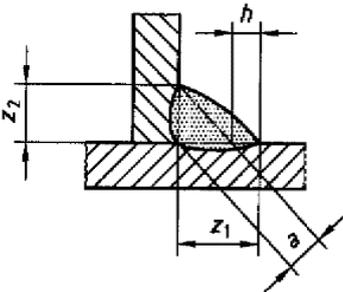
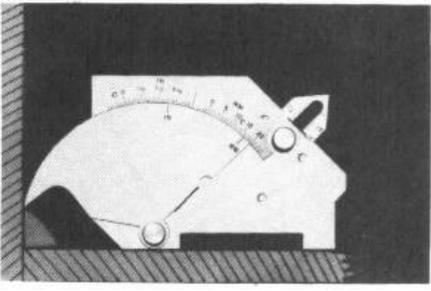
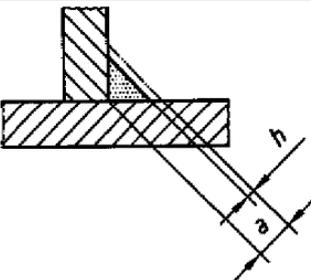
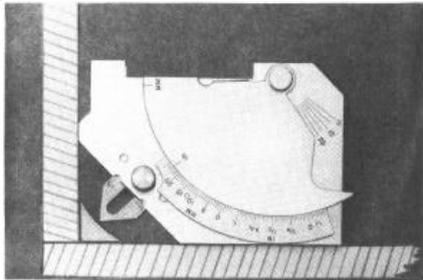
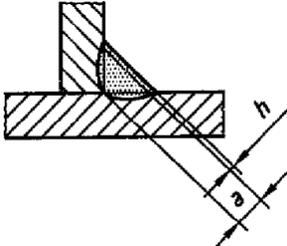
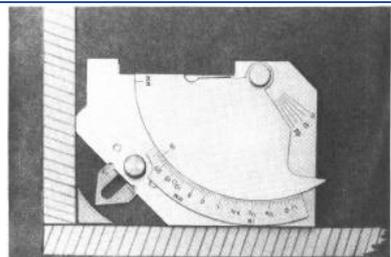


Cómo se utiliza una galga de soldadura para fines múltiples tipo “Bridge Cam”

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

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

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

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

Preparación	Dimensión $\beta$	Medición $\beta$
<b>Ángulo del chaflán</b>	