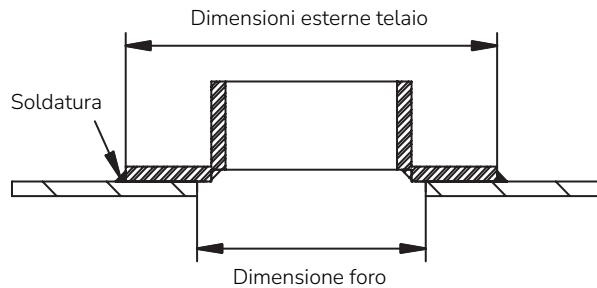
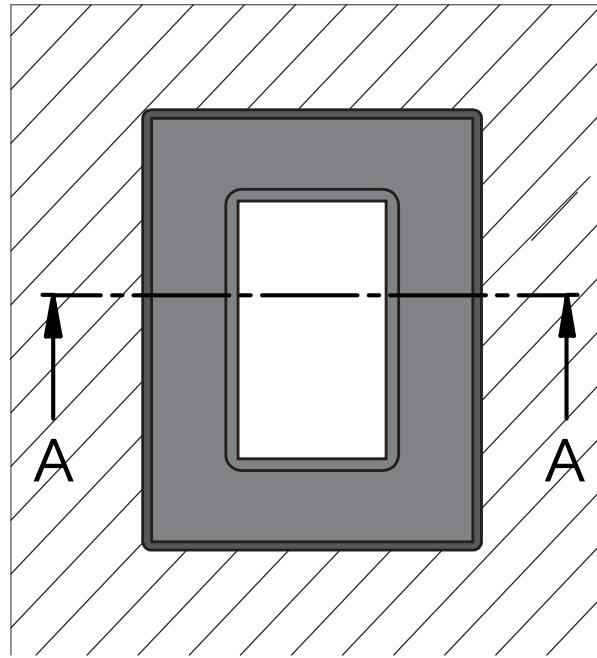


 **ISTRUZIONI DI SALDATURA TELAI HMFX**

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.

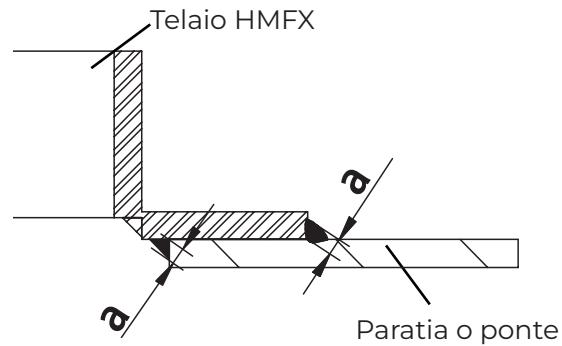
2. Levigare i punti di saldatura prima di iniziare la saldatura d'angolo. I cordoni di saldatura non devono iniziare o fermarsi su un punto di saldatura ma scorrervi sopra. Seguire la stessa sequenza di saldatura per una procedura corretta. La temperatura tra un passaggio e il successivo (interpass) 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:

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

■ 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 = volt / I = ampere / vel = 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