Prilog VI. - Testna procedura za prihvaćanje stroja /

Annex VI. – Test procedure for machine acceptance

Točka 1. / Article 1.

Ova procedura definira metodologiju za provođenje testiranja i postavlja kriterije koje stroj mora zadovoljiti da bi mogao biti prihvaćen za isporuku. / This procedure defines the methodology for conducting testing and sets the criteria that a machine must meet in order to be accepted for delivery.

Točka 2. / Article 2.

Kako bi se spriječila eventualna manipulacija rezultatima testiranja, repromaterijal za testiranje osigurava naručitelj. / In order to prevent possible manipulation of the test results, the test material is provided by the contracting authority.

Točka 3. / Article 3.

U nastavku ove procedure definirani su testovi kojima CNC stroj za savijanje cijevi mora biti podvrgnut. Da bi CNC stroj za savijanje cijevi bio ocijenjen kao prihvatljiv za isporuku, mora zadovoljiti svaki od propisanih testova. / In the continuation of this procedure, the tests to which the CNC tube bending machine must be subjected are defined. In order for the CNC tube bending machine to be deemed acceptable for delivery, it must pass each of the prescribed tests.

Točka 4. / Article 4.

Po završetku testiranja odgovorna osoba koja predstavlja naručitelj izrađuje zapisnik u kojem konstatira je li svaki od propisanih testova zadovoljen i sukladno točki 3 ove procedure ocjenjuje CNC stroj za savijanje cijevi prihvatljivim ili neprihvatljivim za isporuku. / Upon completion of the testing, representative of the contracting authority draws up a report in which he states whether each of the prescribed tests has been satisfied and, in accordance with point 3 of this procedure, evaluates the CNC tube bending machine as acceptable or unacceptable for delivery.

Test 1. / Test 1.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 5 mm i debljine stijenke 1 mm izrađene od bakra. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 611B593. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 5 mm diameter tubes with a wall thickness of 1 mm made of copper. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 611B593.

Slika na kojoj se prikazuje dijagram, tehničko crtanje, Plan, skeč

Opis je automatski generiran

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation.

Test 2. / Test 2.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 6 mm i debljine stijenke 0,5 mm izrađene od austenitnog nehrđajućeg čelika. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 626190. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 6 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,5 mm made of austenitic stainless steel. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 626190.

Slika na kojoj se prikazuje dijagram, skeč, tekst, tehničko crtanje

Opis je automatski generiran

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation.

Test 3. / Test 3.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 7 mm i debljine stijenke 0,5 mm izrađene od austenitnog nehrđajućeg čelika. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 625A023. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 7 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,5 mm made of austenitic stainless steel. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 625A023.

Slika na kojoj se prikazuje skeč, crtež, dijagram, tehničko crtanje

Opis je automatski generiran

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation.

Test 4. / Test 4.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 8 mm i debljine stijenke 0,5 mm izrađene od austenitnog nehrđajućeg čelika. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 624-039. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 8 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,5 mm made of austenitic stainless steel. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 624-039.

Slika na kojoj se prikazuje tekst, dijagram, skeč, tehničko crtanje

Opis je automatski generiran

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation.

Test 5. / Test 5.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 9,5 mm i debljine stijenke 0,5 mm izrađene od austenitnog nehrđajućeg čelika. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 612E447. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 9,5 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,5 mm made of austenitic stainless steel. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 612E447.

Slika na kojoj se prikazuje dijagram, skeč, tehničko crtanje, Plan

Opis je automatski generiran

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. Radijus i utor prikazane na detalju A nije potrebno izraditi na CNC stroju za savijanje cijevi. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation. Radius and groove shown on detail A don’t need to be fabricated on the CNC tube bending machine.

Test 6. / Test 6.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 10 mm i debljine stijenke 0,75 mm izrađene od bakra. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 613A-715. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 10 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,75 mm made of copper. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 613A-715.

A picture containing text, diagram, sketch, parallel

Description automatically generated

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation.

Test 7. / Test 7.

CNC stroj za savijanje cijevi je potrebno prilagoditi za rad s cijevi promjera 11 mm i debljine stijenke 0,5 mm izrađene od austenitnog nehrđajućeg čelika. Na podešenom stroju potrebno je savinuti cijev prema nacrtu označenim šifrom 613-A-590. / The CNC tube bending machine must be set-up for work with 11 mm diameter tubes with a wall thickness of 0,5 mm made of austenitic stainless steel. On the set-up machine, it is necessary to bend the tube according to the drawing marked with the code 613-A-590.

A blueprint of a heater

Description automatically generated with low confidence

Geometrija i dimenzije savinute cijevi moraju odgovarati tehničkoj dokumentaciji. Proširenje za cijev promjera 11 mm nije potrebno izraditi na CNC stroju za savijanje cijevi. / The geometry and dimensions of the bent tube must correspond to the technical documentation. End forming geometry for 11 mm diameter tube doesn’t need to be fabricated on the CNC tube bending machine.