



## Teknik Şartname

**Konu :** Çelik Çubuklar İçin Kabuk Soyma Teknik Şartnamesi ( Genel )

**No :** PSE 010.07  
**Yayın Tarihi :** 08.11.2007  
**Bir Önceki Yayın Tarihi :** 15.03.2006  
**Sayfa :** 1 / 2

### 1.0 AMAÇ

Bu şartname piyasada kabuk soydurulan çelik çubukların satın alma ve sevkiyat şartlarını belirlemek amacıyla hazırlanmıştır.

### 2.0 TANIMLAR

**2.1 Kabuk soyma :** Sıcak haddelenmiş çelik çubuklarda hadde sırasında meydana gelen yüzey hatalarını gidermek amacıyla yüzeyden talaş kaldırmak suretiyle yapılan bir tornalama işlemidir.

**2.2 Yüzey kalitesi :** Tornalanmış yüzey üzerinde mikron cinsinden ölçülen yüzey pürüzlülük değeridir.

**2.3 Paso miktarı :** Yüzeyden tornalanarak kaldırılacak mm cinsinden talaş derinliğini ( yarı çaptan ) ifade eder.

**2.4 Doğrultma :** Kabuk soyulmuş çelik çubukların eğriliklerinin düzeltil-mesi işlemidir.

**2.5 Yüzey hataları:** Tornalanmış yüzey üzerinde gözlenen çentik, ezik, derin takım izleri , talaş kaldırılmamış yüzeyler, çatlak..vs gibi hatalardır.

### 3. İSTENEN TEKNİK ÖZELLİKLER

**3.1 Yüzey kalitesi:** Tornalanmış yüzeylerdeki yüzey kalitesi Ra= 6.3 mikronu geçmemelidir.

**3.1.1** Tornalama sonrası ezilen / doğrultulan yüzeylerdeki yüzey kalitesi Ra = 3.2 mikronu aşmamalıdır.

**3.2 Paso miktarı:** Sıcak hadelenmiş malzeme çaplarına göre yüzeyden kaldırılacak minimum talaş derinliği aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Sıcak hadde ölçüsü (mm)	Minimum talaş derinliği (mm)
12,70'e kadar	0,40
12,70-25,40	0,60
25,40-50,80	0,90
50,80-63,50	1,10
63,50-88,90	1,50

**Dağıtım :** KLT, MUH, DVM, IHR, YST, LAB, UPL

**Hazırlayan :** F. ŞAHİN

**Onay :** Ö. ALPARTUN

Yetkili imzalar orijinal dosyada muhafaza edilmektedir. Elektronik ortamda imzasız geçerlidir.



## Teknik Şartname

**Konu :** Çelik Çubuklar İçin Kabuk Soyma Teknik Şartnamesi ( Genel )

**No** : PSE 010.07  
**Yayın Tarihi** : 08.11.2007  
**Bir Önceki Yayın Tarihi** : 15.03.2006  
**Sayfa** : 2 / 2

**3.3 Yüzey hataları** : madde 2.5'te sayılan yüzey hatalarına izin verilmez.

**3.4 Salgı**: kabuk soyulmuş çubuklardan alınacak 1000 mm boyundaki bir parça eş yükseklikli iki V- yatağı üzerinde döndürüldüğünde toplam salgı 0.6 mm'yi geçmemelidir.

**3.5 Boyut ve toleranslar** : kabuk soyma sonucunda elde edilecek ölçü ve toleranslar , siparişle birlikte tedarikçiye verilecektir.

### 4.0 AMBALAJ VE SEVKİYAT

Kabuk soyulmuş çubuklar , aksi belirtilmedikçe 3.000 Kg'ı geçmeyecek paketler halinde ve stoklama / nakliyat sırasında çözülmeyecek şekilde çelik bant veya en az 4 mm ' lik demir teller ile bağlanacaktır.Ayrıca gerek stoklama gerekse nakliye sırasında çubukların doğrusallıklarını muhafaza edebilmek maksadıyla en az 3 yerden çubukları ezmeyecek ağaç veya benzeri malzemeden 100x100 mm'lik takozlar ile desteklenecektir.

Bandajların üzerine çelik üreticisinin etiketi takılacak , ayrıca kabuk soyma işlemini yapan firma kendi etiketini asacaktır.Bu etiket üzerinde firma adı,tarih,çelik kalite no,döküm/şarj no,çubuk çapı,boy ve miktarı yazılı olacaktır.