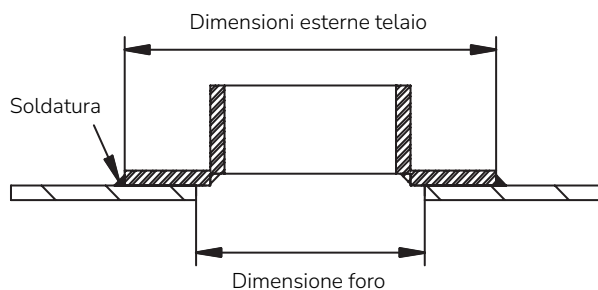
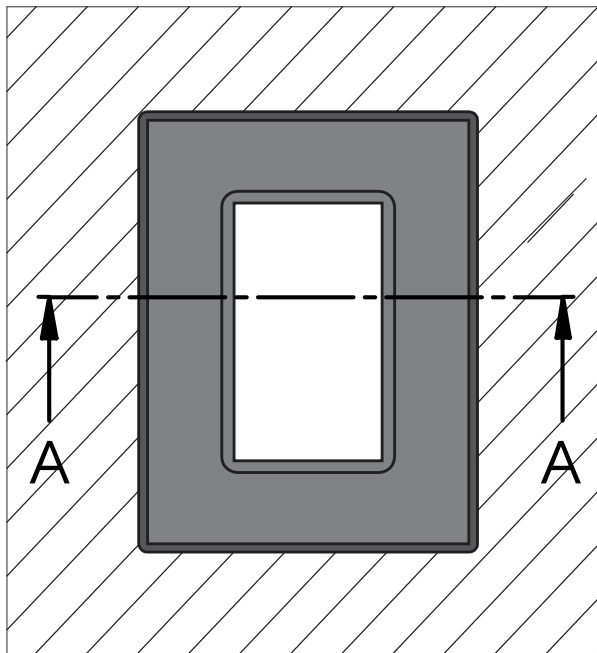


→ ISTRUZIONI DI SALDATURA TELAI HMFX

1. Saldare a punti sul lato anteriore, centrando il telaio sul foro ritagliato.
Ripetere il passaggio 2 delle istruzioni di saldatura standard



Misura minima foro = (dimensioni esterne HMFX) meno 110 mm.

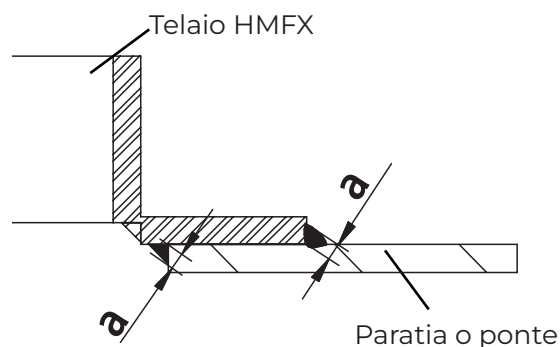
Misura massima foro = (dimensioni esterne HMFX) meno 10 mm.

2. Levigare i punti di saldatura prima di iniziare la saldatura d'angolo. I cordoni di saldatura non devono iniziare o fermarsi su un punto di saldatura ma scorrervi sopra. Seguire la stessa sequenza di saldatura per una procedura corretta. La temperatura tra un passaggio e il successivo (interpass) non deve superare i 200°C per l'acciaio al carbonio e l'alluminio e 150°C per l'acciaio inox.

Lo spessore della gola di saldatura non deve superare i seguenti valori:

$$\begin{matrix} T > 7\text{mm} & a = 5\text{mm} \\ T \leq 7\text{mm} & a = 4\text{mm} \end{matrix}$$

■ Lunghezza max. cordone	Acciaio al carbonio	200 mm
	Acciaio inox	150 mm
	Alluminio	200 mm



$$\text{Input di calore (KJ/mm)} = \frac{V \cdot I \cdot \eta}{\text{vel} \cdot 1000} \quad \eta = \begin{cases} 1 & \text{SMAW} \\ 0,8 & \text{GMAW / FCAW} \\ 0,6 & \text{GTAW} \end{cases}$$

$V = \text{volt} / I = \text{ampere} / \text{vel} = \text{mm/s}$

	Max. input di calore (KJ/mm)		
	Acciaio al carbonio	Acciaio inox	Alluminio
a = 4 mm	1,2	1,1	2
a = 5 mm	1,4	1,1	2