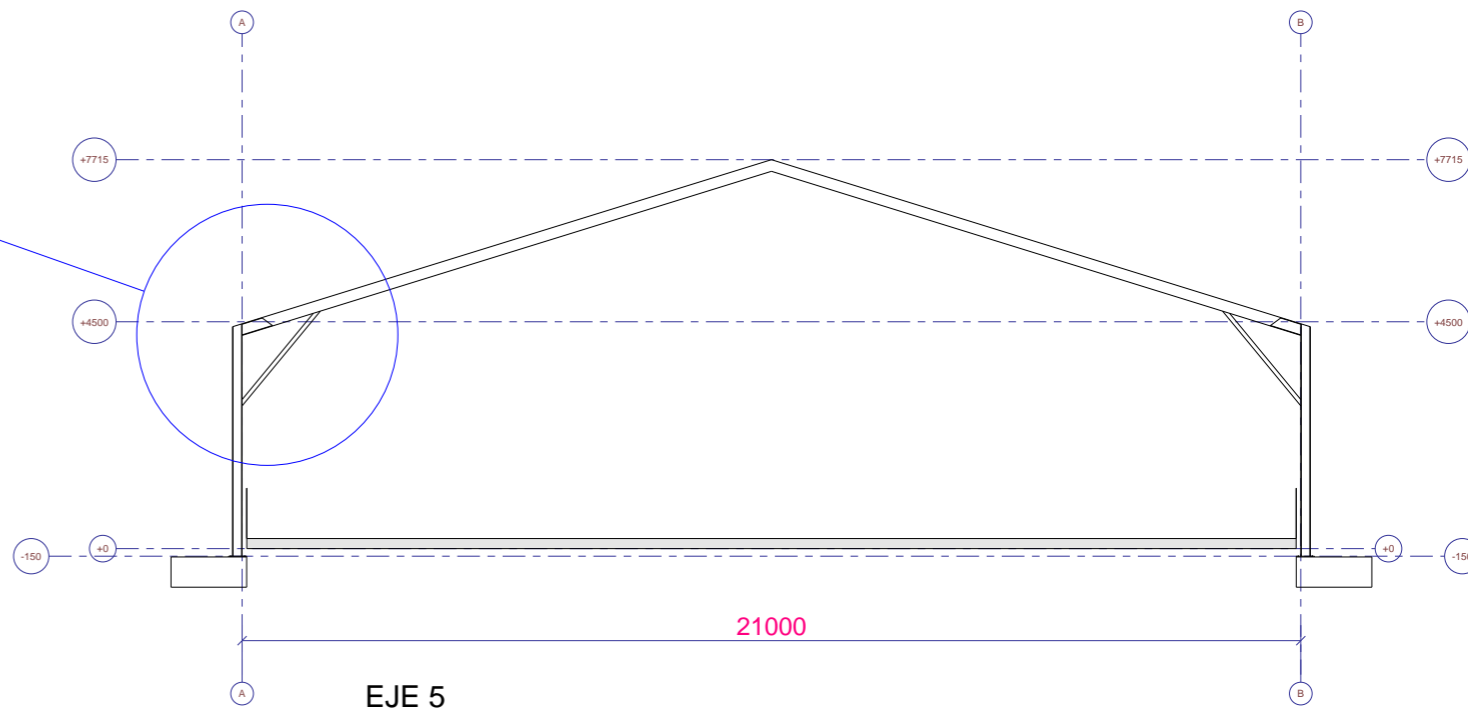
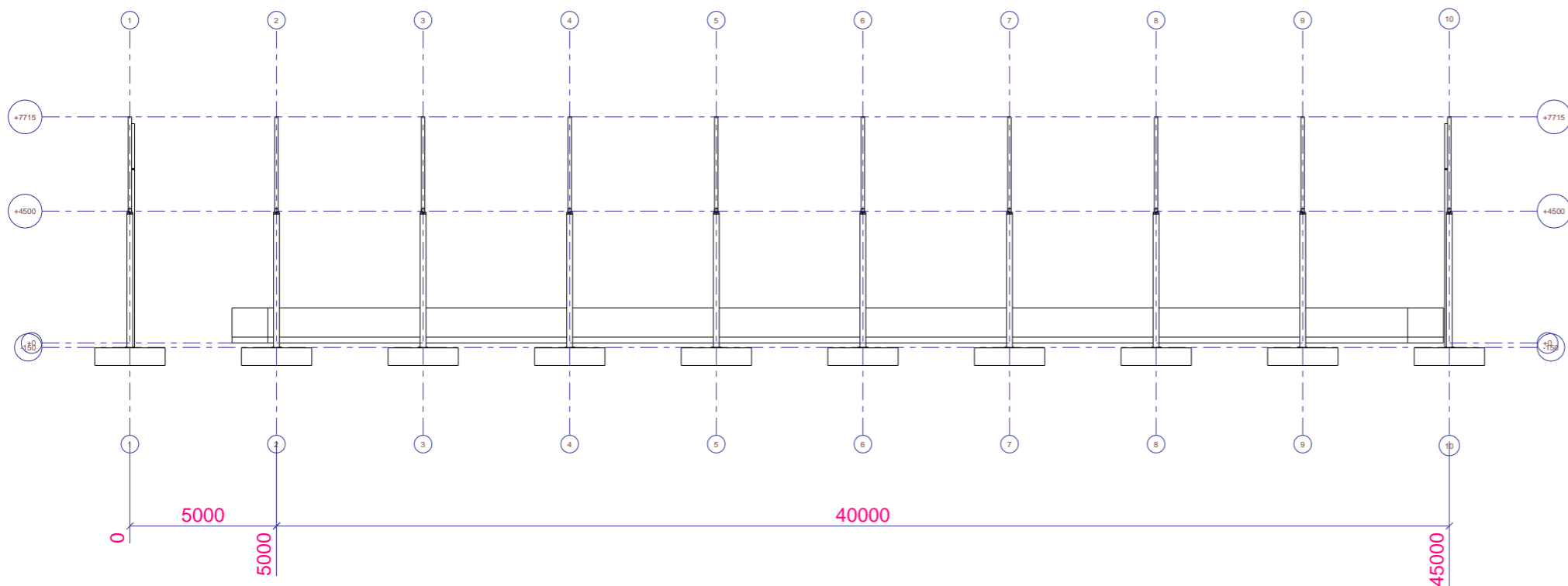


DETALLE A

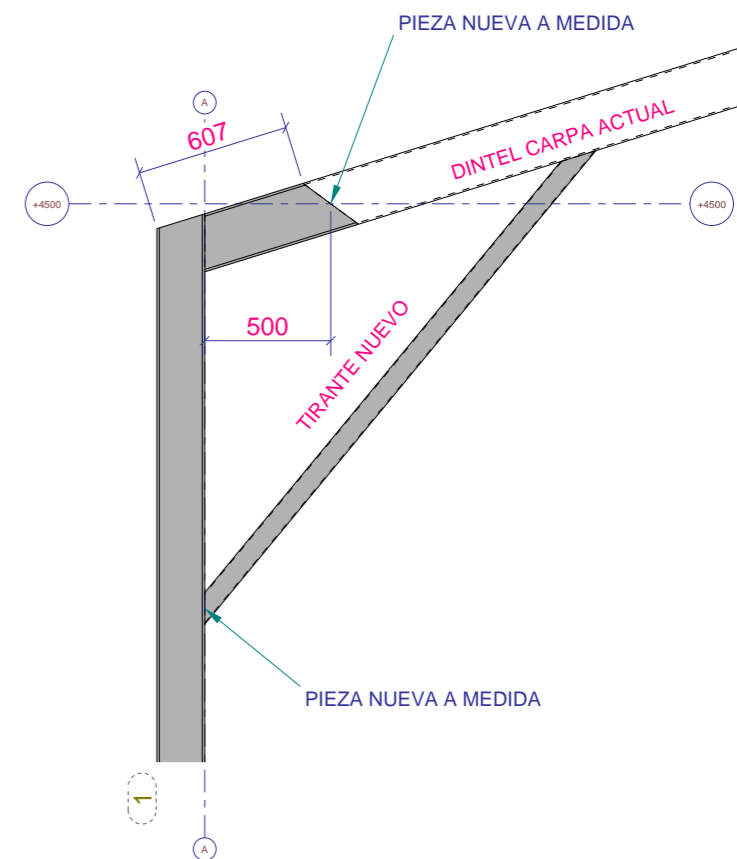
3d
1:300



EJE 5
1:150



EJE A
1:200



Detalle A , 1:30

TRATAMIENTO SUPERFICIAL GRANALLADO:

CLASE EXPOSICIÓN

FABRICANTE

North Division Structures



CLASE EJECUCIÓN UNE 1090 / 3834:

EXC2

PLAN DE SOLDEO A CUMPLIR POR ESTE COMPONENTE. M.I.G./M.A.G SEGÚN UNE 1090/3834

1.- PROCEDIMIENTOS DE SOLDEO (WPQR / WPS)

1.1.- Procedimientos de soldeo cualificados según ISO 15614-1

2.- Soldadores cualificados a tope y en ángulo según ISO 9606-1

3.- Control dimensional de cotas principales salvo otra especificación

4.- Tolerancias de fabricación según 8.5.1-IT.02

5.- Nivel calidad según nivel 'C' (s/ISO 5817)

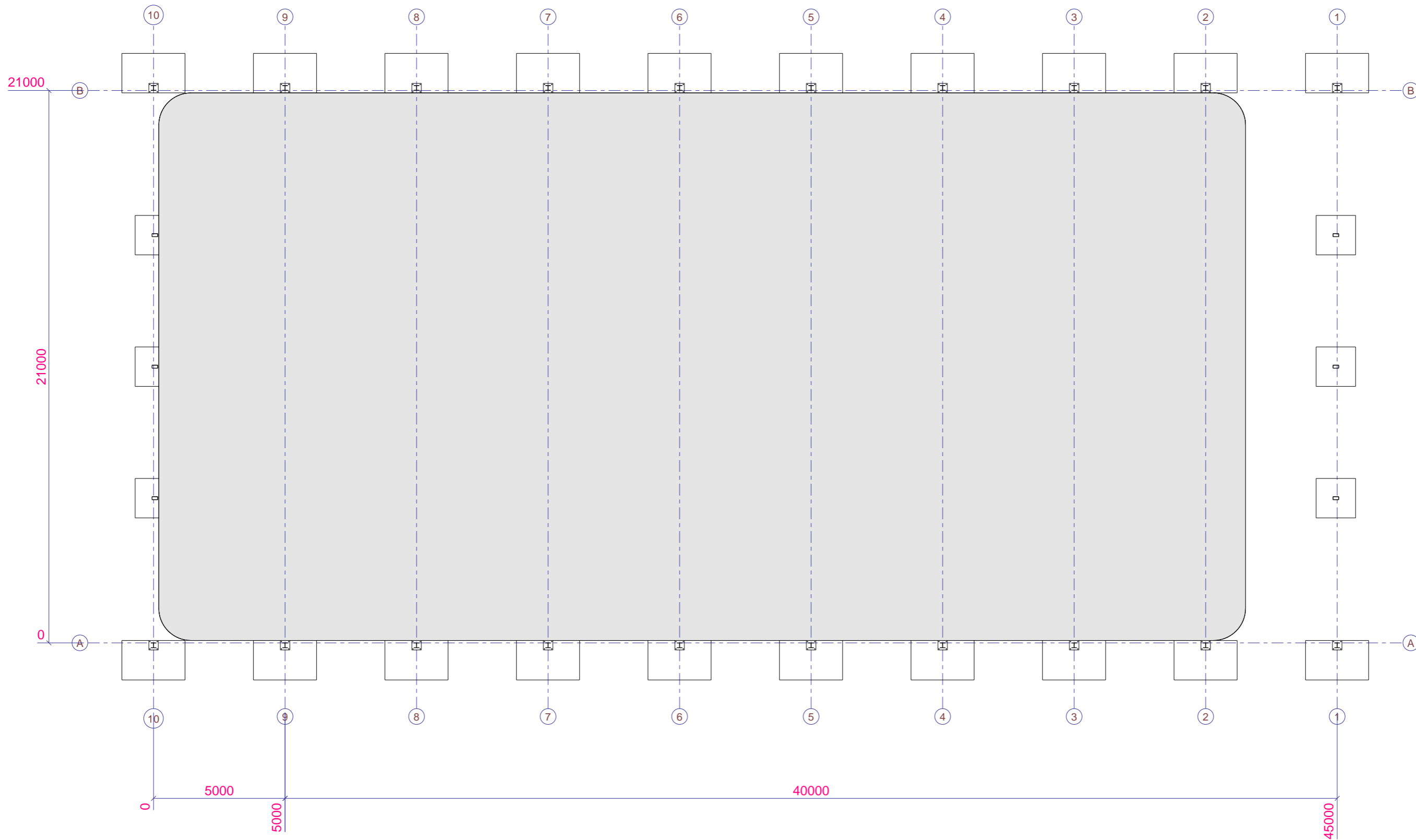
6.- Aplica la instrucción IT-620-02

7.- Todas las uniones a tope tendrán penetración total

8.- Gargantas en uniones en ángulo en ausencia de otro requisito:

8.1.- Soldando por ambas caras: garganta = 0.5 tmin

8.2.- Soldando sólo por una cara: garganta = 0.7 tmin

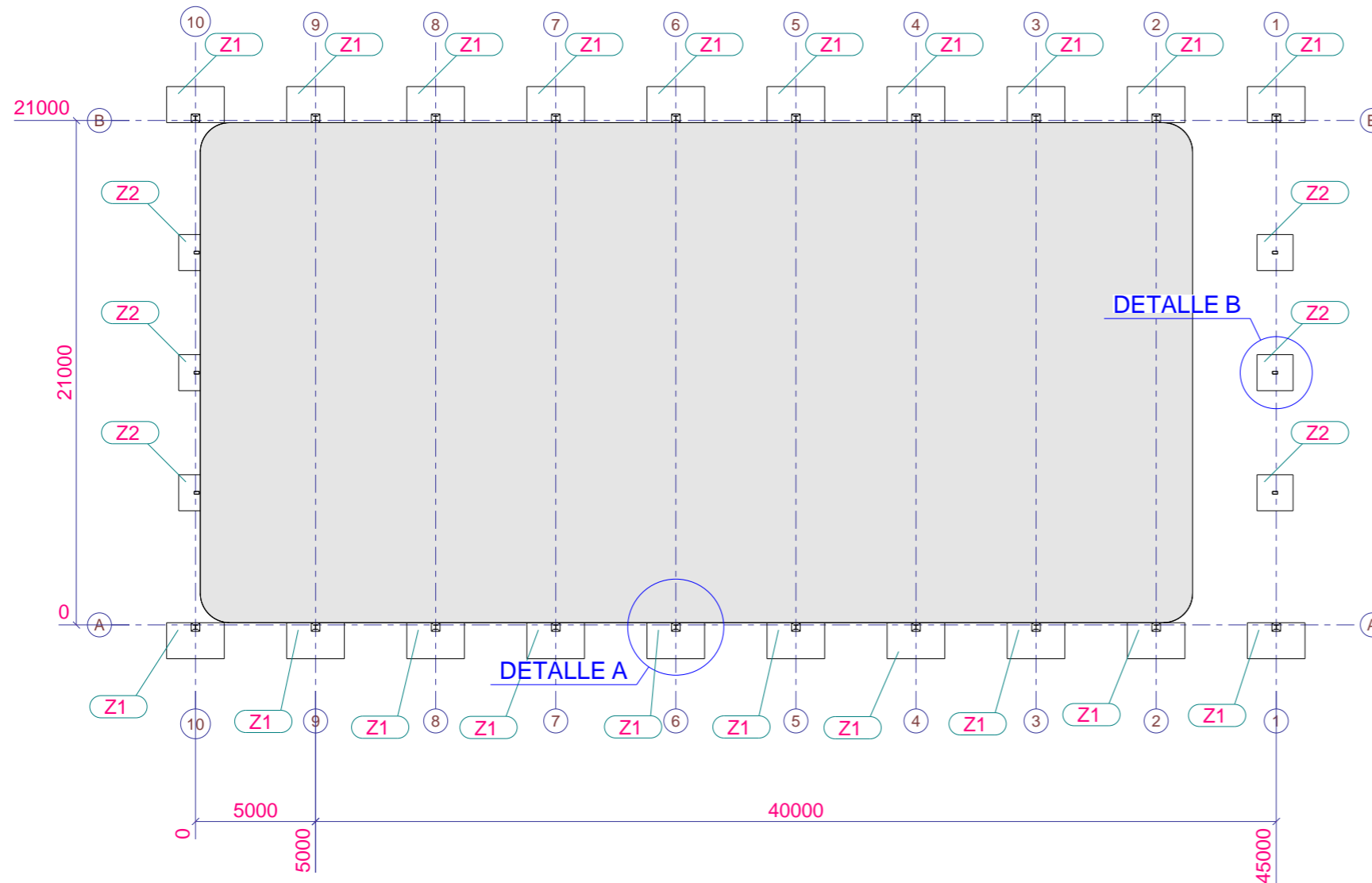


+0
1:150

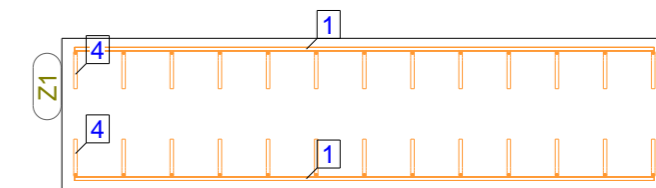
TRATAMIENTO SUPERFICIAL GRANALLADO:
CLASE EXPOSICIÓN
FABRICANTE North Division Structures



PLAN DE SOLDEO A CUMPLIR POR ESTE COMPONENTE. M.I.G./M.A.G SEGÚN UNE 1090/3834	
1.- PROCEDIMIENTOS DE SOLDEO (WPQR / WPS) 1.1.- Procedimientos de soldeo cualificados según ISO 15614-1	5.- Nivel calidad según nivel 'C' (s/ISO 5817) 6.- Aplica la instrucción IT-620-02
2.- Soldadores cualificados a tope y en ángulo según ISO 9606-1 3.- Control dimensional de cotas principales salvo otra especificación 4.- Tolerancias de fabricación según 8.5.1-IT.02	7.- Todas las uniones a tope tendrán penetración total 8.- Gargantas en uniones en ángulo en ausencia de otro requisito: 8.1.- Soldando por ambas caras: garganta = 0.5 tmin 8.2.- Soldando sólo por una cara: garganta = 0.7 tmin

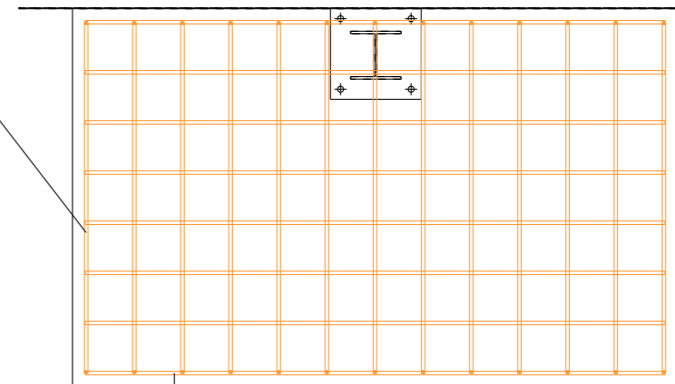


+0
1:250



Sección A - A
1:30

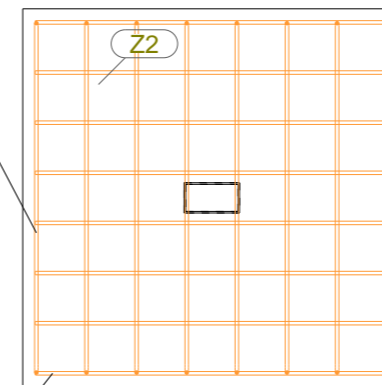
13 x Ø12, long 1645 mm, con patilla 250 ambas caras



8 x Ø12, long 2300 mm, con patilla 250 ambas caras

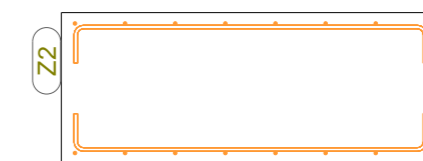
Detalle A, 1:30

8 x Ø12, long 1645 mm, con patilla 250 ambas caras



8 x Ø12, long 1400 mm, con patilla 250 ambas caras

Detalle B, 1:30



Sección B - B
1:30

TRATAMIENTO SUPERFICIAL GRANALLADO:

CLASE EXPOSICIÓN

FABRICANTE

North Division Structures



CLASE EJECUCIÓN UNE 1090 / 3834:

EXC2

PLAN DE SOLDEO A CUMPLIR POR ESTE COMPONENTE. M.I.G./M.A.S. SEGÚN UNE 1090/3834

1.- PROCEDIMIENTOS DE SOLDEO (WPQR / WPS)

1.1.- Procedimientos de soldeo cualificados según ISO 15614-1

2.- Soldadores cualificados a tope y en ángulo según ISO 9606-1

3.- Control dimensional de cotas principales salvo otra especificación

4.- Tolerancias de fabricación según 8.5.1-IT.02

5.- Nivel calidad según nivel 'C' (s/ISO 5817)

6.- Aplica la instrucción IT-620-02

7.- Todas las uniones a tope tendrán penetración total

8.- Gargantas en uniones en ángulo en ausencia de otro requisito:

8.1.- Soldando por ambas caras: garganta = 0.5 tmin

8.2.- Soldando sólo por una cara: garganta = 0.7 tmin