



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.