

1. AMAÇ

Bu talimat, Deney Laboratuvarı'nda analiz hizmeti verilecek numunelerin kabul kriterlerini belirler.

2. KAPSAM

Kurumumuzdaki Teknik Müdür ve Laboratuvar Sorumlusunu kapsar.

3. TANIMLAR**4. SORUMLULUKLAR****5. UYGULAMA****5.1 Kimyasal (Spektral) Analiz Numune Kabul Kriteri**

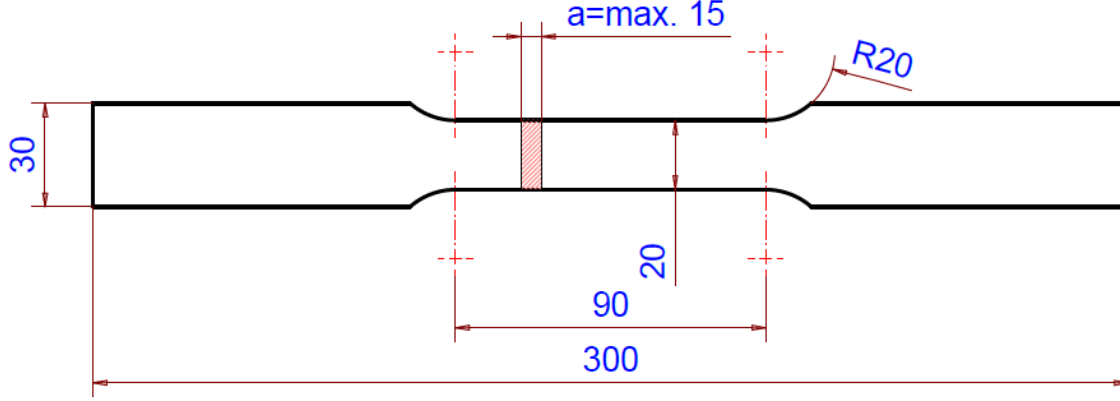
Test edilecek numune En az Ø15mm den büyük düzgün ve düzlemselliği torna, freze ya da taşlamayla sağlanmış olmalıdır. Boyu 65mm den fazla olmamalıdır. Bu ölçülerden daha büyük numunelerin olması ve istenilen ölçülerde kesilememesi durumunda kimyasal analiz cihazı tablasına girmesi kontrol edilerek numune kabul edilir.

5.2.Çekme Basma Eğilme Test Cihazı Numune Kabul Kriterleri

Test edilecek numuneler ilgili deney standardına uygun şekilde hazırlanmalıdır.

Aşağıda malzemeler için çekme, basma ve eğme testi numune örnekleri verilmiştir.

HAZIRLAYAN
YÖNETİM TEMSİLCİSİ**ONAYLAYAN**
GENEL MÜDÜR

5.2.1-Düz kesitli çekme test numunesi

Not: Numune kalınlığı mamulün üretim kalınlığına eşit olmalı ve 15mm geçmemelidir. Şekil üzerindeki ölçüler mm cinsindendir.

Kalınlığı 0,1 mm ile 3 mm Arasında Olan Saclar, Şeritler Ve Yassı Mamuller İçin Çekme Deneyi Numuneleri ve Ölçüleri

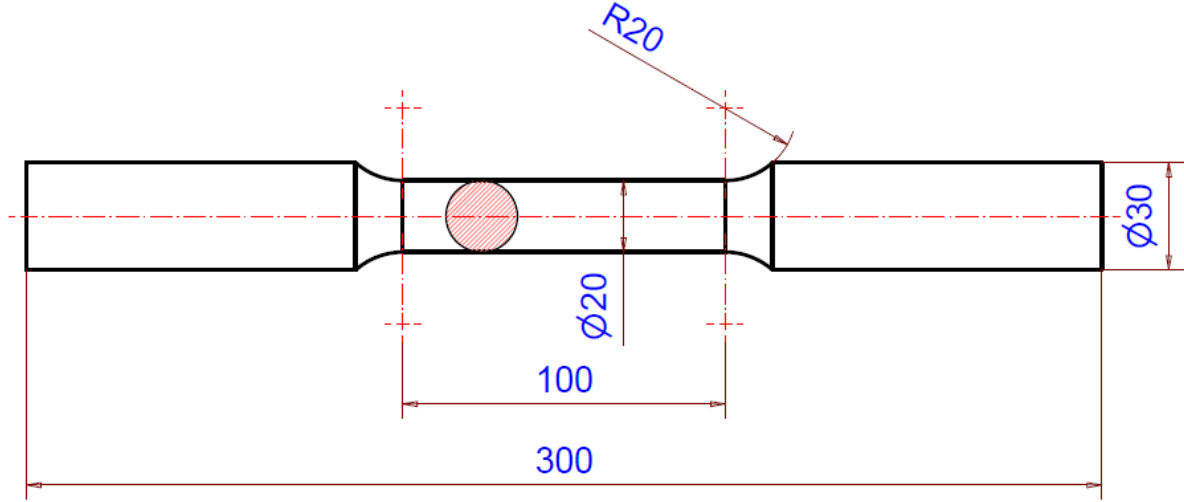
Gövde uzunluğu, L_c , uçlara yarıçapı en az 20 mm olan geçiş kavisleriyle (deney parçasının kavrama uçlarına bağlandığı radüs) bağlanmalıdır. Bu uçların genişliği $\geq 1,2$ bo olmalıdır.

Anlaşmayla, deney parçası paralel kenarlı bir şeritten ibaret olabilir (paralel kenarlı deney parçası). Genişliği 20 mm veya daha küçük olan numunelerde, deney parçasının genişliği mamulle aynı olabilir.

HAZIRLAYAN
YÖNETİM TEMSİLCİSİ



ONAYLAYAN
GENEL MÜDÜR

5.2.2 Dairesel kesitli çekme test numunesi

Şekil üzerindeki ölçüler mm cinsindendir.

5.2.3 Boru Tipi Çekme Test Numunesi

Boru numunesinin uç kısımlarından içeriye boşluksuz girecek şekilde ve boru içerisine düşmeyecek şekilde kademeli ya da alternatif yöntemlerle sabitlenmiş 60-90mm boyunda mil olması gerekmektedir. Minimum test edebilecek boru çapı 8mm dir.

Tablo 5 — Test parçalarının enine boyutlarına ilişkin toleranslar

Milimetre cinsinden boyutlar ve toleranslar

Adı	Nominal enine boyutu	Nominal boyutta işleme toleransı a	Şekil üzerinde tolerans a
Dairesel kesitin işlenmiş test	≥ 3	$\pm 0,02$	0.03
	≤ 6		
	> 6	$\pm 0,03$	0.04
	≤ 10		

HAZIRLAYAN
YÖNETİM TEMSİLCİSİ



ONAYLAYAN
GENEL MÜDÜR

parçalarının çapı ve tüm dört tarafta işlenmiş dikdörtgen kesitin test parçalarının enine boyutları	>10 ≤18	±0,05	0.04
	>18 ≤30	±0,10	0.05
Sadece iki zıt tarafta işlenmiş dikdörtgen kesitin test parçalarının enine boyutları	≥3 ≤6	±0,02	0.03
	>6 ≤10	±0,03	0.04
	>10 ≤18	±0,05	0.06
	>18 ≤30	±0,10	0.12
	>30 ≤50	±0,15	0.15
a Bu toleranslar, işlenmiş test parçasının nominal enine boyutları, her test parçasının enine boyutlarını ölçmek zorunda kalmadan orijinal kesit alanının hesaplanmasında kullanılacaksa geçerlidir, S_o. Bu işleme toleransları uyumlu değilse, her bir test parçasının ölçülmesi şarttır. b Test parçasının tüm paralel uzunluğu, L_c boyunca belirtilen bir enine boyutun ölçümleri arasındaki maksimum sapma.			

5.3 Makro sertlik Ölçüm Cihazı Numune Kabul Kriterleri

5.3.1 Ölçümler için numunelerin parlatılmış olması gerekmektedir.

5.3.2 Numune yüzeyinde işleme kusuru olmamalı, pürüzsüz, düz, paralel iki yüzey ve temiz olmalıdır.

HAZIRLAYAN
YÖNETİM TEMSİLCİSİ



ONAYLAYAN
GENEL MÜDÜR

5.4 Mikro sertlik Ölçüm Cihazı Numune Kabul Kriterleri

5.4.1 Vickers test metotlarına uygun 10 gr ile 1000 gr arasında değişen test yükleri ile farklı malzemeler üzerinde hassas mikro sertlik ölçümleri yapılmaktadır.

5.4.2 Ölçümler için numunelerin parlatılmış olması gerekmektedir.

5.4.3 Numune yüzeyinde işleme kusuru olmamalı, pürüzsüz, düz, paralel iki yüzey ve temiz olmalıdır.

6. KAYITLAR

Bu prosedürün uygulanması sırasında oluşacak kayıtlar Teknik Müdür tarafından muhafaza edilir.

7. İLGİLİ DOKÜMANLAR

TL-002 Çekme Deneyi Talimatı

TL-003 Sertlik Deney Testi Talimatı

TL-021 Kimyasal Analiz Cihazı Deney, Kullanım ve Bakım Talimat

8. REVİZYON SİCİLİ

No	Tarih	Revizyon Faaliyetleri	Gerçekleştiren	Onaylayan
0	01.06.2021	İlk yayın	Yönetim Temsilcisi	Genel Müdür

HAZIRLAYAN
YÖNETİM TEMSİLCİSİ



ONAYLAYAN
GENEL MÜDÜR