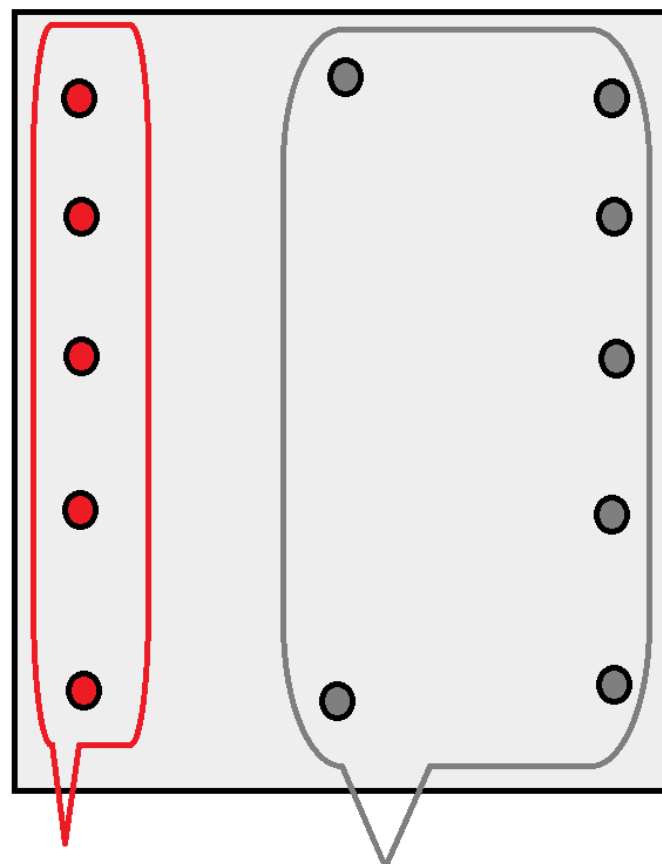


## **PRACTICA Nº 1 SOLDADURA MAG - MIG POR PTOS DE TAPON**

1. DADAS DOS PIEZAS DE CHAPA DE ACERO SUPERPUESTAS Y TROQUELADAS 12 VECES.
2. REALIZAR LAS SIGUIENTES SOLDADURAS CON EL EQUIPO MAG – MIG MEDIANTE PUNTOS DE TAPÓN. CON UN HILO DE APORTACIÓN DE 0,8 MM
3. CINCO DE LOS PUNTOS SEÑALADOS CONSECUTIVOS EN LA FIGURA SERÁN LOS PTOS DE TAPÓN A EVALUAR, EL RESTO DE LOS PUNTOS SERÁN DE REGULACIÓN DEL EQUIPO NO EVALUABLES
4. LAS CHAPAS PARA SOLDAR ESTARÁN TROQUELADAS CON UN NÚMERO QUE CORRESPONDE AL NUMERO DE ORDEN DEL OPOSITOR.
5. DISPONDRÁN ADEMÁS DE DOS CHAPAS SIN TROQUELAR PARA REALIZAR LA REGULACIÓN DEL EQUIPO SI NECESITA REALIZAR MAS PTOS DE REGULACIÓN DEL EQUIPO.
6. UNA VEZ REALIZADA LA SOLDADURA, SE FIRMARÁ LAS CHAPAS SOLDADAS MEDIANTE UN INDELEBLE
7. TIEMPO DE REALIZACIÓN 10 MM.



**PUNTOS DE TAPÓN  
A CALIFICAR**

**PUNTOS DE TAPÓN PARA  
REGULACIÓN DEL EQUIPO  
(NO CALIFICABLES)**

**TIEMPO DE REALIZACIÓN 10 MIN**

**C. ¿CUÁL ES EL PROPÓSITO DE COLOCAR UN DIODO EN PARALELO CON LA BOBINA DE UN RELÉ?**

### **3º PRUEBA PRÁCTICA TALLER DE VERIFICACIÓN DE CILINDRO**

**TIEMPO DE REALIZACIÓN 10 MIN**

**TENEMOS UN CILINDRO CUYO DIÁMETRO INTERIOR NUEVO SERÍA DE 61MM.  
UTILIZANDO LOS ÚTILES DE VERIFICACIÓN APROPIADOS CALCULAR:**

**A. LA MAYOR MEDIDA DE DESGASTE EN LA PARTE ALTA DEL CILINDRO.**

RESULTADO OBTENIDO .....

**B. LA OVALIZACIÓN DEL CILINDRO EN ESA MISMA ZONA.**

RESULTADO OBTENIDO .....