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



* Gövde uzunluğu Lc, L0+b0/2’den küçük olmamalıdır. Anlaşmazlık halinde, malzeme yetersiz olmadıkça, Lc = L0 +2b0 gövde uzunluğu kullanılmalıdır.
* Genişliğin kalınlığa oranı 8:1'i geçmemelidir.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Genişlik b0* | *İlk ölçü uzunluğu L0* | *En küçük gövde uzunluğu Lc* | *Yaklaşık toplam uzunluk Lt* | *En küçük çene tutma genişliği b1* | *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 | ±0,02 | 0,03 |
| >6 ≤10 | ±0,03 | 0,04 |
| >10 ≤18 | ±0,05 | 0,06 |
| >18 ≤30 | ±0,1 | 0,12 |