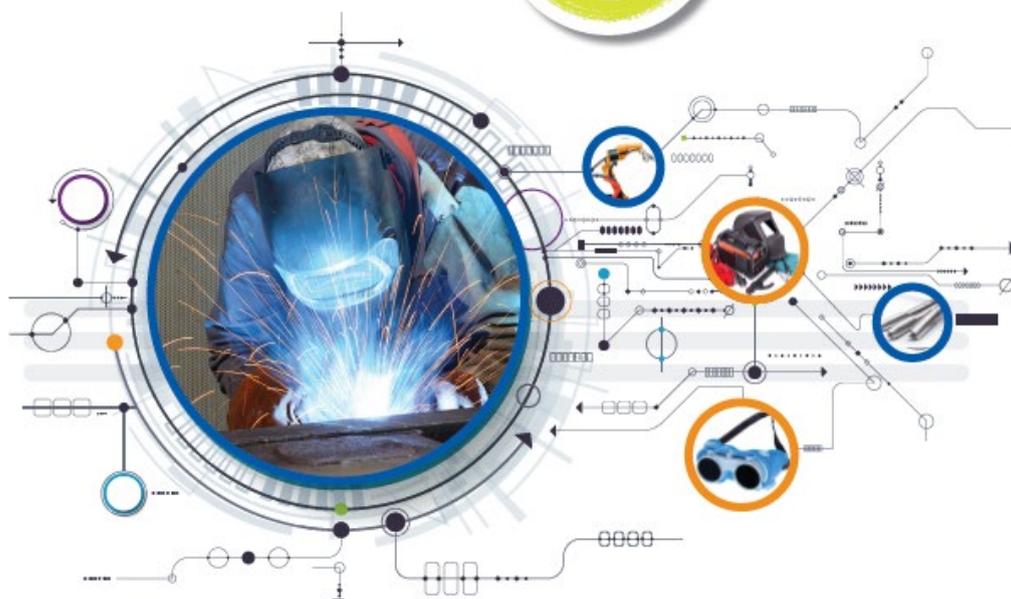


TÉCNICAS DE UNIÓN Y MONTAJE

Carlos Alonso Marcos

Incluye
prácticas
de taller



Técnico en Mantenimiento Electromecánico

Paraninfo

Actualización

Página 84 – Pie de figura 3.28

Figura. 3.28. Corte por láser.

Página 90 – Actividades de ampliación 3.35 y 3.36

3.35. Enumera las principales partes componentes del corte por agua.

3.36. Enumera las principales partes componentes del corte por plasma.

Página 118 – punto 3

3. De 5 a 15 mm de espesor preparar un chaflán en «V» (60-70°), talón de 2 mm y entrehierro de 2,5 mm.

Página 121 – Figura 5.8



Figura 5.8. Punto de soldadura.

Página 131 – último párrafo

Consta de dos manómetros; uno de ellos es el de alta presión y está situado junto a la llave que muestra la presión que hay dentro de la botella (Figura 6.8). El segundo manómetro es el de baja presión y regula la presión de trabajo a través de un tornillo de expansión. **El valor de las presiones de trabajo para el acetileno suele ser de 0,5 bares y para el oxígeno de 2,5 bares.**

Página 134 – pie de figura 6.14

Figura 6.14. Equipo de soldadura con electrodos revestidos.

Página 151 – último párrafo

1. La soldadura MAG usa como protección un gas activo como **CO₂, Ar + CO₂ o Ar + CO₂ + O₂**, válido para la soldadura del acero al carbono y del acero inoxidable (variando en cada caso la presencia

Página 168 – primer párrafo

En los talleres ~~de soldadura~~ se realizan operaciones donde existe una posibilidad real de accidente, por lo que es necesario identificar los riesgos que encierra cada intervención para establecer las medidas necesarias que consiga evitarlos.

Página 170 – primer párrafo de la página

Los riesgos derivados de **las operaciones de unión y montaje** están incluidos en el sector industrial de la fabricación mecánica,

Página 170 – primer párrafo de apartado 8.2.1

Concretamente, los principales riesgos de seguridad asociados a **las operaciones de unión y montaje** son los que se detallan a continuación.

Página 174 – pie de Figura 8.4

[Figura 8.4](#). Proceso de soldeo de una tubería de cobre. Para el encendido del soplete ~~se abrirá primero la válvula de oxígeno y se utilizará un encendedor de chispa, nunca se debe intentar encender mediante una llama.~~