

## GRUP: 3710

### DEMİR ÇELİK SANAYİ

#### 3- SICAK ÇEKME SAÇ LEVHA HADDEHANELERİ:

Sıcak çekme suretiyle muhtelif kalınlıkta düz ve baklavalı saç (levha) haddehanelerinde kapasite hesabı aşağıdaki esasa göre yapılacaktır:

Platina kalınlığı - 25 mm (asgari)

Ezme miktarı - Ütüleme pasosu hariç diğer pasolarda kalınlığın % 20'si

Mamul levha kalınlığı - Ortalama 2 mm.

Levha genişliği - 1,0 m.

Paso adedi - Vasati 12 paso

25 mm. kalınlığında ve 100 cm. boyunda bir platinanın yukarıdaki bazlara göre 2,0 mm. kalınlığa indirilmesi için silindirlerin arasından cem'an 67,76 metre geçiş yapması gerekmektedir.

Haddenin yıllık hammadde işleme kapasitesi aşağıdaki formül ile tayin edilir.

**Kapasite:  $3904 \times D \times n \times R \times K$  ton/sene**

Bu formülde:

D= Silindir çapı metre

n= Dakikada devir adedi

R= Randıman faktörü (% 75)

K= Zaman faktörü-zamanın 1/3'ünde silindirler arasından malzeme, geçtiğine ve 2/3'ünde geçmediğine göre bu faktör 1/3 kabul edilmiştir.

Kenar ve uçlar ile sair fireler toplamı ortalama % 15 kabul edildiğine göre yukarıda bulunan rakam 0,85 ile çarpılarak yıllık mamul üretim kapasitesi bulunur.

Haddeleri çeviren motorların HP cinsinden takatleri, formülle hesaplanan ton cinsinden senelik hammaddenin 1/20'sinden daha büyük olmalıdır. Olmadığı takdirde haddenin senelik hammadde kapasitesi ana tahrik motor gücünün (HP cinsinden) 20 misli kabul edilir.

**NOT:** Teknolojik sebepler dolayısıyla tesisin günde 8 saatlik 3 vardiya ve 300 gün çalışması kabul edilmiştir.