



LIMITI ACCETTABILITA' DIFETTOSITA' SALDATURA

Identificazione Modulo

MR-08_67

Rif. Procedura

PS-08_05

SISTEMA QUALITA'

Riferimento norme UNI EN ISO 5817; 15614; FIAT9.50170

N° Revisione : 1

DIFETTO-PARAMETRO		LIMITI di ACCETTABILITA'		
		Classe B	Classe C	Classe D
Altezza di gola insufficiente ($a < z/1,41$)		Non accettabile	Da Sp. 0,5 a 3 mm accettabile $h \leq 0,2 \text{ mm}$	Da Sp. 0,5 a 3 mm accettabile $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1a$
			Sp>3 mm accettabile $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1a$ (max 1 mm)	Sp>3 mm accettabile $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1a$ (max 2 mm)
Altezza di gola eccessiva ($a > z/1,41$)		Accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,15a$ (max 3 mm)	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,2a$ (max 4 mm)	Sempre accettabile
Asimmetria del cordone		Accettabile $h \leq 1,5 \text{ mm} + 0,15a$	Accettabile $h \leq 2 \text{ mm} + 0,15a$	Accettabile $h \leq 2 \text{ mm} + 0,2a$
Convessità del cordone		Accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,1b$ (max 3 mm)	Accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,15b$ (max 4 mm)	Accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,25b$ (max 5 mm)
Gioco fra i giunti	 Top view: a , r , t Cross-section: h , s	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1a$	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,3 \text{ mm} + 0,1a$	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1a$
		Sp>3 accettabile $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1a$ (max 2 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,2a$ (max 3 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,3a$ (max 4 mm)
Mancanza di penetrazione - fusione al vertice		Non accettabile $r \geq 0,1t$ (t = spessore minore)	Non accettabile il primo caso. Accettabile il secondo caso per $h \leq 0,1s$ (max 1,5 mm)	Accettabile il primo caso per $h \leq 0,2a$ (max 2 mm). Accettabile il secondo caso per $h \leq 0,2s$ (max 2 mm)
Eccessiva penetrazione	 Top view: a , b , h Cross-section: t , s	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,1b$	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,3b$	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,6b$
		Sp>3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,2b$ (max 3 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 0,6b$ (max 4 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1 \text{ mm} + 1b$ (max 5 mm)
Incisioni	 Top view: a , b , h Cross-section: t , s	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 non accettabile	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,1t$	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,2t$
		Sp>3 accettabile $h \leq 0,05t$ (max 0,5 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,1t$ (max 0,5 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,2t$ (max 1 mm)
Soffiature		Non accettabile	Accettabile un totale max 2 mm	Accettabile un totale max 3 mm
Profondità di fusione	 Top view: a , b , h , p Cross-section: t	min (0,15t; 0,7mm) $\leq p \leq 0,6t$ (t = spessore minore > 2mm)		

Data : 24/10/2007

Resp. Qualità :

Andrea Motta - Emilia Stoica