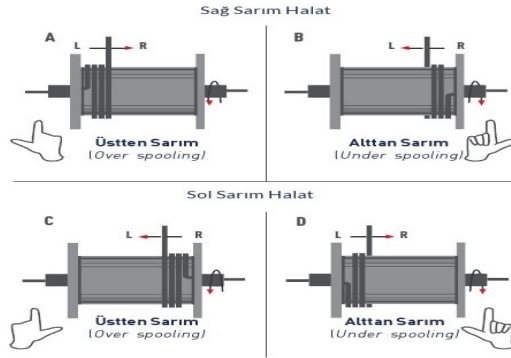


Halatların Tambura Sabitlenmesi ve Sarılması



Halatların Tambura Sabitlenmesi ve Sarılması

- halatlar sıfır iç gerilme ile üretilmektedir.
 - Tambur üzerinde düzensiz sarım işlemi, iç gerilmeleri artırır. Bu durumda halatın ömrü kısalmır
1. Üstten sarım - soldan sağa
- Sağ sarım halat kullanılmalıdır.
 2. Alttan sarım - sağdan sola
- Sağ sarım halat kullanılmalıdır.
 3. Üstten sarım sağdan sola -
Sol sarım halat kullanılmalıdır.
 4. Alttan sarım - soldan sağa
- Sol sarım halat kullanılmalıdır.



İdeal Yiv Açıklığı

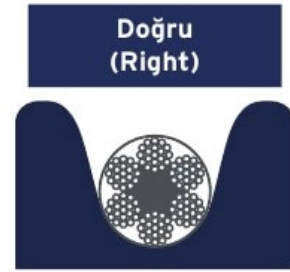
Halat ve yiv arasındaki temas yüzeyi arttıkça, aşınma ve servis ömrü azalmaktadır. Halat yuvası çapı, çap mastarı kullanılarak ölçülür. Halat toleransı %5 olarak düşünüldüğünde açılmış olan yivlerin min. halat anma çapından %5 daha büyük olması gerekmektedir. Yiv toleransı max %5'dir.



Yiv Çok Dar
Sheave Groove Too Narrow



Yiv Çok Geniş
Sheave Groove Too Wide



Yiv Halatın Çevresinin %33'ünü Sarmalı
Sheave Groove Correctly Supporting
The Rope For 33% Of It's Circumference

Halatların Tambura Sabitlenmesi ve Sarılması

- halatlar sıfır iç gerilme ile üretilmektedir.

- Tambur üzerinde düzensiz sarım işlemi, iç gerilmeleri artırır. Bu durumda halatın ömrü kısılır

- A. Üstten sarım - soldan sağa - Sağ sarım halat kullanılmalıdır.
- B. Alttan sarım - sağdan sola - Sağ sarım halat kullanılmalıdır.
- C. Üstten sarım sağdan sola - Sol sarım halat kullanılmalıdır.
- D. Alttan sarım - soldan sağa - Sol sarım halat kullanılmalıdır.

İdeal Yiv Açıklığı

Halat ve yiv arasındaki temas yüzeyi arttıkça, aşınma ve servis ömrü azalmaktadır. Halat yuvası çapı, çap mastarı kullanılarak ölçülür. Halat toleransı %5 olarak düşünüldüğünde açılmış olan yivlerin min. halat anma çapından %5 daha büyük olması gerekmektedir. Yiv toleransı max %5'dir.