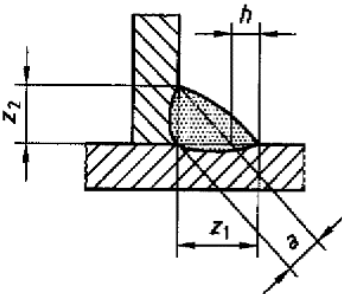
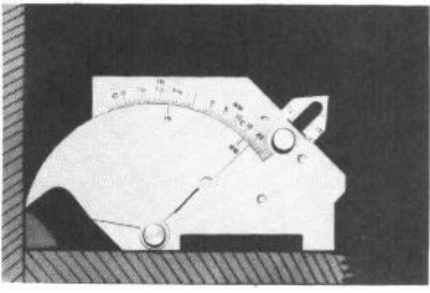
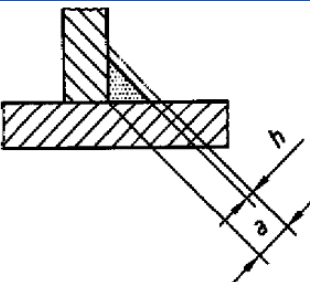
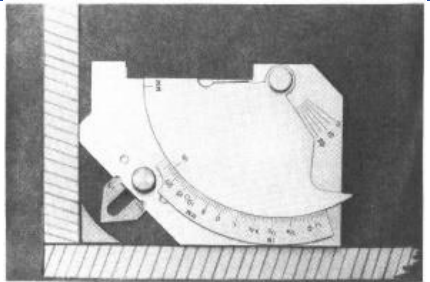


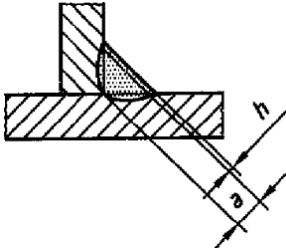
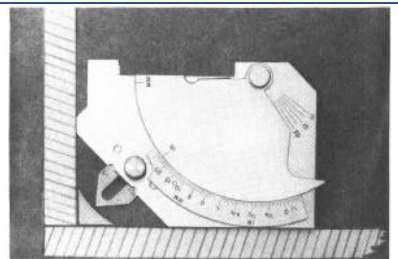


Cómo se utiliza una galga de soldadura para fines múltiples tipo “Bridge Cam”

Imperfección	Dimensión h	Medición h
ISO 6520-1-501 Mordedura		
ISO 6520-1-502 Exceso de sobreespesor (soldadura a tope)		
ISO 6520-1-5071 Falta de alineación entre chapas		
ISO 6520-1-5072 Falta de alineación entre tubos		

Imperfección	Dimensión h	Medición z_1 ($h = z_1 - z_2$)
ISO 6520-1-512 Exceso de la asimetría de la soldadura en ángulo		

Imperfección	Dimensión h	Medición $a - h$
ISO 6520-1-5213 Espesor de garganta insuficiente Soldaduras planas o cóncavas		

Imperfección	Dimensión h	Medición $a + h$
ISO 6520-1-5214 Espesor de garganta excesivo Soldaduras planas o cóncavas		

Preparación	Dimensión β	Medición β
Ángulo del chaflán	