

A

B

C

D

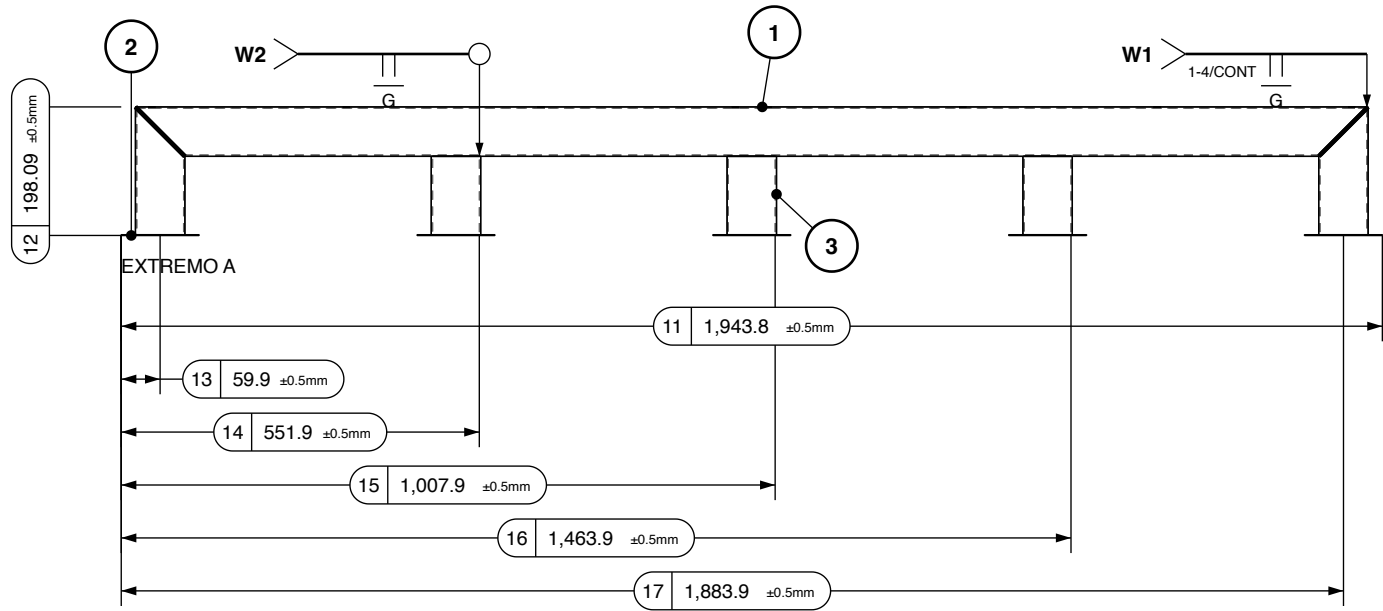
E

F

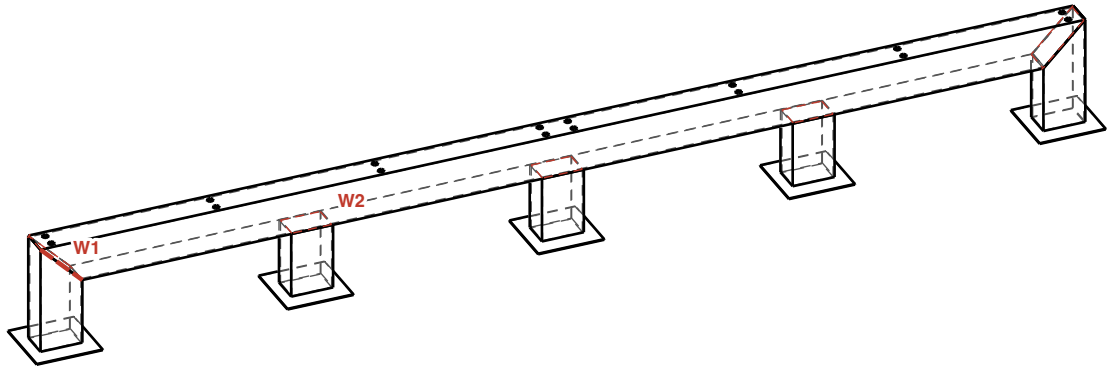
Tabla de soldadura							
Unión	Piezas	Tipo	Tamaño	Cant.	Long. c/u (in)	Total soldado (in)	Especificación
W1	Exterior Support Tube / Internal Vertical Tube	a tope	CONT + 1-4	2	12.49"	19.08" (76%)	SIN REVISAR
W2	Interior Support Tube / Internal Vertical Tube	a tope	—	3	10.00"	30.00"	SIN REVISAR

SOLDADURA	Longitud de soldadura (in)
Este paso	49.08
Por subensamble, todos los pasos	99.08
x 9 en el ensamble	891.71

Lista de partes			
Pos.	Cant.	Nombre de la pieza	Material
1	1	Tubo vertical interior Internal Vertical Tube	ASTM A500 Gr B
2	2	Base + Tubo de soporte exterior Base + Exterior Support Tube	Paso 1
3	3	Base + Tubo de soporte interior Base + Interior Support Tube	Paso 2



VISTA LATERAL



ISOMÉTRICO

PASO 3 DE 3 — SOLDAR AL Internal Vertical Tube: 2 x (Base + Exterior Support Tube) del paso 1; 3 x (Base + Interior Support Tube) del paso 2. Repetir en cada uno de los 9 subensambles.

- EL TAMAÑO DE SOLDADURA Y EL APORTE SON DEFINIDOS POR DISEÑO, NO POR EL TALLER.
- TAMAÑOS Y LONGITUDES DE SOLDADURA EN PULGADAS; COTAS DE LAS PIEZAS EN MM.
- LAS CARACTERÍSTICAS NUMERADAS SON LOS PUNTOS DE INSPECCIÓN.
W1: CONTINUA en el perímetro a la vista (0.4 m), esmerilar A RAS y PULIR; PUNTEADA 1-4 en el interior (0.2 m).
W2 QUEDAN A LA VISTA: soldadura CONTINUA, esmerilar A RAS y PULIR para que la esquina se vea como una sola pieza (0.5 m a la vista).

- SÍMBOLOS DE SOLDADURA (AWS A2.4)**
- filete
 - ranura cuadrada (a tope)
 - soldar todo alrededor
 - a ras, esmerilada (G) y pulida — queda a la vista
- la flecha señala la unión; etiqueta = renglón de la tabla

PENDIENTE DE APROBACIÓN — revisalo: SIGNAL > WELD > Welding drawings review

Depto. QA	Referencia técnica +/- 0.5mm	Elaboró AG 28/9/26	Peso 9.89 kg	Espesor
		Tipo de documento Inspección - Soldadura	Material ASTM A500 Gr B	
		Título Tube Frame Internal Support Frame Paso 3 de 3	No. de plano TF-ISF-W3	
		Rev. 1	Fecha de emisión 28/09/2026	Hoja 3/7