



Cómo se utiliza una **galga de soldadura 3 escalas** para la medida de cualquier espesor de garganta

Medición de	Procedimiento	Cota <b>a</b>
<p><b>Espesor de garganta (a)</b> en soldaduras en ángulo <b>planas</b> o <b>cóncavas</b></p>	<p>Colocar la parte plana de la galga sobre la chapa AL y apuntar con el gancho al centro del cordón. La lectura del espesor de garganta (a) se debe realizar sobre la escala <b>A</b></p>	
Medición de	Procedimiento	Cota <b>a y b</b>
<p><b>Espesor de garganta (a)</b> y <b>longitud del lado (b)</b> en soldaduras en ángulo <b>convexas</b></p>	<p>Colocar la parte plana de la galga sobre la chapa AL y apuntar con el gancho al labio del cordón. La lectura de la longitud del lado (b) se debe realizar sobre la escala <b>B</b> y la lectura del espesor de garganta (a) se debe realizar sobre la escala <b>C</b></p>	
Medición de	Procedimiento	Cota <b>a y b</b>
<p><b>Espesor de garganta (a)</b> y <b>longitud del lado (b)</b> en soldaduras en ángulo <b>asimétricas</b></p>	<p>Cuando el exceso de asimetría es admisible, colocar la parte plana de la galga sobre la chapa AL (la chapa con mayor longitud del lado) y apuntar con el gancho al labio del cordón. La lectura de la longitud del lado (b) se debe realizar sobre la escala <b>B</b> y la lectura del espesor de garganta (a) se debe realizar sobre la escala <b>C</b></p>	

+ OTRAS GALGAS DE SOLDADURA

+ CRITERIOS DE ACEPTACIÓN