

TEKNOLAB TEKNOLOJİ LABORATUVAR HİZMETLERİ LİMİTED ŞİRKETİ	NUMUNE KABUL KRİTERLERİ TALİMATI	Doküman No	TAL 7.1-001İ
		Revizyon No	00
		Revizyon Tarihi	--
		İlk Yayın Tarihi	01.10.2018
		Sayfa	4/8

### ÇUBUK VEYA YUVARLAK KESİTLİ MALZEMELER

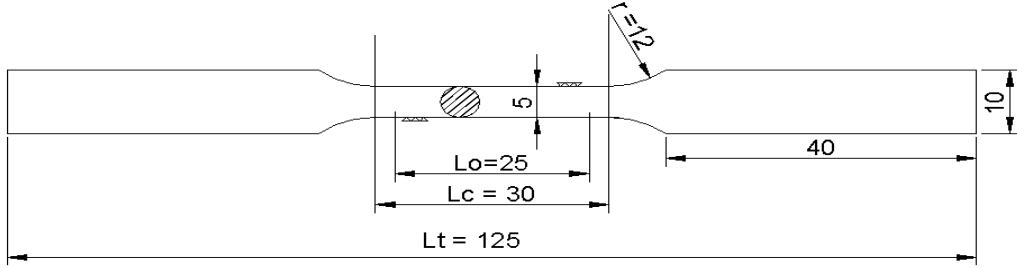
Yuvarlak Kesitli Deney Parçalarının enine boyutlarına ilişkin toleransları

Adı	Anma enine boyutu,mm	Anma boyutu işleme toleransları <sup>a</sup> , mm	Şekil toleransları <sup>b</sup> , mm
Tezgahta işlenmiş daire kesitli deney parçalarının çapı	$\geq 3$ $\leq 6$	$\pm 0,02$	0,03
	$> 6$ $\leq 10$	$\pm 0,03$	0,04
	$>10$ $\leq 18$	$\pm 0,05$	0,04
	$>18$ $\leq 30$	$\pm 0,10$	0,05

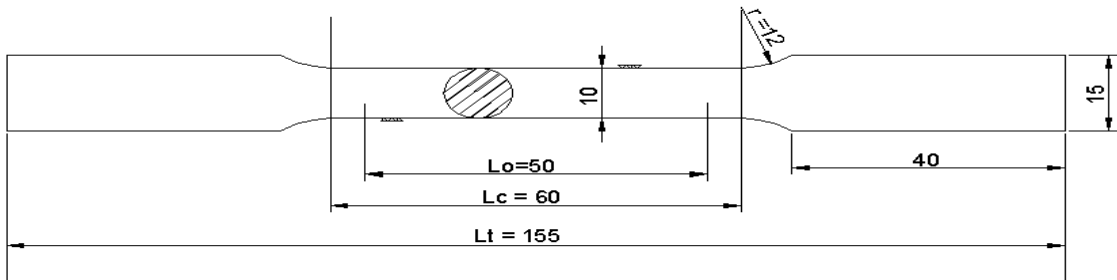
<sup>a</sup> Bu toleranslar, ilk kesit alanı ( $S_0$ ) anma değeri, kesit alanı ölçülmeden hesaplamaya dahil ediliyorsa geçerlidir.

<sup>b</sup> Deney parçasının paralel uzunluğu  $L_c$  boyunca genişlik ölçümleri arasındaki azami sapma.

#### Tip 5



#### Tip 6



Referans EN ISO 6892-1:2016 Ek:D

<b>Hazırlayan</b> Deney Personeli İbrahim KILINÇASLAN	<b>Onaylayan</b> Merkez Laboratuvar Müdürü Yük. Müh. Köksal YILMAZ
---	--