

Döküman No:	TBMYO.TL.0066
Yayın Tarihi:	21.08.2019
Revizyon Tarihi:	
Revizyon No:	
Sayfa:	1/1

1. KULLANMA TALİMATI

- TEST ÇEKİCİNİ MUHAFAZA KUTUSUNDAN ÇIKARTINIZ.
- CİHAZIN YARI KONİK UÇ KISMINI NORMAL ÖLÇME İŞLEMİ YAPILIRKEN OLDUĞU GİBİ TEST YAPILACAK YÜZEYE VURUŞ POZİSYONUNA GÖRE HAFİFÇE BASTIRINIZ VE UÇ KISIMDAKİ METAL ÇUBUĞUN (PİM) GÖVDEDEN DIŞARI ÇIKTIĞINI GÖZLEYİNİZ.
- TEST ÇEKİCİNİ DÜŞEY YÖNDE KALİBRASYON ÖRSÜNE VURARAK OKUNAN GERİ TEPME DEĞERİNİN 80 ± 2 DEĞERİNİ GÖSTERİP, GÖSTERMEDİĞİ KONTROL EDİLİR.
- OKUNAN DEĞER 80 ± 2 ARALIĞINDA İSE CİHAZ KALİBRELİ OLUP, ÖLÇÜME HAZIR DEMEKTİR.
- ÇEKİÇ DÜZGÜN BETON YÜZEYİNE İTİLMEK SURETİYLE VURULUR.
- ÇEKİCİN YÜZEYE VURUŞ SESİ DUYULDUĞUNDA ÇEKİCİ HAREKET ETTİRMEKSİZİN ÇEKİCİN GÖVDESİNDEKİ EMNİYET BUTONUNA BASILARAK, GÖSTERGE ÜZERİNDE OKUNAN GERİ TEPME DEĞERİNİN “R” SABİT KALMASI SAĞLANIR.
- ÇEKİC ÜZERİNDE GÖSTERGEDE OKUNAN “R” DEĞERİ ÇEKİC ÜZERİNDEKİ GRAFİKTEN “X” EKSENİ ÜZERİNDE İŞARETLENİR, MUKAVEMET DEĞERİ İSE; ÇEKİCİN VURUŞ AÇISINA GÖRE BELİRLENEN EĞRİ ÜZERİNDE “R” DEĞERİNDEN ÇIKILAN DÜŞEY DOĞRUNUN BU EĞRİYİ KESTİĞİ NOKTADAN Y EKSENİN ÇİZİLEN DOĞRUNUN “Y” EKSENİNİ KESTİĞİ YERDEKİ DEĞERDİR.
- HER ÖLÇÜM İÇİN 8-10 TANE DEĞER ALINIZ.

Döküman No:	TBMYO.TL.0066
Yayın Tarihi:	21.08.2019
Revizyon Tarihi:	
Revizyon No:	
Sayfa:	2/2

- TEST SONUNDA CİHAZ KURU BEZLE TOZLARDAN ARINDIRILIR VE MUHAFAZA KUTUSUNA YERLEŞTİRİLİR.

2. CİHAZIN PERİYODİK BAKIMI

- TEST İŞLEMİ BİTTİKTEN SONRA PİMİ, GÖVDENİN İÇİNE SIKIŞTIRILMIŞ HALDE KİLİTLEYİNİZ.
- DENEY BİTİMİNDE PİMİ NEMLİ BİR BEZ İLE SİLİNİZ, KURU BİR BEZ İLE KURULAYINIZ.
- SCHMIDT ÇEKİCİNİ İŞİNİZ BİTİNCE MUHAFAZA KUTUSU İÇERİSİNE YERLEŞTİRİNİZ..

HAZIRLAYAN

...../...../.....

.....
Birim Kalite Komisyonu

MZA

ONAYLAYAN

...../...../.....

Müdür

MZA