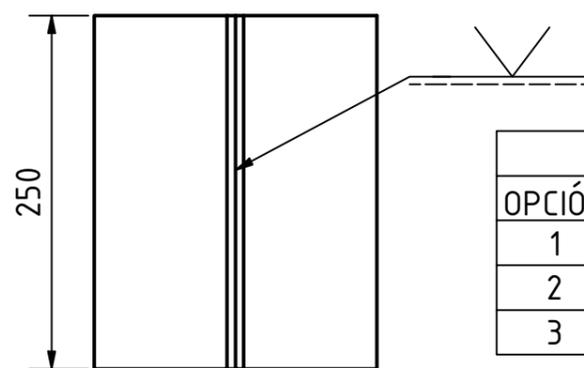
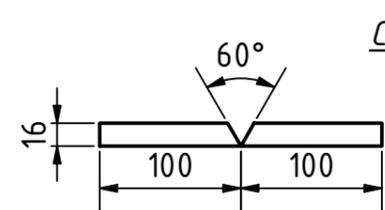


CUPÓN A

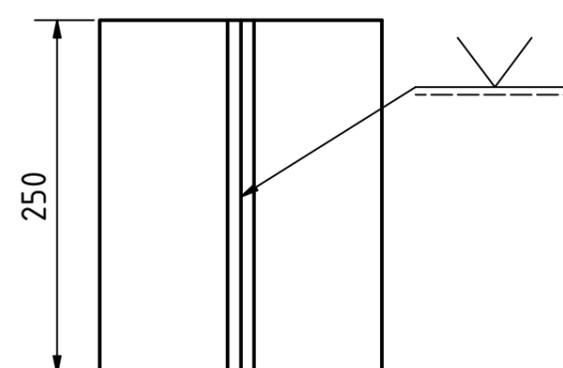


CUPÓN A		
OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PA	111
2	PB	111
3	PF	111

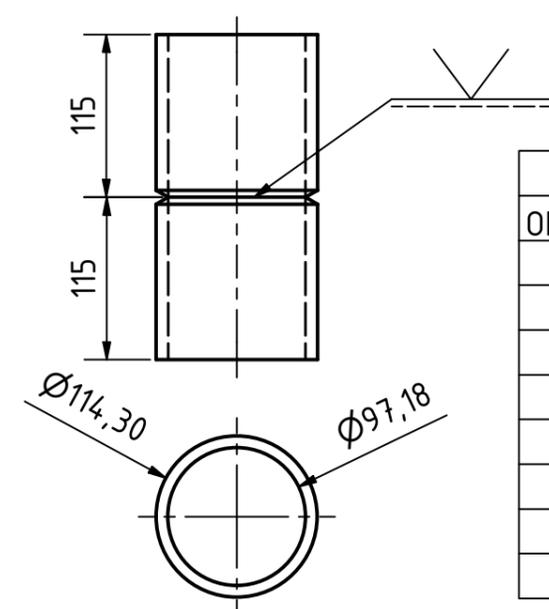
- Puntear según proceso adjudicado y posición a elegir.
- No se permiten puentes ni útiles de sujeción.
- Longitud máxima de cada punto 15mm. Máximo cuatro puntos
- Realizar el cordón según proceso y posición adjudicadas.
- Puntos de control: Tras puntear, Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en el posición adjudicada.



CUPÓN B



- Puntear según proceso adjudicado y posición a elegir.
- No se permiten puentes ni útiles de sujeción.
- Longitud máxima de cada punto 15mm. Máximo cuatro puntos
- Realizar el cordón según proceso y posición adjudicadas.
- Se realizará una parada en la pasada de raíz en la zona central.
- Puntos de control: Tras puntear, tras parada en la raíz, al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en el posición adjudicada.



CUPÓN D			
OPCIÓN	POSICIÓN	RAIZ	RELLENO
1	PC	135	135
2	PC	135	111
3	PC	141	135
4	PC	141	111
5	PH	135	135
6	PH	135	111
7	PH	141	135
8	PH	141	111

- Puntear según proceso adjudicado y posición a elegir.
- No se permiten puentes ni útiles de sujeción.
- Longitud máxima de cada punto 15mm. Máximo cuatro puntos
- Realizar el cordón según proceso y posición adjudicadas.
- Puntos de control: Tras puntear, Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en el posición adjudicada.

CUPÓN B		
OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PA	135
2	PB	135
3	PF	135

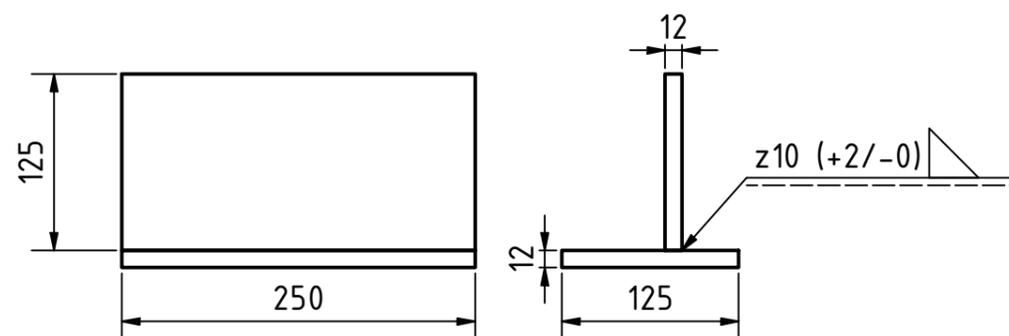
NOTAS:

- Se entregará a cada competidor un juego de piezas debidamente mecanizado.
- Los bordes pueden limpiarse amolando con disco de lija previamente.
- No se permite la limpieza posterior con electroriesmeriladora.
- Cualquier marca de amolado o cincelado que pudiera interpretarse como realizado a posteriori, será tenido en cuenta por el jurado aplicando la penalización que en cada caso corresponda.
- Los cupones se entregarán en el orden establecido.
- En los puntos de control, deberá avisarse a un miembro del jurado para la pertinente inspección.
- En los cupones A,B,C no se inspeccionará los 20 mm de cada extremo.
- Tiempo máximo para realizar los ejercicios 6 horas.

CUPÓN C

- No se permite biselar ni dejar separación en la superficie de unión.
- Puntear según proceso adjudicado y posición a elegir.
- Puntear únicamente en los extremos y un punto central en la parte posterior, (longitud máxima del punto 15mm.)
- Realizar el cordón según proceso y posición adjudicadas, con un mínimo de 2 y un máximo de 3 pasadas
- Puntos de control: Tras puntear, Tras la parada de raíz y al finalizar.
- En la pasada de raíz, se hará una parada y reinicio en la zona central indicada.
- La soldadura se realizará de principio a fin en el posición adjudicada.

CUPÓN C		
OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PB	111
2	PD	111
3	PF	111
4	PB	135
5	PD	135
6	PF	135



# 10 Soldadura Spainskills 2024



Skill: 10 Soldadura	Papel: DIN A3	ISO E
Escala:	Fecha: Dic 2023	
Dibujado: A. Prior	Plano: TP10_M1	
Descripción: Cupones de Prueba (Acero al carbono)	Rev: 0-dic23	Pág: 1 de 6