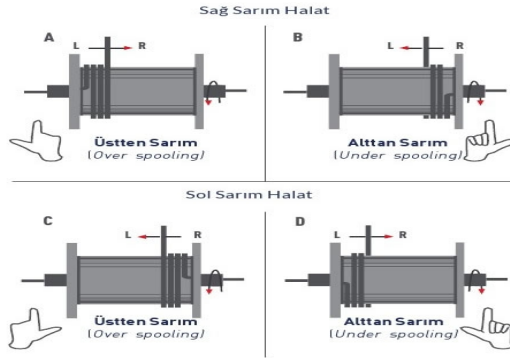


## Halatların Tambura Sabitlenmesi ve Sarılması



### 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.



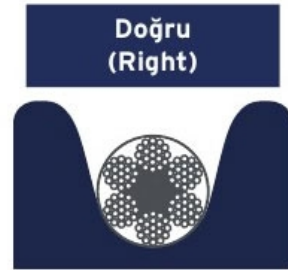
Yanlış  
(Wrong)

Yiv Çok Dar  
Sheave Groove Too Narrow



Yanlış  
(Wrong)

Yiv Çok Geniş  
Sheave Groove Too Wide



Doğru  
(Right)

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.