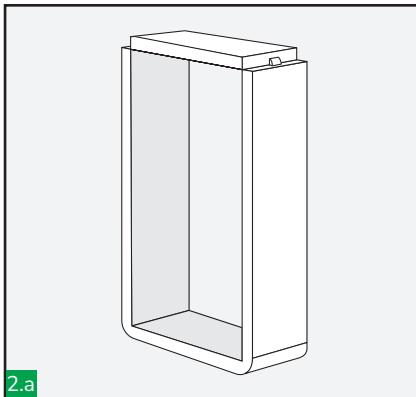
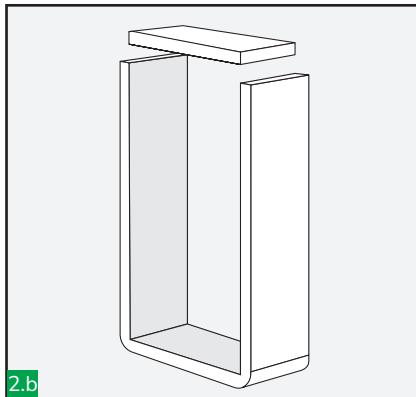


1

Assicurarsi che le dimensioni del taglio del foro siano conformi alle istruzioni di saldatura per telai HMX standard.

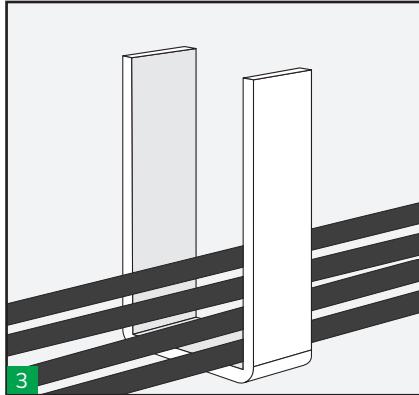


2.a

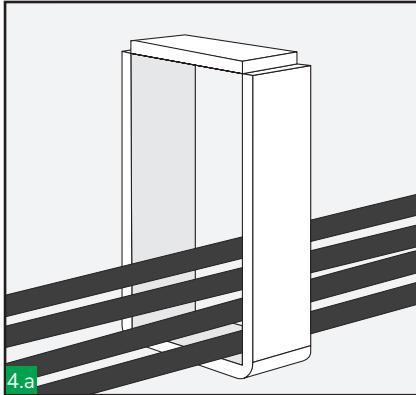


2.b

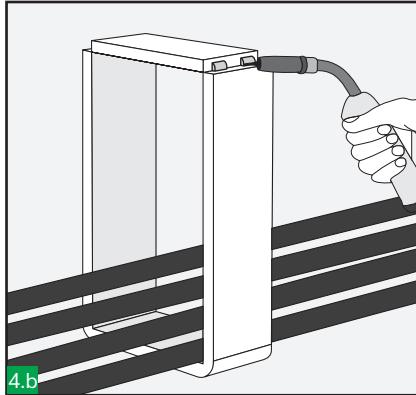
Rompare i punti di saldatura e rimuovere il lato apribile del telaio.



Posizionare il telaio attorno ai cavi.

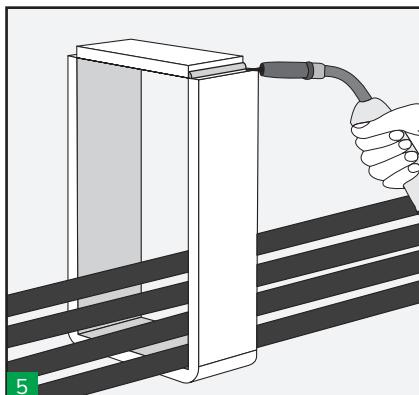


4.a

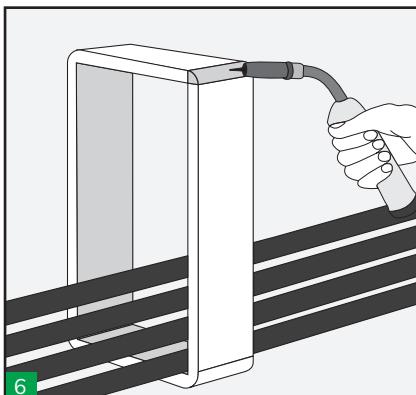


4.b

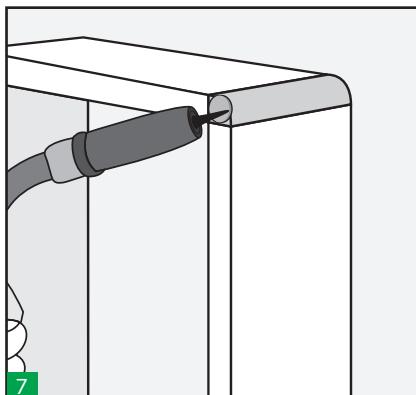
Risaldare a punti il lato nella sua posizione. L'estremità deve essere centrata tra le barre laterali.



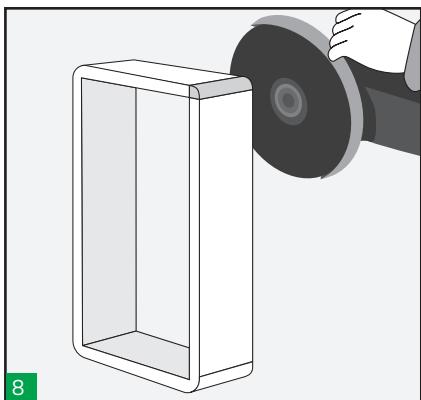
Eseguire la saldatura d'angolo per tutta la lunghezza del telaio.



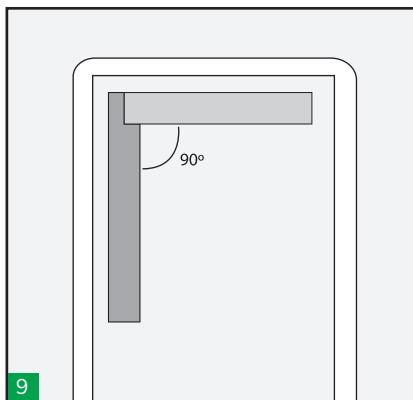
Eseguire una saldatura finale per formare il raggio completo agli angoli del telaio.



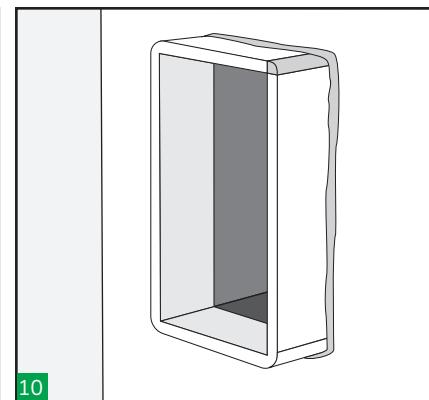
Pulire entrambe le estremità di saldatura/telaio e saldarle a punti per assicurare la sigillatura. La saldatura non deve penetrare all'interno dell'angolo del telaio.



Smussare le saldature.



Verificare ortogonalità e parallelismo del telaio.



Saldare il telaio in posizione secondo le istruzioni di saldatura per telai HMX rettangolari e riempire il telaio secondo la guida di installazione dei passaggi rettangolari.

 → Note  
Lasciare riposare il passaggio almeno 24 ore prima di applicare pressione. Per lo smontaggio, vedere le istruzioni di smontaggio.

 → Area utile del passaggio

DIMENSIONE DELL'APERTURA	AREA DI PASSAGGIO (l x a)
1	60X60
2	120X60
3	60X120
4	120X120
5	60X180
6	120X180
7	60X240
8	120X240

