

MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

KONU : Masif Tellerde Cast ve Helix Kontrolü

➤ **Makaraya sarılı tellerde cast & helix (D300, B300-K300, BS300-K300MS vb.)**

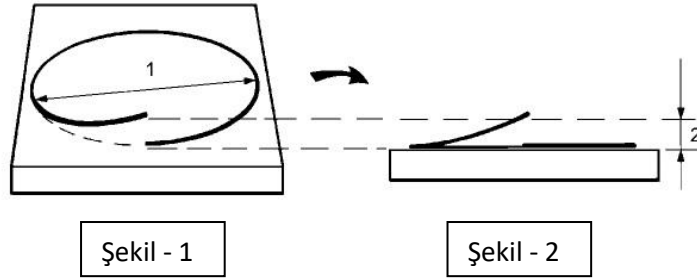
- Uluslararası standartlar gereği minimum **cast*** (Şekil-1) değeri **minimum 380mm** olmasına karşın, firma olarak bu değer kendi ürünlerimiz için **minimum 700mm** olarak belirlenmiştir.
- Uluslararası standartlar gereği **helix**** (Şekil-2) değeri ise **maximum 25mm** olarak belirlenmiştir.

Numune Alma:

1. Torç içerisinden geçmemiş ve makara üzerinden form verilmeden 2-3 metre tel alınır.
2. Tele herhangi bir kıvrırma/bükme işlemi uygulanmadan serbest bir şekilde yere bırakılır.

***Cast (1):** Alınan birkaç metrelik numunenin yere bırakılır ve telin yerde aldığı dairesel şeklin çapı ölçülür.

****Helix (2):** Dairesel şekil alan bu telin ucunun yerden yüksekliği.



➤ **Bidona sarılı tellerde cast & helix**

Numune Alma:

1. Torç içerisinden geçmemiş ve bidon içinden form verilmeden 8-10 metre tel alınır.
2. Tele herhangi bir kıvrırma/bükme işlemi uygulanmadan serbest bir şekilde yere bırakılır.
3. Yere atılan tel 2,5-3 metre aralıklarla kesilir.
4. Kesilen bu tellerin helix ölçümü (yerden yükseklik) yapılır.

***Cast (1):** Bidona sarılı ürünlerde makaralarda olduğu gibi dairesel bir şekil aranmaz. Telin “S” formunu alması yeterlidir.

****Helix (2):** “S” şekli alan bu tel kesildikten sonra, herhangi bir ucun yerden yükselen ucu ölçülür. Bu ölçüm dokümanın başlangıcında da belirtildiği gibi **maximum 25mm**'i aşmaması beklenir.