



HADDELENMİŞ ÜRÜNLER

	Ebat (mm)
Yuvarlak Çubuk	19 - 280
Radyuslu Kare Çubuk	50 - 245
Altıköşe Çubuk	18 - 81
Platina	80 - 200 x 200 - 400
Lama	8 - 60 x 60 - 130


METRE BAŞINA AĞIRLIK FORMÜLLERİ




metre başına ağırlık = $\frac{d^2 \times 0.616}{100}$ kg



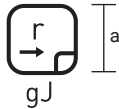
metre başına ağırlık = $\frac{a^2 \times 0.785}{100}$ kg



metre başına ağırlık = $\frac{a \times b \times 0.785}{100}$ kg



metre başına ağırlık = $\frac{a^2 \times 0.68}{100}$ kg



metre başına ağırlık = $0.0076495 a^2 - 0.0059579 r^2$ kg

ÜRETİLEN ÇELİK GRUPLARI

KARBON ÇELİKLERİ	
080A42	S 35 C
C 45	SAE 1040
C 60 R	SAE 1050
CF 53	

ISLAH ÇELİKLERİ	
34 CrNiMo 6	AISI 4145
39 NiCrMo 3 Pb	605M36
41 Cr 4	817M40
42 CrMo 4	SAE 4150
AISI 4130	SCM 440H
AISI 4140	31 CrMoV 9

RULMAN ÇELİKLERİ	
100 Cr 6	100 CrMo 7-3
100 CrMnSi 6-4	AISI 52100
100 CrMn 6	SUJ 3
100 CrMo 7	

BORLU ÇELİKLER	
20 MnB 4	ZF 6
33 MnCrB 5-2	ZF 7
SAE 51B60	ZF 7B

YAPI ÇELİKLERİ	
150M19	St 44-2
St 37-2	St 60-2
S355J2 (S355J2G3, St 52-3)	

PASLANMAZ ÇELİKLER	
AISI 410	X 17 CrNi 16-2
AISI 431	X 20 Cr 13
420S29	X 46 Cr 13

YÜKSEK SICAKLIĞA DAYANIKLI ÇELİKLER	
10 CrMo 9-10	16 Mo 3
13 CrMo 4-5	X 20 CrMoV 12-1
32 CrMoV12-10	

MİKRO ALAŞIMLI ÇELİKLER	
(Yüksek Dayanımlı Düşük Alaşimli (HSLA) Çelikler)	
19 MnVS 6	38 MnVS6
30 MnVS 6	ZF 59
38 MnSiVS 5	AMC ® 1200 (Beynitik çelik)

SOĞUK VE SICAK İŞ TAKIM ÇELİKLERİ	
1.2343 (X 37 CrMoV 5-1)	1.2714 (55 NiCrMoV 7)
1.2344 (X 40 CrMoV 5-1)	1.2842 (90 MnCrV 8)


SEMENTASYON ÇELİKLERİ	
16/20 MnCr(S) 5	SAE 8620H
18 CrNiMo 7-6	SCM 420
18 NiCrMo 5	ZF1
25 MoCr4	ZF1A
AISI 5120	19 CN 5
655M13	

OTOMAT ÇELİKLERİ	
11 SMn 30 (9 SMn 28)	
11 SMn 37 (9 SMn 36)	
11 SMnPb 30 (9 SMnPb 28)	
11 SMnPb 37 (9 SMnPb 36)	
35 S 20	
AISI C12L14	
220M07	
EN 8M	
SAE 1117	

YAY ÇELİKLERİ	
55 Cr 3	52 CrMoV4
51 CrV4	31 CrV3
60 SiCr 8	SUP 9
60 SiMn 5	SUP9A
AISI 9260	

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇELİKLER	
X 90 Mn 18	
15 NiMoCrB 4-5	
X 120 Mn 12	
GS-60 CrSi 5	


HADDELENMİŞ ÜRÜNLER

YUVARLAK  19 mm - 280 mm											
mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
19	0,75	44	1,73	69	2,72	94	3,70	147,65	5,81		
20	0,79	45	1,77	70	2,76	95	3,74	150	5,91		
21	0,83	46	1,81	71	2,80	96	3,78	154	6,06		
22	0,87	47	1,85	72	2,83	97	3,82	160	6,30		
23	0,91	48	1,89	73	2,87	98	3,86	166,7	6,56		
24	0,94	49	1,93	74	2,91	99	3,90	170	6,69		
25	0,98	50	1,97	75	2,95	100	3,94	173,45	6,83		
26	1,02	51	2,01	76	2,99	101,5	4,00	180	7,09		
27	1,06	52	2,05	77	3,03	102,4	4,03	186,15	7,33		
28	1,10	53	2,09	78	3,07	105	4,13	190	7,48		
29	1,14	54	2,13	79	3,11	108,75	4,28	192,5	7,58		
30	1,18	55	2,17	80	3,15	110	4,33	198,86	7,83		
31	1,22	56	2,20	81	3,19	111,5	4,39	200	7,87		
32	1,26	57	2,24	82	3,23	115	4,53	205,2	8,08		
33	1,30	58	2,28	83	3,27	115,1	4,53	210	8,27		
34	1,34	59	2,32	84	3,31	120	4,72	211,55	8,33		
35	1,38	60	2,36	85	3,35	121,65	4,79	217,9	8,58		
36	1,42	61	2,40	86	3,39	125	4,92	220	8,66		
37	1,46	62	2,44	87	3,43	128	5,04	230	9,06		
38	1,50	63	2,48	88	3,46	130	5,12	240	9,45		
39	1,54	64	2,52	89	3,50	134,35	5,29	250	9,84		
40	1,57	65	2,56	90	3,54	135	5,31	260	10,23		
41	1,61	66	2,60	91	3,58	140	5,51	270	10,62		
42	1,65	67	2,64	92	3,62	140,7	5,54	280	11,02		
43	1,69	68	2,68	93	3,66	145	5,71				

DIN EN 10060 Standartına göre


Kocks Bloks Teknolojisi ile 0,1 mm aralıkla yuvarlak çubuk üretebilme kabiliyetine sahiptir.

YUVARLAK KONTROL TOLERANSLARI 			
Kesit Ebatı (mm)	Kesit Ebatı Toleransı maks. ±mm	Ovalite maks. (mm)	Doğrusallık mm/m
19-30	0,25	0,4	1,0
30-36	0,3	0,4	
36-50	0,4	0,5	
50-75	0,5	0,6	
76-80	0,8	1,28	
83-100	1	1,6	1,5
105-120	1,3	2,08	
125-160	1,6	2,56	
161-180	2	3,0	2,0
181-200	2,2	3,3	
201-220	2,5	3,8	
221-250	3,0	4,5	
250-280	4,0	4,5	

RADYUSLU KARE  50 mm - 245 mm							
Kesit Ebatı mm	Radyus mm	Kesit Ebatı inch	Radius inch	Kesit Ebatı mm	Radyus mm	Kesit Ebatı inch	Radius inch
50	10	1,97	0,39	145	10	5,71	0,39
55	10	2,17	0,39	145	26	5,71	1,02
60	10	2,36	0,39	150	10	5,91	0,39
65	10	2,56	0,39	150	26	5,91	1,02
70	13	2,76	0,51	155	10	6,10	0,39
75	14	2,95	0,55	155	26	6,10	1,02
80	14	3,15	0,55	155	33	6,10	1,30
85	15	3,35	0,59	160	33	6,30	1,30
90	17	3,54	0,67	170	33	6,69	1,30
95	17	3,74	0,67	175	33	6,89	1,30
100	18	3,94	0,71	180	33	7,09	1,30
105	18	4,13	0,71	185	33	7,28	1,30
110	20	4,33	0,79	190	33	7,48	1,30
115	20	4,53	0,79	190	24	7,48	0,95
120	22	4,72	0,87	200	24	7,87	0,95
125	22	4,92	0,87	200	10-45	7,87	0,39-1,77
130	22	5,12	0,87	225	10-45	8,86	0,39-1,77
135	22	5,32	0,87	245	10-45	9,65	0,39-1,77
140	22	5,51	0,87				

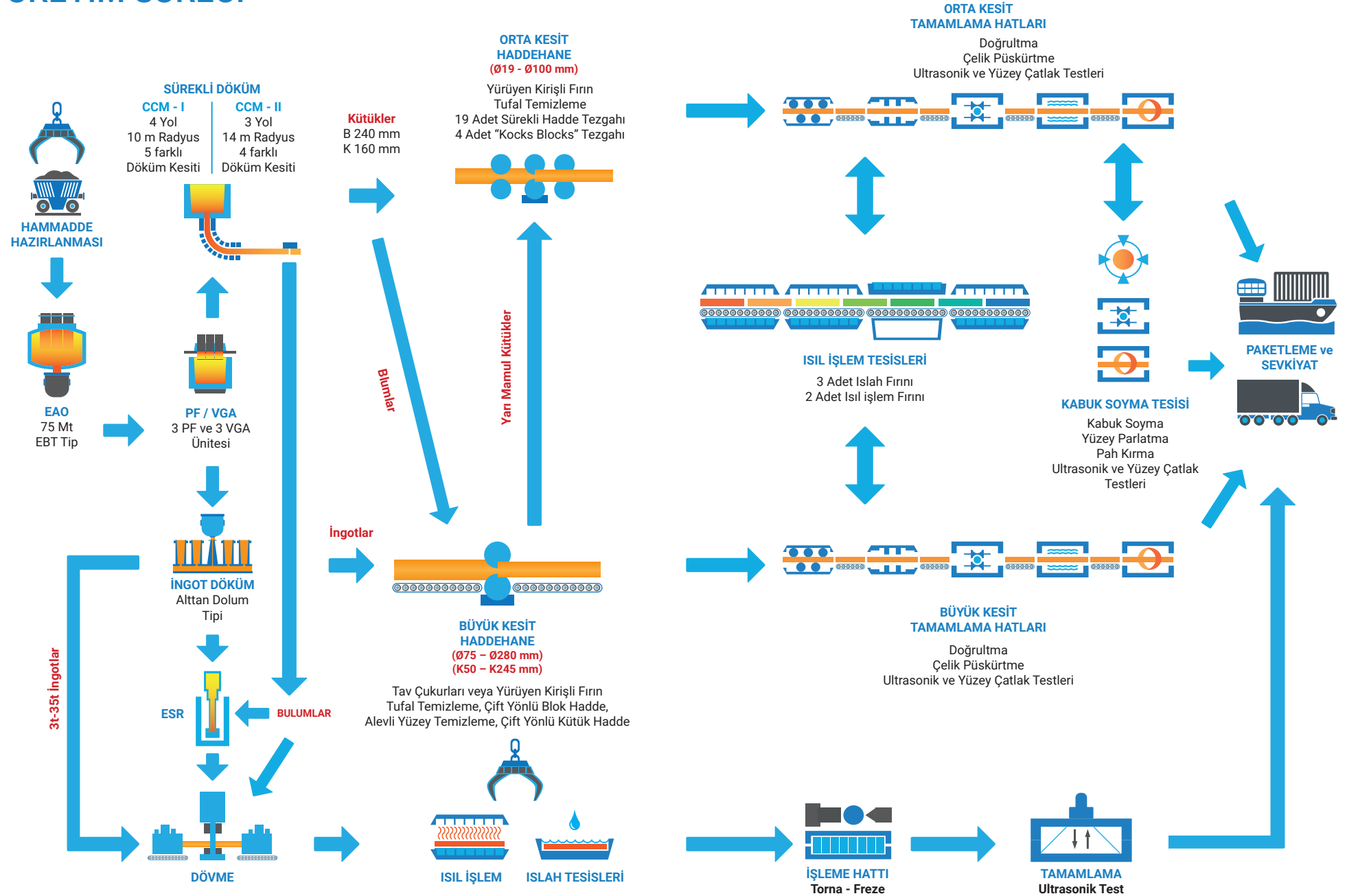
DIN EN 10059 Standartına göre

RADYUSLU KARE KONTROL TOLERANSLARI 		
Kesit Ebatı (mm)	Kesit Ebatı Toleransı maks. ±mm	Doğrusallık mm/m
50	0,8	4,0
51-80	1	4,0
81-100	1,3	2,5
101-120	1,5	2,5
121-150	1,5	2,5
151-190	2,0	2,5
191-245	2,5	2,5

ALTİKÖŞE  18 mm - 81 mm							
mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
18	0,71	33,5	1,32	57	2,24		
20,5	0,81	37,5	1,48	62	2,44		
23,5	0,93	39,5	1,56	67	2,64		
25,5	1,00	42,5	1,67	71	2,80		
28,5	1,12	47,5	1,87	80	3,10		
31,5	1,24	52	2,05	81	3,18		

DIN EN 10061 Standartına göre

ÜRETİM SÜRECİ



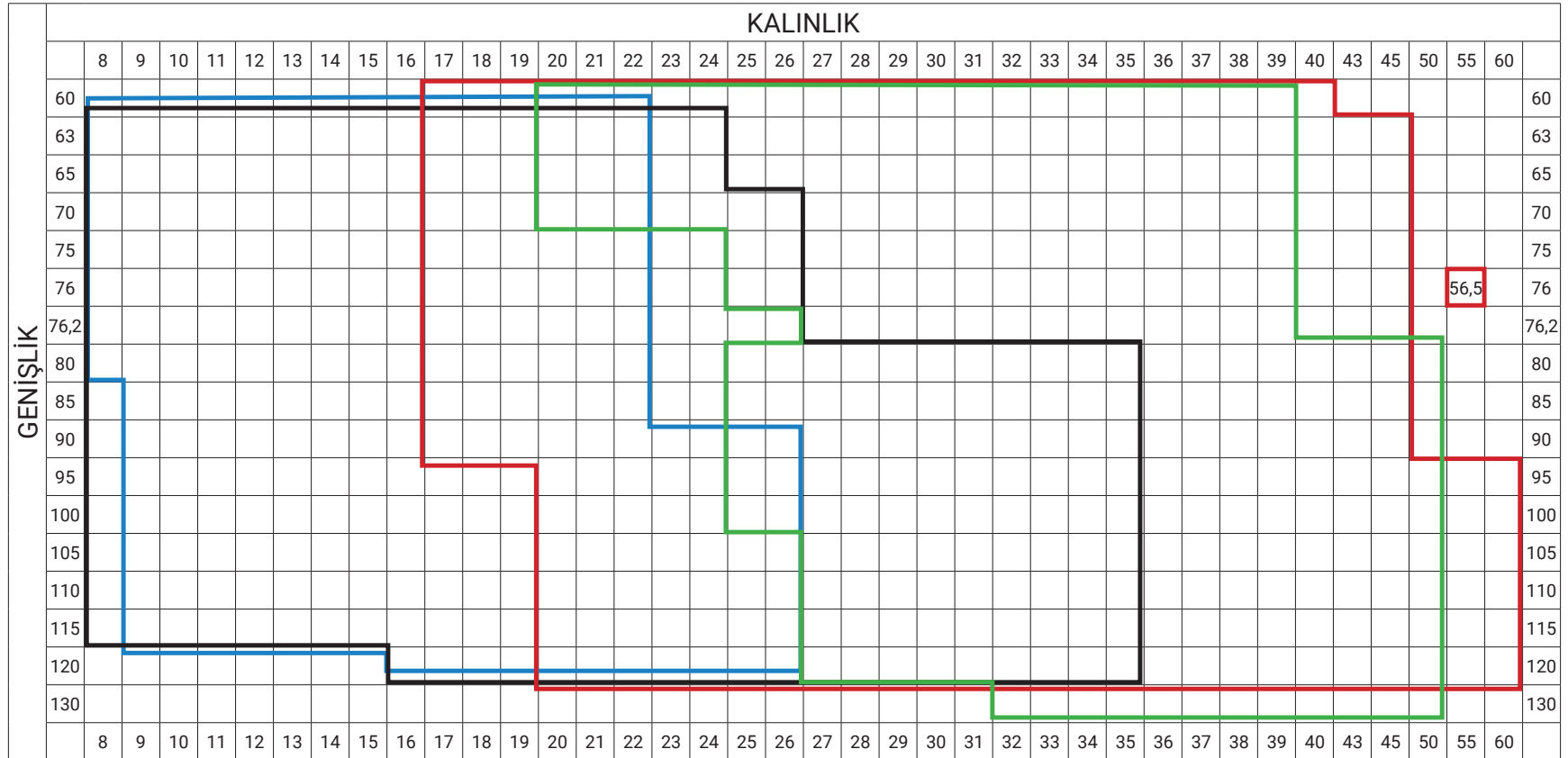
LAMA BOY TABLOSU

LAMA EBAT ARALIĞI

Genişlik Aralığı: 60 - 130 mm
Kalınlık Aralığı: 8 - 60 mm

PLATİNA EBAT ARALIĞI

Genişlik Aralığı: 200 - 400 mm
Kalınlık Aralığı: 80 - 200 mm



EN 10058
B-1017

EN 10092-1A
D-59145

EN 10092-1B
C-4620

EN 10092-1C
A-59146