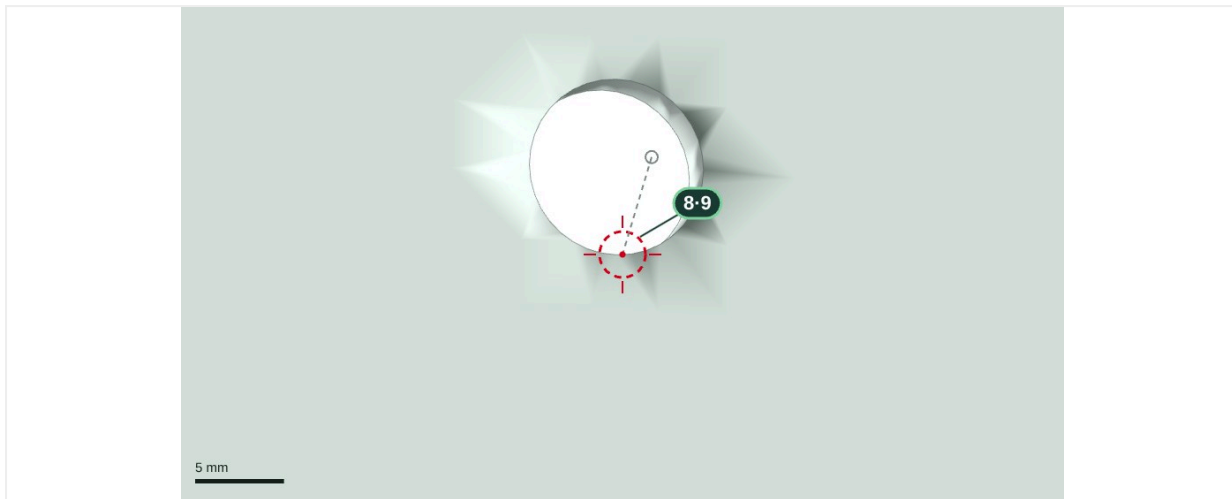
⊥ 0,4 | A

texto original:



Ubicación de cada característica

8 9 Geometrical Tolerance.5



Posición X ; Y ; Z (mm, coordenadas del modelo)

0 ; 34,65 ; 24,02

Aproximada: la directriz no llega a la pieza en el modelo; se marca el punto de la superficie más cercano (en gris, el final de la directriz). Confirmar con el plano.

8 Tamaño de elemento

10 ±0,15

9 Perfil de superficie

 1 | A | B

texto original:



Sistema de referencia (datums y dianas)

Datum	Tipo	X ; Y ; Z (mm)	Elemento	PMI	Observaciones
A	Datums	106,8 ; 12 ; 4	Geometrical Tolerance.2 6.0±0.1 (?)	Datum Feature.1	
A1	Dianas de referencia	10 ; 10 ; 0		Datum Target.1	
A2	Dianas de referencia	110 ; 60 ; 0		Datum Target.2	
A3	Dianas de referencia	6,5 ; 62 ; 18,1		Datum Target.3	
B	Datums	0 ; 31,9 ; 30	Geometrical Tolerance.5 10.0±0.15 (?)	Datum Feature.2	
C	Datums	56,9 ; 0 ; 2		Datum Feature.3	

Alertas y puntos a aclarar

Prioridad	Tema	Texto	Acción
MEDIA	Requisitos contradictorios: Línea de partición	nota 5: «5. PARTING LINE MISMATCH 0.1 MM MAX.» vs nota 8: «8. PARTING LINE MISMATCH 0.25 MM MAX ON NON VISIBLE AREAS.»	Confirmar con el cliente si son requisitos distintos (p. ej. desalineación entre mitades frente a altura de línea/rebaba) o uno contradice al otro; mientras tanto diseñar el molde al valor más restrictivo.
MEDIA	ISO 2768-m en una pieza de plástico (del perfil de cliente)	ISO 2768 es para piezas mecanizadas; para piezas de plástico moldeadas la norma es ISO 20457 (o DIN 16742), con grupos TG y cotas W / NW.	Confirmar la tolerancia general con el cliente y revisar el perfil.
BAJA	Datum A asociado por proximidad	El datum A está a 21.1 mm de Geometrical Tolerance.2 (6.0±0.1).	Confirmar sobre el modelo 3D.
BAJA	Datum B asociado por proximidad	El datum B está a 10.1 mm de Geometrical Tolerance.5 (10.0±0.15).	Confirmar sobre el modelo 3D.

Notas generales del plano (texto original)

- | | |
|---|--|
| 1 | 1. ALL DIMENSIONS IN MM. INTERPRET PER ASME Y14.5-2018. |
| 2 | 2. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: |
| 3 | 3. GENERAL SURFACES: 1.0/A/B/C |
| 4 | 4. HOLES: 0.5(M)/A/B/C |
| 5 | 5. PARTING LINE MISMATCH 0.1 MM MAX. |
| 6 | 6. MAXIMUM ALLOWABLE REGRIND CONTENT 10% BY WEIGHT. |
| 7 | 7. PART MUST BE FREE OF BURRS, FLASH AND SHARP EDGES. |
| 8 | 8. PARTING LINE MISMATCH 0.25 MM MAX ON NON VISIBLE AREAS. |