


Apéndice A WPS para la junta soldada en estudio

		<b>Universidad Industrial de Santander</b> <b>Escuela de Ingeniería Mecánica</b>				
<b>ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA (WPS)</b>						
Nombre Compañía:		UIS		Fecha: 14-ago-24		
Según norma:		ISO 25239		Realizado por: Juan F. Martinez		
WPS No.		1				
<b>JUNTA UTILIZADA</b>			<b>METAL BASE</b>			
Tipo de junta:		Butt joint		Especificación: Aluminio A6063		
Placa de respaldo:		<input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No		Medidas (mm): 102 x 195		
Preparar bisel:		<input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No		Espesor (mm): 6,35		
<b>GEOMETRÍA DE LA HERRAMIENTA</b>			<b>NOTAS</b>			
Tipo:		<input checked="" type="checkbox"/> Cónico DH: 19 mm Dint: 4 mm Dext: 6,5 mm		Soldadura sana sin poro de gusano o defecto lack of fill al final de la soldadura cuando se retira la herramienta.		
Tipo de hombro:		Plano				
Rosca:		<input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No				
Tipo de rosca:		M6,5x1				
						
<b>Fotografía de la Junta</b>						
						
<b>CUADRO DE LAS VARIABLES DE OPERACIÓN</b>						
Vel rotación nominal [RPM]	Vel rotación experimental [RPM]	Vel avance nominal [mm/min]	Vel avance experimental [mm/min]	Fase 1 [A]	Fase 2 [A]	Fase 3 [A]
370	620	(59 - 68)	30			