

כללי עבודה

עם נחושת קשיחה

- 1 נחושת אלקטרוליטית חייבת להיות עם פינות מעוגלות ולעמוד בדרישות: סטנדרט EN 13601 , חומר (CW004A) Cu-ETP , חוזק F-30 (R300) .
- 2 בחירת שטח חתך של הנחושות תעשה אך ורק לפי הקטלוג הטכני של יצרן המקור.
- 3 עיבוד נחושת יתבצע בהתאם לשרטוטים של תמחש ובהתאם למכונת הכיפוף הקיימת.
- 4 חיבור נחושת בין פס אופקי לפס אנכי זהה לחיבור המשך בפסים אופקיים .
- 5 חובה לנקות את שטח המגע בין הנחושות בעזרת ספוג ייעודי מק"ט: MAIN-280 .
- 6 בשום פנים אין אפשרות 'לפתוח' את הנחושת לאחר ביצוע כיפוף.
- 7 יש להקפיד על אחסנה ראויה של נחושת .
- 8 בסיום עבודה חובה להוריד גרדים .
- 9 רדיוס כיפוף בנחושת יהיה לא פחות מעובי הנחושת .



הנחיות תמחש לניקוב נחושת

לפי שרטוטים של תמחש עבור חורים עגולים :

גודל	קוטר	טולרנס
M8	9	+0.5 / -0
M10	11	+0.5 / -0
M12	13	+0.5 / -0

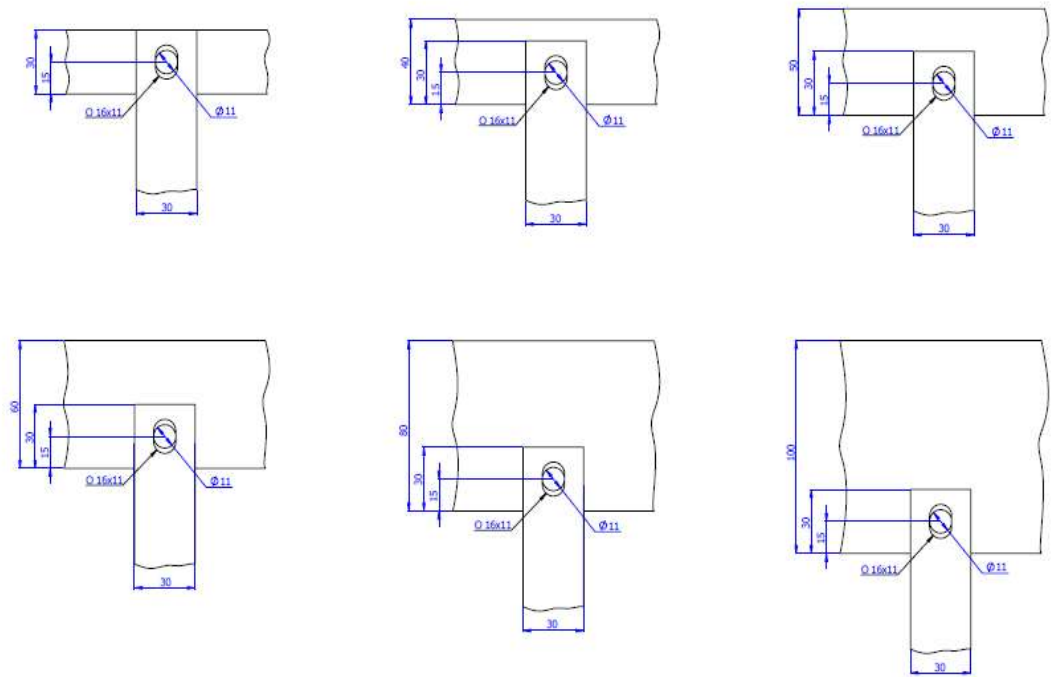
לפי שרטוטים של תמחש עבור חורים אובליים :

11X16	M10
13X20	M12

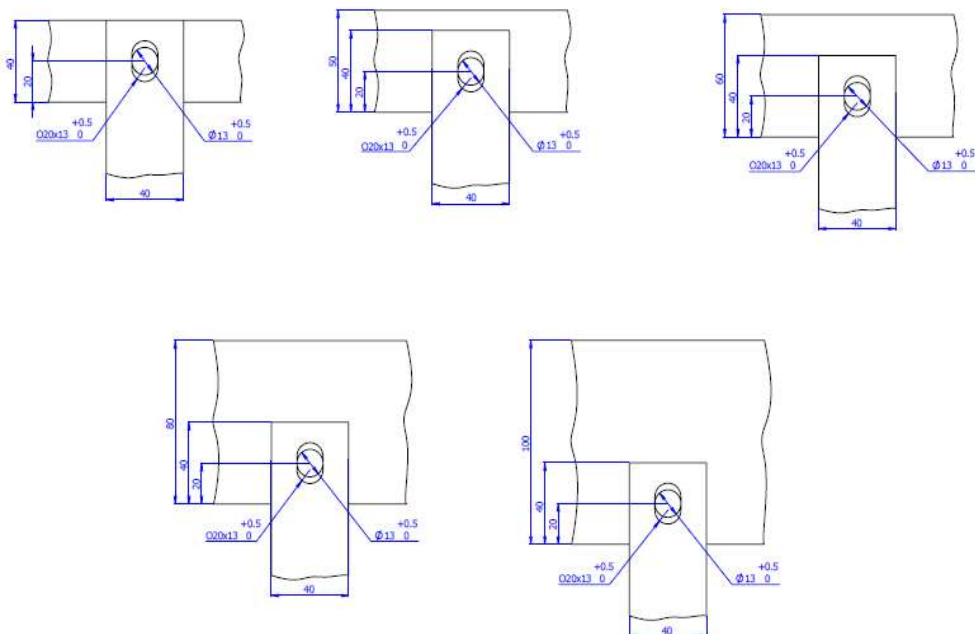
בחורים אובליים מחייבת חברת תמחש לבצע רוחב הקדח האובלי בהתאם להנחיות שלה ,
ניתן להקטין את אורך הקדח האובלי בהתאם למקבים הקיימים אצל כל יצרן , ב

11X15	M10
13X17	M12

חיבור צומת T

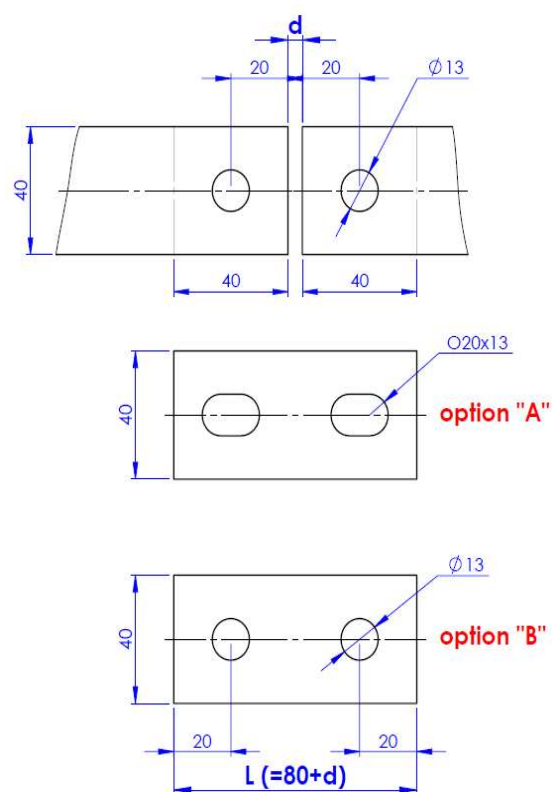


חיבור צומת T

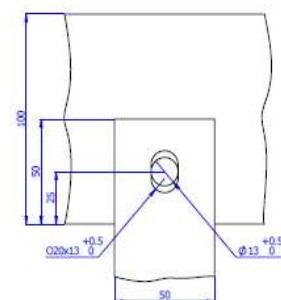
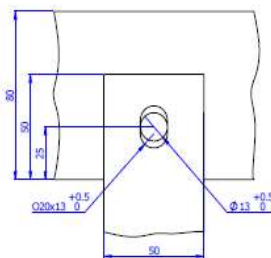
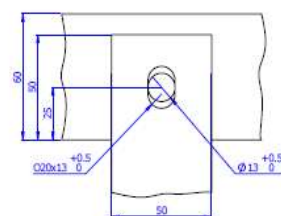
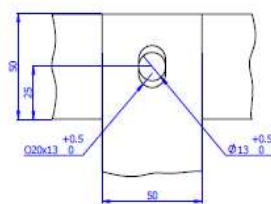


יש לחזק ברגים לפי מומנט:
M10 - 30 N/M
M12 - 60 N/M

יחידת המשך פ"צ:



חיבור צומת T

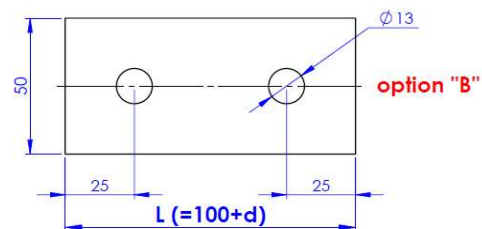
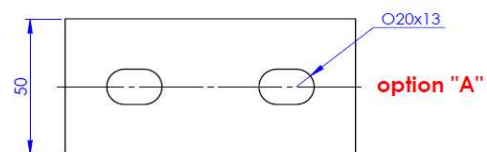
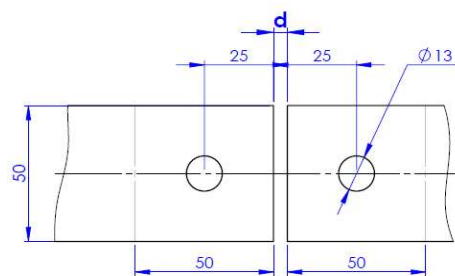


יש לחזק ברגים לפי מומנט:

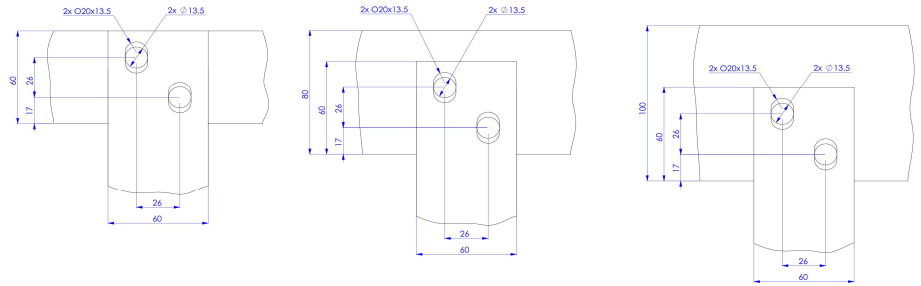
M10 - 30 N/M

M12 - 60 N/M

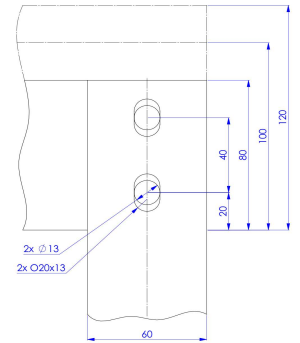
יחידת המשך פ"צ או יחידה מהירה מקורית של תמחש (ניתן לראות בקטלוג סיסטם)



חיבור צומת T

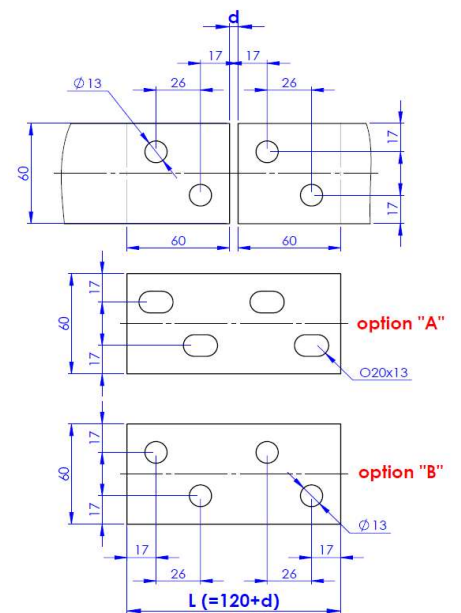


חיבור צומת L

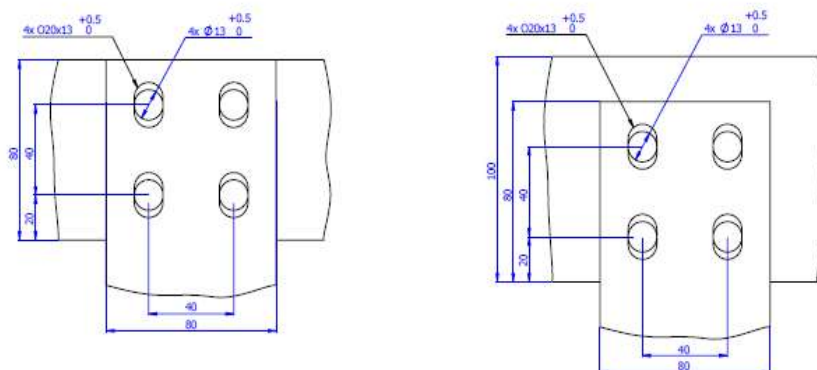


יש לחזק ברגים לפי מומנט:
M10 - 30 N/M
M12 - 60 N/M

יחידת המשך פ"צ או יחידה מהירה מקורית של תמחש (כיתן לראות בקטלוג סיסטם)



חיבור צומת T

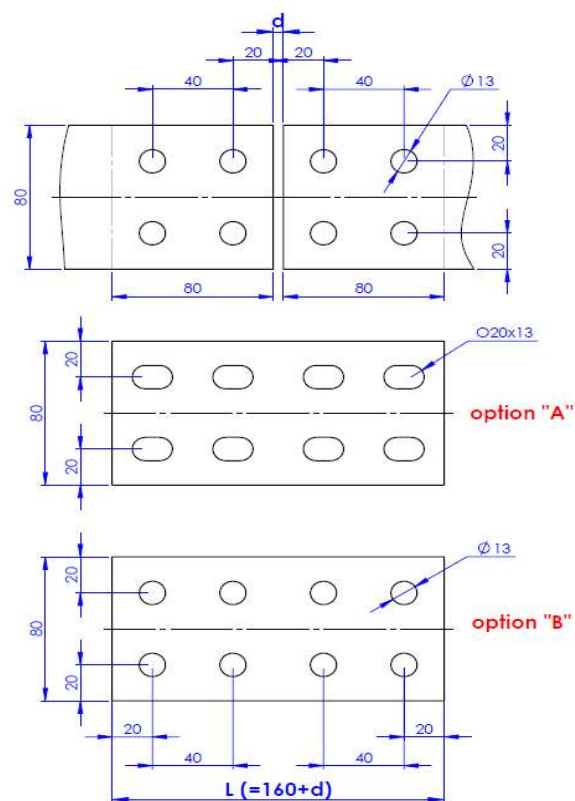


יש לחזק ברגים לפי מומנט:

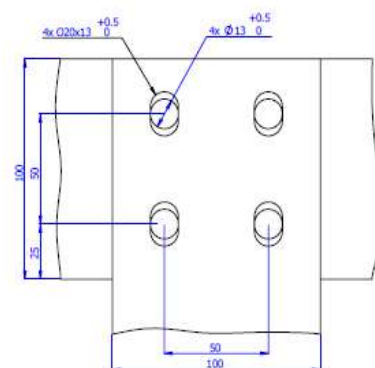
M10 - 30 N/M

M12 - 60 N/M

יחידת המשך פ"צ או יחידה מהירה מקורית של תמחש (ניתן לראות בקטלוג סיסטם)

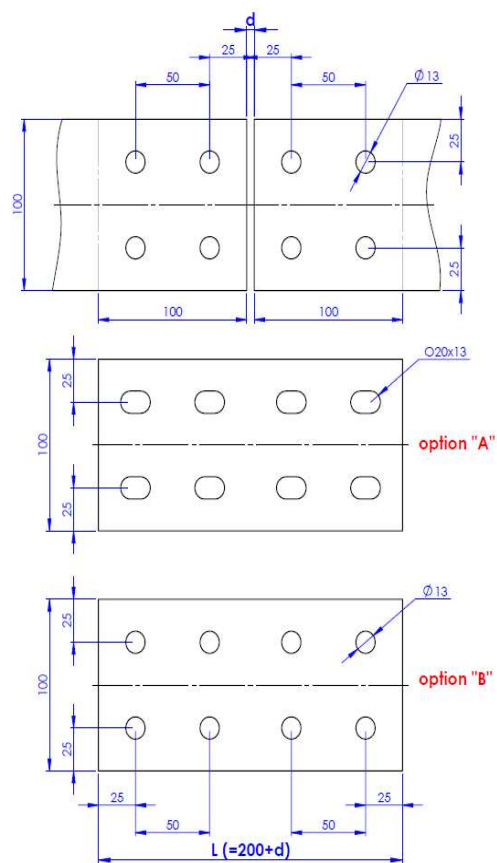


חיבור צומת T

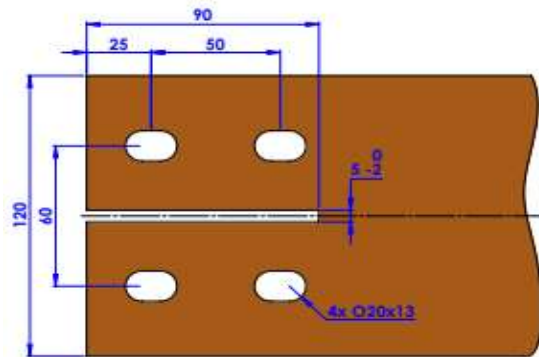


יש לחזק ברגים לפי מומנט:
M10 - 30 N/M
M12 - 60 N/M

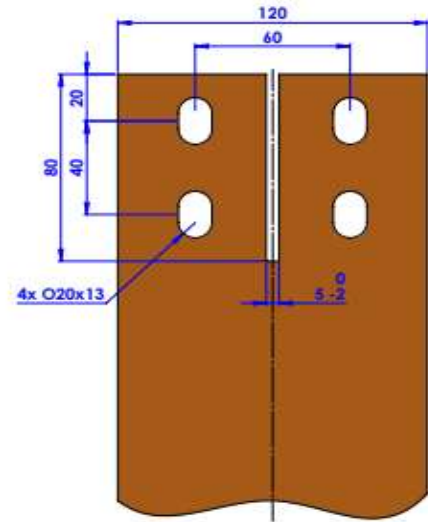
יחידת המשך פ"צ או יחידה מהירה מקורית של תמחש (פיתן לראות בקטלוג סיסטם)



פרט ניקוב נחושת במצב של פס צבירה ראשי לפי בדיקות הדגם



פרט ניקוב נחושת במצב של צומת "T" לפי תקן DIN



יחידת המשך פ"צ או יחידה מהירה מקורית של תמחש (ניתן לראות בקטלוג סיסטם)

