



MATERIAL: ACERO AL CARBONO
 ESPESOR: 10mm
 POSICIÓN DE SOLDADURA: PG (3F)
 PROCESO: SMAW 111

DEPOSITAR LOS CORDONES NECESARIOS PARA
 OBTENER GARGANTA DE 10mm +1/-1.
 EL EJE DE AMBAS PLETINAS PERMANECERÁ A
 90° +/-2,
 NO SERÁN PERMITIDAS HOLGURAS ENTRE
 AMBAS

INSPECCIÓN:
 1. VISUAL
 2. 2 CORTES TRANSVERSALES

ACABADO:

SI NO SE INDICA LO CONTRARIO:
 LAS COTAS SE EXPRESAN EN MM

SIN AMOLADO

	NOMBRE	FIRMA	FECHA	
DIBUJ.	J.		13/04/18	
VERIF.	E.A.M.		13/04/18	
APROB.	E.A.M.		13/04/18	
FABR.				
CALID.				MATERIAL: ACERO AL CARBONO
				PESO:



M10 - SOLDADURA

TÍTULO:

TEST PROJECT 2: SOLDADURA
 RINCÓN PG-3F

N.º DE DIBUJO

TP2

A3

ESCALAS/E

HOJA 1 DE 1