

## فرم مشخصات فنی

تاریخ:  
صفحه: ۱ از ۲

کد بازنگری: ۰۰ تاریخ بازنگری: ۹۵/۱۱/۱۲ شماره فرم: FSE11 شماره نقشه: E11A

### شرح مشخصات

ردیف	
۱	ورق مصرفی بدون هر گونه زنگ زدگی از نوع روغنی ۷/۰ میلیمتر درجه یک و دیلها و اجزا دیل ورق روغنی ۱/۲۵ درجه یک باشد.
۲	کلیه سطوح از ورق صاف و بدون فرورفتگی و برآمدگی و یک تکه استفاده شود.
۳	اتصالات می‌بایست با نقطه جوش و جوش برقنگ با کیفیت انجام و در محل اتصال لبه‌ها کاملاً منطبق و بدون درز باشد.
۴	کشوهای کاملاً گوتینیا بوده و فاصله بادخور میان کشو و بدنه از هر طرف حداقل ۲ میلیمتر باشد.
۵	محمل دستگیره روی بدنه کشو توسط پرس ایجاد و دستگیره پلاستیکی مطابق نقشه بر روی آن نصب شود.
۶	قفل مرکزی از نوع سوچیجی فشاری و از جنس مرغوب استفاده شود. (محمل نصب قفل مطابق نقشه)
۷	بست ورق ۱/۲۵ در پشت نگه دارنده زبانه قفل استفاده شود.
۸	ریل‌های قابل از نوع ریل دوبل با بلبرینگ استفاده شود (توجه: لبه‌های ریل کاملاً بخ زده شود).
۹	قبل از رنگ کاری فلزات می‌بایست موارد شستشو (چربیگیری، زنگیری، فسفاته و غیره) مطابق مراحل ذکر شده در کتاب جداول استانداردهای طراحی و ماشین سازی صفحه ۱۵۷ بطور کامل انجام پذیرد.
۱۰	رنگ آمیزی قسمت‌های داخلی و خارجی به روش الکترو استاتیک از نوع بودری و یا مایع ویخت در کوره‌ای به ضخامت ۴۰ میکرون و با ضریب چسبندگی حداقل ۹۵٪ باشد و تمامی مراحل بادستگاه انجام شود.
۱۱	رنگ کشو و بدنه طبق نقشه و بصورت ۲ رنگ مستقل انجام شود با رعایت ردیف ۱۰ و ۱۱. (رنگ کالا توسط منافسه گزار تعیین می‌گردد).
۱۲	بسته بندی به گونه‌ای باشد که کالا تا زمان استفاده نهایی آسیب نیندد.
۱۳	استفاده از دو عدد ورق متنفس شکل بمنظور استقامت در قسمت زیر و گوشه‌ها.
۱۴	تست سالت اسپری ۷۵ ساعته جهت پوشش قسمتهای فلزی الزامی می‌باشد.
۱۵	رعایت بندهای ۶-۶-۱-۱ الف تا ه استاندارد ۴۰۴ الزامی است.
۱۶	فرایند تولید و فروشنده‌گان مواد اولیه و مواد ورودی خط تولید و محصولات، تحت کنترل و بازدید و تایید کارشناسان باشند.



## فرم مشخصات فنی

تاریخ:  
صفحه: ۲ از ۲

کد بازنگری: ۰۰ شماره فرم: FSE۱۱ شماره نقشه: E۱۱A تاریخ بازنگری: ۹۵/۱۱/۱۲

### شرح مشخصات

ردیف

۱۵	تمام قطعات عاری از هرگونه تیزی ، پلیسه ، زانده و دفرمگی و عیوب ظاهری باشند.
۱۶	بسته بندی باید به گونه ای باشد که مشخصات کیفی محصول تا تحویل نهایی تغییر نکند.
۱۷	تسهی و کنترلها در محلهای مورد تایید انجام و گزارش گردد.
۱۸	برجسب مشخصات محصول (تابع تولید بنام و شماره تلفن سازنده،نام و مورد کاربری کالا و گارانتی ۳ساله...) و بند ۸ استاندارد ۲۰۳۲ بر روی کالا بطور مناسب اجرا گردد.
۱۹	نمونه برداری تسهی و کنترلها در صورت عدم مشخص بودن در استاندارد مربوطه براساس استاندارد ۲۰۳۲ بند ۶ انجام شود.
۲۰	تمام قطعات می بایست در شرایط استفاده عملکرد و استحکام لازم را داشته باشند.
۲۱	سه سال گارانتی بدون قید و شرط داشته باشد.
۲۲	مدارس و مستندات در خواستی(نقشه ها و طرحهای کیفیت و ...) در خصوص کالا،توسط سازنده تهیه و جهت تایید ارائه گردد.

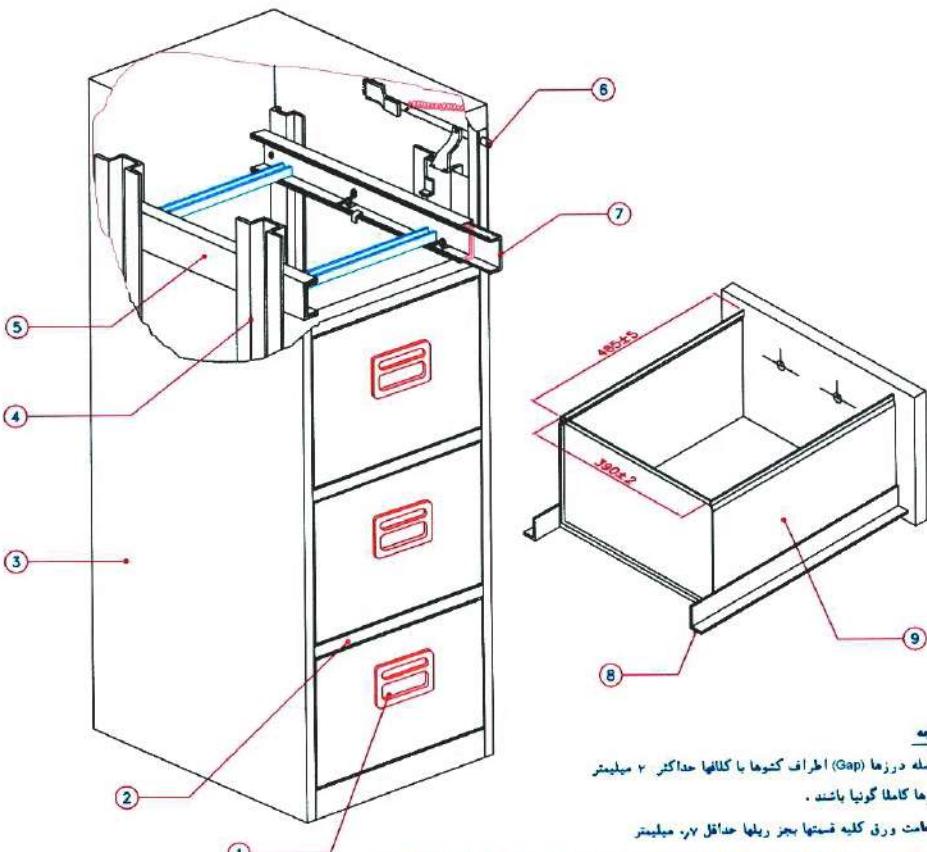
www.isiri.org

آدرس سایت استاندارد



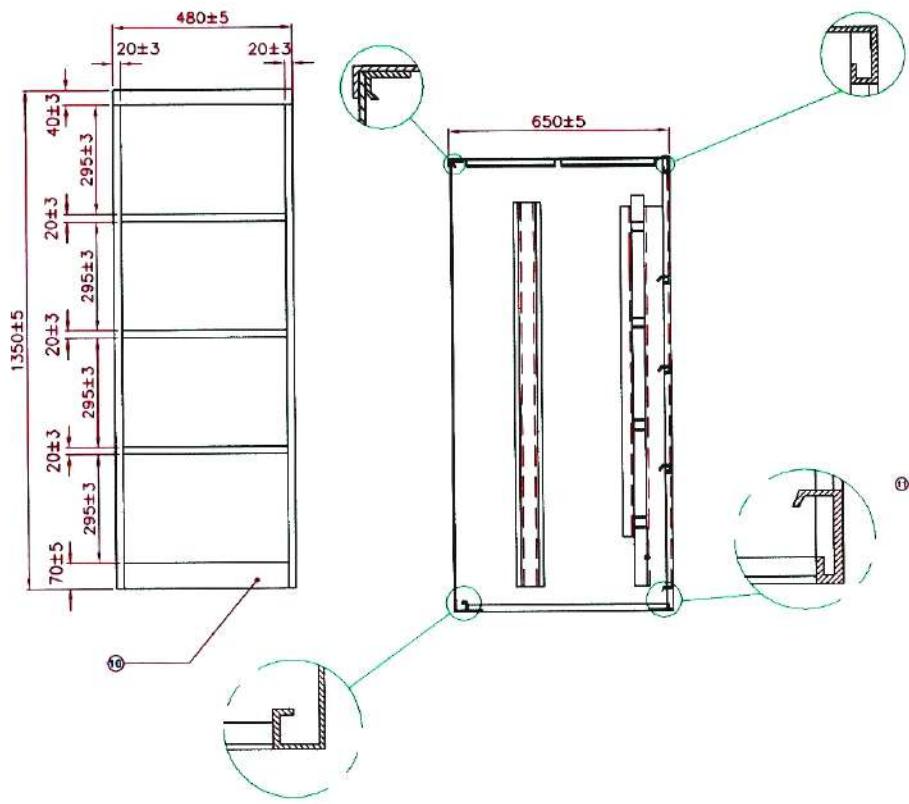


TUV NORD



لجه‌گوی زیر قابل	ورق	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۴	۲	---
پاسنگی طایلر	ورق 0.7 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۴	۲	---
بنده گشو	ورق 0.7 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۳	۱	---
بینی ریل	ورق 1.25 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۸	۱	---
کشوها	ورق 1.25 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۸	۲	---
فلل کشوها	---	---	---	---	۱	۲	---
کشو	ورق 1.25 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۸	۲	---
کلاپ نات	ورق 0.7 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۴	۲	---
بشت ریل کشو	ورق 0.7 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۷	۲	---
کاری	---	---	---	---	---	---	---
تنه بین	ورق 0.7 mm	---	دوق دوغلن درجه بیک	دوق دوغلن درجه بیک	۳	۲	---
دو کشو	ورق 0.7 mm	---	---	---	---	---	---
دستگیره	---	---	PE با PP PA با	---	۶	۲	---
تو منبعات	شانه منطبق	مشخصات نام فله	جلس مواد دردیف	مشخصات نام فله	مشخصات نام فله	مشخصات نام فله	مشخصات نام فله
مقابس	مرسم	قشیه پرای سازنده است	---	---	---	---	---
عنوان :	شاپل لازی چهار کشو	شماره نمونه	E11A	---	---	---	---
امانا	تاریخ	نام	طراح	DIN 71850 DIN 16901	---	---	---
---	----	----	----	ملمه	۱ از ۲	وزن	---
	95/11/12	هرضاپور	ترسیم گشته				
	95/11/12	احمدی	تایید گشته				
	95/11/12	غ. محمدی	تمویل گشته				

- توجه**
- فاصله درزها (Gap) اطراف کشوها با کنارها حداقل ۲ میلیمتر کشوها کاملاً گوتیا باشد.
  - ضخامت ورق کلیه قسمتها بجز ریلها حداقل ۰.۷ میلیمتر.
  - ضخامت ورق ریلها و اجزا ریلها حداقل ۰.۷ میلیمتر و بصورت دوبل و بلبرینگ دار استفاده شوند.
  - جزیان بالا و پایین بودن لبه ها و بین کشوها با کنارها در حالت بسته بودن کشوها نسبت به هم (Flash) حداقل ۰.۷ میلیمتر



وزارتُ تَعْلِيمٍ وَتَدْبِيرٍ  
 MINISTRY OF EDUCATION AND TRAINING  
 L.I.T.H.A.N  
 سازمانِ تَطْبِيقِ نَوْعِيَّةٍ وَتَطْبِيقِ مَادَّاتِ مَهَارَاتِ مَهْمَلَاتِ  
 RENOVATION, DEVELOPMENT AND EQUIPMENT SCHOOLS ORGANIZATION



قشه بروای سازنده است		مرجع	مقابله
فایل لیزی چهار کشو		عنوان :	شاره قمه
املا	تاریخ	نام	جنس مواد
---	----	----	طراب DIN 71580 DIN 16900
95/11/12	رد پلیور	ترسیم گشته	ملحق ۴
95/11/12	ل. حیدری	تایید گشته	وزن
95/11/12	غ. محمدی	تصویب گشته	واحد پیکر mm