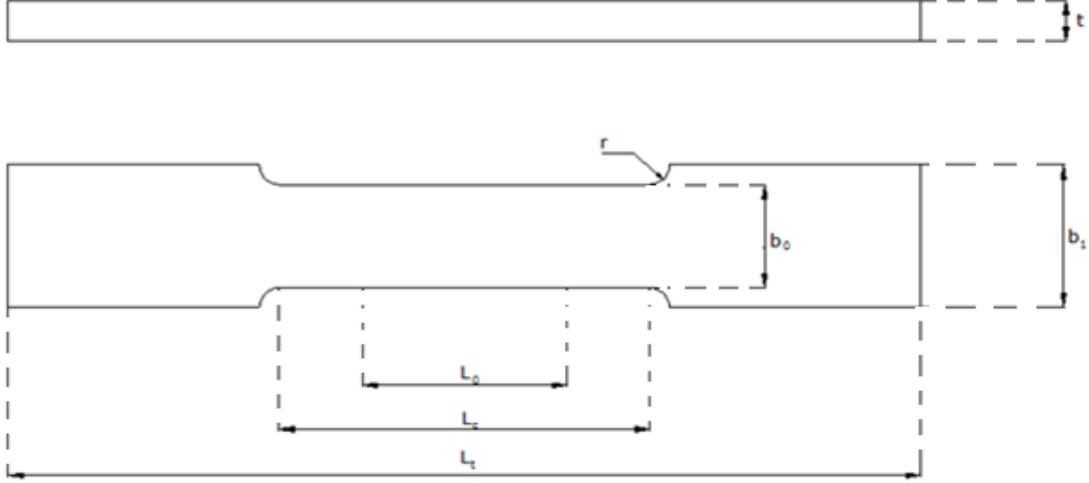


ISO 6892-1'e GÖRE SACLAR VE YASSI MAMÜLLER İÇİN HAZIRLANAN ÇEKME NUMUNESİ ŞEKLİ, ÖLÇÜLERİ VE TOLERANSLARI



- Gövde uzunluğu L_c , $L_0+b_0/2$ 'den küçük olmamalıdır. Anlaşmazlık halinde, malzeme yetersiz olmadıkça, $L_c = L_0 + 2b_0$ gövde uzunluğu kullanılmalıdır.
- Genişliğin kalınlığa oranı 8:1'i geçmemelidir.

Genişlik b_0	İlk ölçü uzunluğu L_0	En küçük gövde uzunluğu L_c	Yaklaşık toplam uzunluk L_t	En küçük çene tutma genişliği b_1	En küçük kavis yarıçapı r
20	50	60	300	30	12
20	80	90	300	30	12
25	200	215	450	35	12
40	200	220	450	50	12

Not: Ölçüler mm'dir.

Aşağıdaki tabloda deney parçasının enine boyutlarına ilişkin toleranslar verilmiştir.

Toleranslar	Numune et kalınlığı	Anma boyutu işleme toleransı	Şekil toleransı
	≥ 3 ≤ 6	$\pm 0,02$	0,03
	> 6 ≤ 10	$\pm 0,03$	0,04
	> 10 ≤ 18	$\pm 0,05$	0,06
	> 18 ≤ 30	$\pm 0,1$	0,12