

DEMİR DIŐI METAL SANAYİ

2- SICAK BAKIR TEL HADDEHANELERİ:

- a- Bakır tel haddehanelerinde birinci kademe, sıcak çekme haddesi olup vasati kutru 6,5 cm. olan kütükten 90 mm² kesite indirmektedir. Bu ameliyenin 14 pasajda tamamlanacağı hesaplanmıştır. 14 pasajı ihtiva eden hadde manzumesinde finişin yapıldığı haddenin sür'ati 25 metre/dakika olduğuna göre 8 saatlik kapasitesi 2 ton kabul edilmiştir. Çıkış sür'ati 25 metre/dakikadan farklı olan haddelerde kapasite sür'atle mütenasip olarak değişir.
- b- Finişi yapan hadde merdanelerinde malzeme bir çift merdaneden tamamen çıkmadan diğer bir çift merdaneye verilebilecek şekilde tertiplenmiş ise randıman % 80 kabul edilir.
- c- Finişi yapan hadde 3 mardaneden teşekkül etmiş ve her iki istikamette haddeleme yapılabiliyorsa randıman % 50 kabul edilir.
- d- Yukarıda verilen esaslar 6,5 cm. kuturdan 90 mm² kesite indirilen haddeler için kabul edilmiştir. Haddeleme işini yukarıda verilen azami ve asgari ebatlar arasında kalan herhangi bir maktan başlayıp daha düşük bir maktaa indiren haddeler için, giriş maktan (S) çıkış maktana (s) kadar her pasajda nazari olarak % 22,5 makta küçülmesi kabul edilerek $n = 9 \cdot \log(S / s)$ formülü ile gerekli pasaj sayısı (n) hesaplanır. Bu şekilde bulunan nazari pasaj sayısının 14'e bölümü ile elde edilen faktör yukarıda a-d maddeleri esasları dahilinde tespit edilmiş olan kapasite rakamı ile çarpılarak natamam olan tesis kapasitesi bulunur.
- e- Mamul 90 mm²'den daha küçük maktada herhangi bir profile veya pasaj adedi 14'ten fazla olduğu takdirde de kapasite hesapları aynı esaslara göre yapılır ve bu hadde tam bir hadde manzumesi gibi mütalaa edilerek pasaj sayısı 14 olarak alınır.
- f- Kapasite rakamı yukarıdaki esaslar dahilinde hesaplandıktan sonra iptidai malzeme, eğer tesiste döküm ocakları mevcut ve bakır kütüklerini kendileri döküyorsa blister bakırdır. Dökümü kendileri yapmıyorlarsa iptidai malzeme olarak işleyebileceği en büyük maktadaki bakır kütük verilir.
- g- Mazotlu yer ocakları ile günde ortalama olarak 8 pota malzeme eritilip kütük dökebileceği ve tav ocaklarının beher metreüpünde 8 saatte mazotlularda 2 ve kömürle ısıtılanlarda 2,5 ton bakır tavlanacağı kabul edilerek dar boğaz teşkil edip etmeyeceği kontrol edilir.
- h- Mazot, fosfor ve pota ihtiyacı bakır levha haddelerinde olduğu gibidir.