



شرکت بازرسان فنی ناظران صنعت تات

مشخصات فنی کلمپ تعمیراتی

۱- جنس بدنه

کلیه قسمتهای فلزی از استنلس استیل گرید SS 304

۲- جنس لاستیک

از جنس EPDM Shore A باشد

لاستیک ها به صورت مشبک و یک تیکه تولید گردد

کلیه لاستیک های کناره استیل دار (Bridge Plate) با روش پخت همزمان لاستیک و استیل ساخته شود (Vulcanized)

لاستیک ها با استفاده از چسب دو جزئی صنعتی برای ماندگاریدر شرایط گرم و مرطوب انبارها به استیل چسبانده شود.

کلمپ ها برای جلوگیری از آسیب دیدگی از آسیب دیدگی بصورت شیرینگ و در بسته بندی مناسب تحویل شود.

مشخصات محصول را، تاریخ تولید، سایز و ابعاد محدوده کاربری، نوع لاستیک، فشار کاری، و نام و اطلاعات شرکت سازنده میبایست

بر روی کلمپ حک گردد (برچسب مورد قبول نیست)

۳- جوشکاری:

کلیه جوش ها با جوشکاری تنگستن (TIG) با گاز محافظ آرگون (Ar100%) انجام شود. و پس از جوشکاری فرایند شستشوی

اسیدی بر روی کلمپها انجام گردد. (اسپری رنگ بر روی جوش ها مورد قبول نمی باشد)

۴- جنس پیچ ها:

فولاد ضد زنگ Stainless Steel 304

پیچ ها می بایست دارای روکش تفلون (PTFE) برای جلوگیری از جام کردن با مهره باشند.

پیچ ها با استفاده از روش رول فرمینگ یا نورد سرد تولید شود.

۵- مهره ها:

گرید A2-70 از جنس Stainless Steel 304

طبق استاندارد DIN 934

۶- مشخصات ابعادی کلمپ تعمیراتی با فشار کاری PN 10

ضخامت ورق فکها ۸/۰ الی ۱ میلیمتر

ضخامت گوه های راهنما ۳ الی ۴ میلیمتر

ضخامت تسمه ها ۳ الی ۴ میلیمتر

پیچها از جنس استیل ۳۰۴ (در تولید کلمپ های تا سایز از پیچ M14 و از سایز ۳۰۰ تا ۱۰۰۰ از پیچ M16 استفاده گردد.

در کلمپهای تا طول ۵۰ سانتیمتر فاصله پیچها ۱۰ سانت و کلمپ ها از طول ۶۰ تا ۸۰ سانتیمتر فاصله پیچها ۷/۵ سانتیمتر باشد.