	YAY ATAŞMAN BÜTÜNLEME TALİMATI	BELGE NO. : 992-022485 GÜNC. NO. : 1 SAYFA NO. : 1/4
KISIM/PROJE KODU: 611110		GİZLİLİK DERESESİ: TASNİF DIŞI

1. AMAÇ

Bu talimat, yay ataşman bütünlemesinin genelleştirilmesi amacıyla oluşturulmuştur.

2. KAPSAM

Bu talimatta, yay ataşmanların takma/sökme gereksinimleri ve genel kontrol uygulamaları yer almaktadır.

3. SORUMLULAR

TÜBİTAK SAGE tedarikçileri ve tedarikçilerin alt yüklenicileri.

4. İŞ GÜVENLİĞİ ÖNLEMLERİ

Tedarikçiler ve altyüklenicilerdeki tüm faaliyetler ulusal ve uluslararası iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun şekilde yürütecektir. Kullanılan malzeme, araç, gereç, aygıt, cihaz, ekipman vb. ile ilgili tüm iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerinin alınmasından Tedarikçi ve altyüklenicileri sorumludur. Tedarikçi ve altyüklenici sipariş emri ve eklerinde ayrıca belirtilen iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini de uygulamakla yükümlüdür.

5. UYGULAMA


5.1. Yay Ataşman Takma/Sökme

5.1.1. Aksi belirtilmediği sürece, yay ataşmanlar takılmadan önce parçanın tüm yüzey işlemleri ve kalite kontrol faaliyetleri bitmiş olmalıdır.

5.1.2. Yay ataşmanlar, vida dişli delikte havşa varsa, ataşmanın üst köşesi, malzeme yüzeyinden 0.75p-1.5p aşağıda olacak şekilde yerleştirilmelidir. Havşa yoksa ataşmanın üst köşesi, malzeme yüzeyinden 0.25p-0.5p aşağıda olacak şekilde yerleştirilmelidir.

5.1.3. Tırnaklı yay ataşmanlar yerleştirildikten sonra, tırnak kırılarak dışarı atılmalıdır.

5.1.4. Yay ataşman yerleşimi tamamlandıktan sonra deliğin içine yabancı maddelerin girmesini önlemek için deliğe uygun boyutlarda tıkaç takılması önerilir.

	YAY ATAŞMAN BÜTÜNLEME TALİMATI	BELGE NO. : 992-022485 GÜNC. NO. : 1 SAYFA NO. : 2/4
KISIM/PROJE KODU: 611110	GİZLİLİK DERESESİ: TASNİF DIŞI	

5.1.5. Aksi belirtilmediği sürece, yay ataşmanlar takıldıktan sonra delik konumları kalite kontrolde sorgulanmaz ve herhangi bir yüzey işlemi yapılmaz.

5.1.6. Yay ataşmanın yerleştirildikten sonra çıkarılması gereken durumlarda, ana parçaya zarar vermeyecek şekilde, uygun aparatlar kullanılarak sökme işlemi yapılmalıdır.

5.2. Kontrol

5.2.1. Takılacak Yay Ataşman Uygunluk Kontrolü: Kullanılacak olan yay ataşman tipinin, boyutlarının, malzemesinin, kaplamasının teknik resimde belirtildiği gibi olduğu ürün kodu ve uygunluk sertifikası üzerinden doğrulanmalıdır.

5.2.2. Yay Ataşman Kontrolü: Yay ataşmanın takılıp takılmadığı göz ile kontrol edilecektir.

5.2.3. Dişli Delik Kontrolü: Yay ataşmanın doğru takılıp takılmadığı, dişlerde atlama olup olmadığı kontrol edilecektir. Bu kontrol, doğrulama takımları kullanılarak yapılmalıdır.

5.2.4. Yabancı Madde Kontrolü: Yay ataşman yerleştirildikten sonra varsa yay ataşman tırnağının doğru şekilde kırıldığı, delikte pislik veya talaş kalmadığı kontrol edilecektir.

6. KAYNAKLAR

NASM8846 Insert, Screw-Thread, Helical Coil

MA1565C Inserts, Screw-Thread, Helical Coil Metric Series, Procurement Specification For


7. TANIMLAR

TEDARİKÇİ: Ürün ya da hizmeti sipariş emri ve eklerindeki belgelere göre teslim edeceğini taahhüt eden firma ya da kuruluş.

TEDARİKÇİ ALT YÜKLENİCİSİ: Tedarikçinin sağlayacağı ürün ya da hizmet için kullanacağı firma ve veya kuruluş.

YAY ATAŞMAN (İng. *THREADED INSERT*): Vida dişli deliklerdeki dişleri güçlendirmek veya onarmak için kullanılan gömme vida dişi şeklindeki bağlantı elemanlarıdır.

DÜZ YAY ATAŞMAN (İng. *FREE-RUNNING INSERT*): Standart olarak sarmal biçiminde bükülmüş, herhangi bir sarmalında biçim değişikliği bulunmayan ataşmanlardır

	YAY ATAŞMAN BÜTÜNLEME TALİMATI	BELGE NO. : 992-022485 GÜNC. NO. : 1 SAYFA NO. : 3/4
KISIM/PROJE KODU: 611110		GİZLİLİK DERECE: TASNİF DIŞI

EMNİYETLİ YAY ATAŞMAN (İng. *SECREW-LOCK INSERT*): Sarmallarının bir veya iki tanesinde çokgen biçiminde düz kısımlar bulunan ataşmanlardır.

TIRNAKLI YAY ATAŞMAN (İng. *TANGED INSERT*): En sondaki sarımında içeri doğru düz bir kısım (tırnak) bulunan ataşmanlardır

8. KISALTMALAR

UD	Uygulanabilir Değil
SAGE	Savunma Sanayii Araştırma ve Geliştirme Enstitüsü
TÜBİTAK	Türkiye Bilimsel ve Teknolojik Araştırma Kurumu
p	Diş adımı (hatve)



YAY ATAŞMAN BÜTÜNLEME TALİMATI

BELGE NO. : 992-022485

GÜNC. NO. : 1

SAYFA NO. : 4/4

KISIM/PROJE KODU: 611110

GİZLİLİK DERESESİ: **TASNİF DIŞI**

İLK YAYIN / GÜNCELLEME BİLGİLERİ

GÜNC. NO	TARİH	AÇIKLAMA
0	20.02.2020	İlk yayın
1		5.2.3 numaralı bölümdeki cıvata ile kontrol ifadesi kaldırılmıştır.

HAZIRLAYAN(LAR) / GÜNCELLEYEN(LER)

#	İSİM SOYİSİM	UNVAN	TARİH	İMZA
1	BU BELGE ELEKTRONİK ORTAMDA ONAYLANMIŞTIR.			
2				
3				
4				

KONTROL EDEN(LER)

#	İSİM SOYİSİM	UNVAN	TARİH	İMZA
1	BU BELGE ELEKTRONİK ORTAMDA ONAYLANMIŞTIR.			
2				

ONAYLAYAN(LAR)

#	İSİM SOYİSİM	UNVAN	TARİH	İMZA
1	BU BELGE ELEKTRONİK ORTAMDA ONAYLANMIŞTIR.			
2				

TÜBİTAK SAGE

Türkiye Bilimsel ve Teknolojik Araştırma Kurumu
Savunma Sanayii Araştırma ve Geliştirme Enstitüsü
P.K. 16 06261 Mamak/ANKARA

TEL: (0312) 590 90 00 FAKS: (0312) 590 91 48/49

Bu belgenin tamamı veya bir kısmı TÜBİTAK SAGE'nin izni olmadan çoğaltılamaz, yayınlanamaz, içeriği açıklanamaz ve amacı dışında kullanılamaz. Belgenin bir sözleşme kapsamında hazırlanması durumunda ilgili sözleşmedeki hükümler geçerlidir. Aksi belirtilmedikçe "KONTROLSÜZ KOPYA"dır ve güncel olmayabilir. Herhangi bir amaçla kullanılmadan önce güncelliği kontrol edilmelidir.

Format No: 985-022005 Format Günc. No: 0