



Prof. Dr. Abdulkadir KAN

**MİMARLIK VE TASARIM
FAKÜLTESİ
MİMARLIK BÖLÜMÜ
AHSAP VE ÇELİK YAPI
HESAPLARI
DERS NOTLARI**

AHŞAP YAPILAR

Kaydedilen tarihin ilk yıllarından itibaren, ağaçlar insanlara yiyecek, barınak, yakıt, araç gereç olarak kullanılma imkânı sağlamıştır. Ahşap doğru şekilde işlenir ve kullanılırsa birçok canlı organizma zarar veremez ve çok dayanıklı olabilir. Ahşap birçok nedenden dolayı değerli bir yapı malzemesidir. Düşük birim ağırlığına rağmen yapısal olarak yeterli dayanıma sahip olması, ona yük aktaran yapı elemanı tasarımında sıklıkla kullanılma şansı vermiştir. Yüksek özgül mukavemete sahiptir (mukavemet/özgül ağırlık). Bu oran yapı çeliğinde 5, ahşapta ise 15 civarındadır. Diğer yapı malzemeleri ile karşılaştırıldığında, işlenmesi, el ve makine ile şekillendirilmesi ve ek yapılması daha kolaydır. Uygun şartlar altında dayanıklıdır. Amaca uygun her şekil ve kesitte elde edilebilir. Dış görünümü yüzeysel işlemler sonucunda (finishing) daha güzel ve dekoratif yapılabilir.

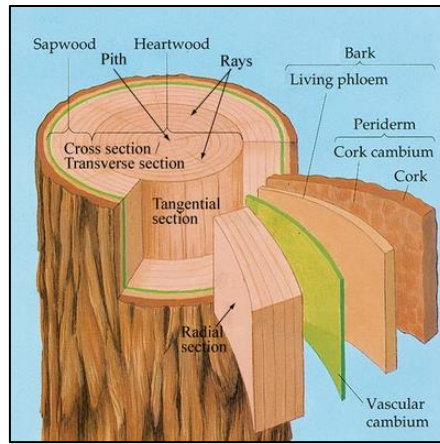
Ahşap doğal bir malzeme olup tasarımcılara sayısız çeşit ve seçenek sunar. Tasarımcıya amacına uygun ahşap cinsini seçmek ve yerinde doğru bir şekilde kullanmak kalıyordur.

İlk önce ahşap çünkü ahşap olağanüstü özelliklere sahip olmasının yanında, elimizdeki kaynağı tükenmeyecek tek yapı malzemesidir. Bir metreküp ahşap kullanmak atmosferden iki ton karbondioksitin azalmasını sağlıyor.

İmalat ve montaj süresinin kısa oluşu maliyeti önemli ölçüde etkilemekte 1 haftada 2 katlı 400 m² lik bir binanın karkası bitmekte, 8 ila 10 haftada anahtar teslim hale gelebilmektedir.

Ahşap nedir?

Bileşiminde %60 selüloz (karbonhidrat), (C₆H₁₀O₅)_n, %18-38 lignin (odun özü), %12 hemiselüloz¹ bulunan, lifli, heterojen yapıya sahip canlı, organik esaslı doğal bir polimer yapı malzemesidir. Yapısal ahşap, lifleri sayesinde yük aktarır. Lifler selülozdan oluşmuş içi boş borucuklardır. İnşaat sektöründe kullanılan ahşabın kaynağı ağacın gövdesidir. Ağacın gövdesi boyuna doğrultuda büyüyen ince uzun boru demetleri şeklinde hücrelerden oluşur. Bir ağacın en kesitinde, yaşı, büyüme şartları, yapısı ve bazı özellikleri tespit edilebilir. Enine kesildiği zaman iç içe oluşmuş halkalar görülür. Her yıl ağaca yeni bir halka eklendiğinden bunlara yaş halkaları denir. Bir yaş halkasının iç kısmında gevşek ve açık renkli ilkbahar, dış kısmında ise sıkı yapılı ve koyu renkli yaz halkası bulunur. Daha geç ve yavaş büyüyen yaz halkalarının mukavemeti daha yüksektir. Yaş halkası genişledikçe ilkbahar halkası iğne yapraklılarda genişler, yapraklılarda değişmez. Bundan dolayı iğne yapraklılarda dar yaş halkalı ahşap, yapraklılarda geniş yaş halkalı ahşap daha mukavemetli ve daha kalitelidir.



Şekil 1

Ağaç çeşitleri

Yapısal ahşabın elde edildiği ağaçlar, botanik yönden iki sınıfa ayrılır.

1-İğne yapraklı ağaçlar softwoods; (çam, köknar, ardıç, ladin, sedir) *Coniferous species*

2- Geniş yapraklı ağaçlar hardwoods (meşe, kayın, gürgen, kestane, kızılgağaç, kavak) *Deciduous species, poplar*

Bu ağaç çeşitlerinin elverişli olan gövdelerinden ve atıklarından doğramalık kereste, yapı kerestesi, mobilya dekorasyon kerestesi, yakacak, kâğıt, sunta, MDF, OSB², kontrplak, kontrtabla gibi birçok ahşap ürünü elde edilir.

Ahşap yapılarda kullanılacak keresteler, TS EN 942-2008; Doğramalık kereste- Kereste kalitesinin genel olarak sınıflandırılması ve TS EN 975-1-2010; Biçilmiş yapacak odun (kereste)- Yapraklı (sert) ağaç odunlarının görünüş özelliklerine göre sınıflandırılması- Bölüm 1: Meşe ve kayın- standartlarını karşılamalıdır.

¹ Hemiselüloz, bitki hücrelerinin çeperlerinde selüloz ve pektinlerle birlikte bulunan bazı karmaşık karbonhidrat ya da polisakaritlerin ortak adı. Doğada sık olarak rastlanan bazı hemiselülozlar uronik asit, ksilan, arabinoz moleküllerinden oluşur. <https://tr.wikipedia.org/wiki/Hemiselüloz>

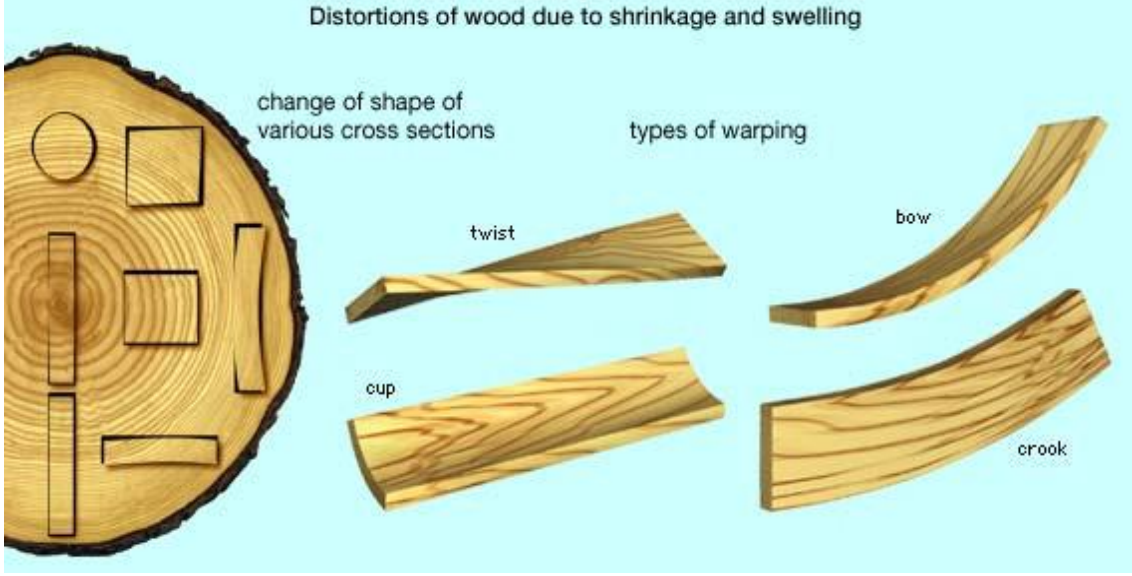
² (oriented strand board)

Emprenye Nedir?

Emprenye, birden fazla yöntem ile ahşap bünyesine değişik kimyasal maddelerin emdirilmesi olayıdır. Bu sürecin işlem amacı mantar, haşarat, termit, deniz kurdu vb. zararlı canlılardan koruyarak ahşabın hizmet ömrünü uzun vadeye taşımaktır. Emprenye işlemi kullanılan ahşabın türüne, kullanılacağı yere, beklenen hizmet süresine bağlıdır. Ahşabın toprak ve su ile temas edip etmediğine göre çeşitli emprenye yöntemleri vardır. Emprenye süreci her türlü inşaat uygulamasında, cephe kaplamasında, bahçe mobilyalarında, çitlerde, verandalarda, pergolelerde, iskelelerde, marinalarda, çocuk oyun parklarında, tarım alanlarında kullanılacak olan ahşaplar üzerinde uygulanmaktadır

Ahşabın çalışması ne demektir?

Yarı mamul ya da mamul ahşap imalatların yağmur, rüzgâr, güneş vs. dış etkenlerden etkilendiği süreç içerisinde şekil değiştirmesine ahşabın çalışması denilir. MDF, sunta gibi ürünlerde çalışma olmaz bozulma olur.



Şekil 2: Ahşabın kururken çalışması

Masif ahşap nedir?

Yapılarda taşıyıcı olarak kullanılmaya elverişli kerestelik tomrukların biçilmesinden elde edilen çeşitli ölçülerde kereste ve tabii yuvarlak ahşaptır.



Şekil 3

Standart Kereste İsim ve Kesit Ölçüleri

Mimari tasarımda ve mühendislikte kullanılan ahşabın %80'i kozalaklı ağaçlardan sağlanır. Ahşap yapılarda kullanılan kereste boyutları ve bunlara verilen isimler TS EN 1315: 2010-Boyut sınıflandırılması-Yapacak odun- standardında verilmiştir (Tablo 1)³.

Tablo 1 Kereste isim ne boyutları

ELEMAN ADI	BOYUTLAR	
	Kalınlık	Genişlik
TAHTA (cm)	1.2, 1.8, 2.4, 2.8	8,10,12,15,17,19,22,25,28,30
KALAS	3.8	8,10,12,15,17,19,22,25,28,30
	4.8	12,15,17,19,22,25,28,30
	5.8	8,10,12,15,17,19,22,25,28,30
	7.8	10,12,15,17,19,22,25,28,30
	9.8	12,15,17,19,22,25,28,30
ÇITA (mm)	8/24,12/24,18/24	
LATA (mm)	18/48,24/48,28/48,38/58	
KADRON (mm)	28/28,28/58, 38/38,38/78, 48/48,48/58,48/98, 58/58, 78/78, 98/98	
KİRİŞ (cm)	12/12,12/15,12/17,12/19, 15/19,15/15,15/17,15/19, 17/17,17/19,19/19	
AZMAN (cm)	20/20,20/22,20/25,20/28,20/30, 22/22,22/25,22/28,22/30 25/25,25/28,25/30, 28/28,28/30 30/30	
Kalıp kerestesi	5/10,10/10	

Ayrıca ahşap yapıların, Türkiye Bina Deprem Yönetmeliği 2018, Bölüm 12 de verilen – Deprem etkisi altında ahşap bina taşıyıcı sistemlerinin tasarımı için özel kurallar- a göre tasarımı yapılmalıdır.

Ahşap Kusurları

Bir ağaçta büyüme sırasında, kesildikten sonra veya kurutma sırasında bir takım kusurlar meydana gelir. Bu kusurların varlığı ahşabın yapısal kereste olarak kullanım alanını daraltır. Ağaç büyürken oluşan başlıca ahşap kusurları şöyle özetlenebilir.

Budaklar; ağaç gövdesinden dışa doğru büyüyen dalların gövdede kalan en kesitleridir. Düşer budak ve kaynamış budak olmak üzere iki ana çeşidi vardır. Düşer budaklar ahşap kururken yârenden çıkar ve ahşabın yük aktaran kesitini azaltır. Yapı kerestelerinde düşer budak bulunmamalıdır. Beyaz budaklar zararsız, siyah ve çürük budaklar da zararlıdır. Kaynamış budakların birim ağırlığı ve dayanımı, ahşabın diğer kısımlarından fazladır. Mimari açıdan bakıldığında, kaynamış budakların görselliğinden dekoratif olarak faydalanılır (Şekil 5).

Lif eğikliği: Ağaç liflerinin ağaç boy eksenine paralel olarak gelişmemesinden doğan bir kusurdur. Bu kusurun varlığında, ahşap düzgün biçilse dahi, ahşap zamanla kururken eğilir ve çatlar.

Ahşap Dayanımını Etkileyen Faktörler

Ahşabın bir yapı elemanı olarak yoğun bir şekilde kullanımının en büyük sebebi düşük birim ağırlığına oranla yüksek dayanımının olmasıdır. Ahşap yaşayan canlı bir organizma olduğundan, dayanımı başta nem muhtevası olmak üzere birim ağırlık, lif doğrultusu gibi birçok etmenlere göre değişiklik gösterir. Bu faktörler şunlardır.

1-Yapısal bozukluklar ile dayanım arasındaki ilişki: Bu tür bozukluklar genelde ağaç büyürken meydana gelen kusurlardır. Lif kıvrıklığı, şekilsiz büyüme, budak vs. gibi kusurlar ahşabın mukavemet kaybına sebep oldukları gibi kullanım alanını da sınırlar. Bu tür bazı kusurlar güzel ve dekoratif görünüm verdiklerinden detay malzeme olarak mimarlar tarafından yeğlenir. Bunu yanında ahşabın kurtulması sırasında oluşan çatlaklar, yarılmalar, çaplanmalar da ahşabın mukavemetini önemli ölçüde etkiler.

2- Rutubet ile diğer özellikler arasındaki ilişki: Ahşap higroskopik bir cisimdir. %30 kadar su emebilir. Yoğunluğu ve dayanımı su muhtevasına göre değişir. Ahşap rutubeti, birim ağırlıktaki suyun ağırlığının ahşabın kuru ağırlığına oranı olarak belirlenir.

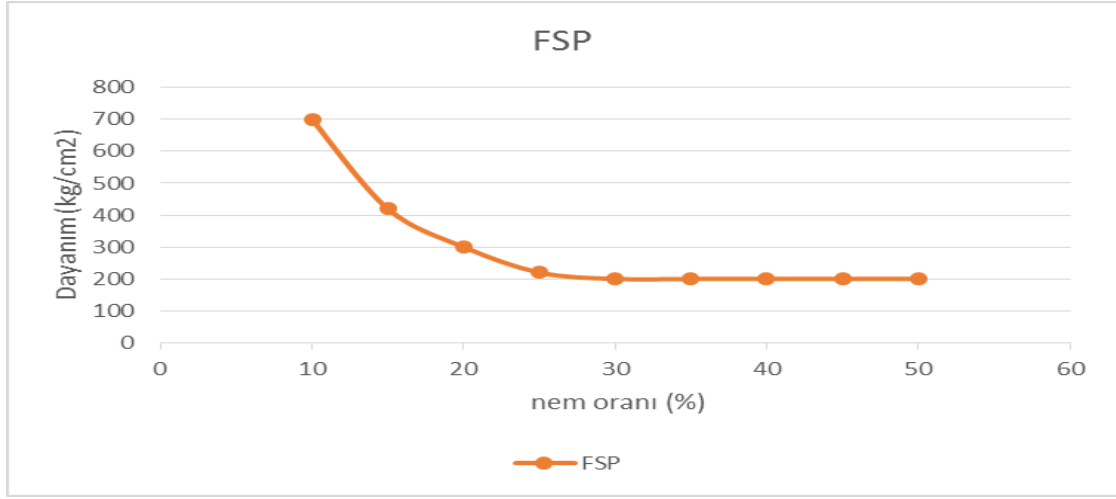
3 TS EN 1611-1: Biçilmiş yapacak odun (kereste)- İğne yapraklı (yumuşak) odunların görünüşlerine göre sınıflandırılması- Bölüm 1: Avrupa ladinleri, göknarları, çamları ve duglas göknarları
TS 1265:2012 –İğne yapraklı yapı keresteleri

$$\omega = \frac{W_n - W_k}{W_n} \times 100 \dots$$

Yeni kesilmiş ağaçta %130 - %50, piyasada kuru kabul edilen ahşapta %22 - %18, yapay yöntemlerle fırında kurutulmuş olanlarda %8'in altında olabilir. Bu nedenle ahşabın özellikleri standart olarak, %12-15 arasında nem derecesinde bulunan örnekler üzerinde saptanır.

Ahşap içerisinde bulunan nem, onun bütün dayanım değerlerini etkiler. Ahşabın nemi arttıkça özellikle liflere paralel basınç dayanımı düşer. Bir bakıma ahşapta liflere paralel basınç dayanımıyla, su muhtevası arasında ters bir oran vardır. Rutubetin %0-%10 arasında olması halinde dayanım 700 kg/cm² civarındadır.

Lif Doyma Noktası (FSP) = Hücrelerde hiç serbest suyun olmadığı, bağlı suyun (hücre çeperindeki su) ise doygunluğa ulaştığı noktaya denir. Bu noktadan daha küçük nem oranlarında malzemede çalışma az olur ve dayanım yükselir. Bu noktadan sonra su içeriğinde çok az değişim gözlenir (Şekil 4).

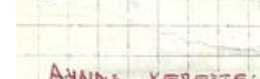


Şekil 4

Mesela nem yüzdesi %9 olan beyaz ağaçlarda liflere paralel basınç dayanımı 37 N/mm² iken, nem yüzdesinin %33 olması durumunda bu dayanım değeri 16,5 N/mm² ye düşmektedir.

Tablo 2: Ahşabın nem miktarına göre ortalama basınç dayanımları

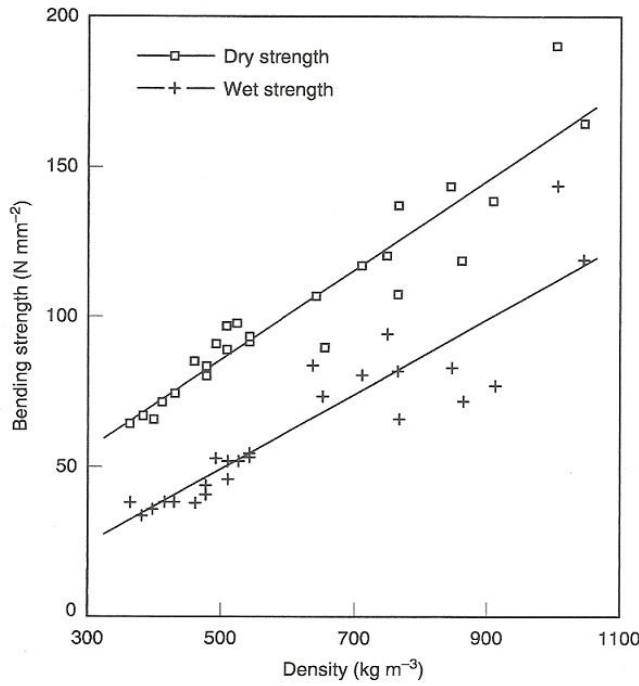
Ahşabın kuruluk derecesi	Rutubet miktarı (%)	Liflere paralel Basınç Dayanımı (kg/cm ²)
Tamamen kurutulmuş ahşap	0	615
Kapalı yerde kurutulmuş ahşap	10	430
Açık havada kurutulmuş ahşap	15	340
Hava rutubetinde bekletilmiş	20	260
Suya doygun Ahşap	100	180



3- Birim ağırlık ile dayanım arasındaki ilişki: Ahşap birim ağırlığı arttıkça, yani ahşap sert ve kısa lifli oldukça mukavemeti artar. Bunun yanında hafifledikçe mukavemeti azalır. Yapılarda taşıyıcı eleman olarak kullanılan ağaçların birim hacim ağırlıkları 0,42 ile 1,00 gr/cm³ arasında değişir. Gürgen, köknar, ladin gibi sert ağaçların (hardwood) dayanımları 800-1100 kg/cm² arasında değişir. Birim hacim ağırlıkları yüksek olan ahşapların mekanik özellikleri de yüksektir. Ancak bunların işlenmesi ve çalışması zordur. Mantar, böcek gibi hayvanlara karşı dayanıklıdır. En hafif ağaç BALSA ağacıdır. b.h.a 0.09-0,16 gr/cm³, kadardır. Ekvator, Güney Amerika’da yetişir. Maket uçaklarda ve maket mimarisinde kullanılır. Bilinen en ağır ağaç Grenadil ağacı olup b.h.a sı 1,36 gr/cm³ dir.

Tablo 3

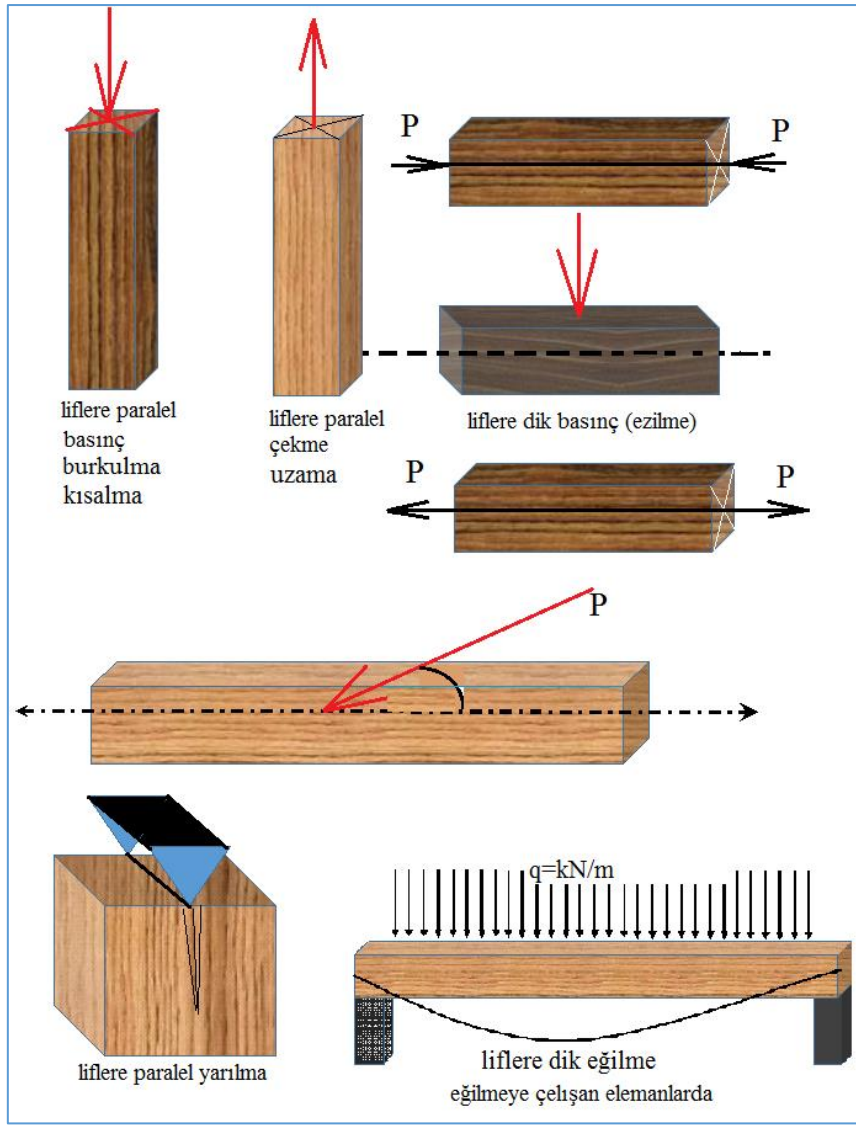
AHŞAP VE AHŞAP MAMULLERİ,	Yük hesaplarına esas Birim ağırlık (kg/cm ³)
İğne yapraklı ağaçlardan elde edilmiş olanlar Yapı kerestesi, (çam vb.)	600
Kayın, Meşe, Dişbudak, Kontrplak (TS46), Kontrtabla (TS 1047)	800
Yatık ve dik ahşap yonga levhalar	700
Sert ve orta sert odun lifi levhalar (TS 64)	600 - 1000
Hafif odun lifi levhalar	200 – 300



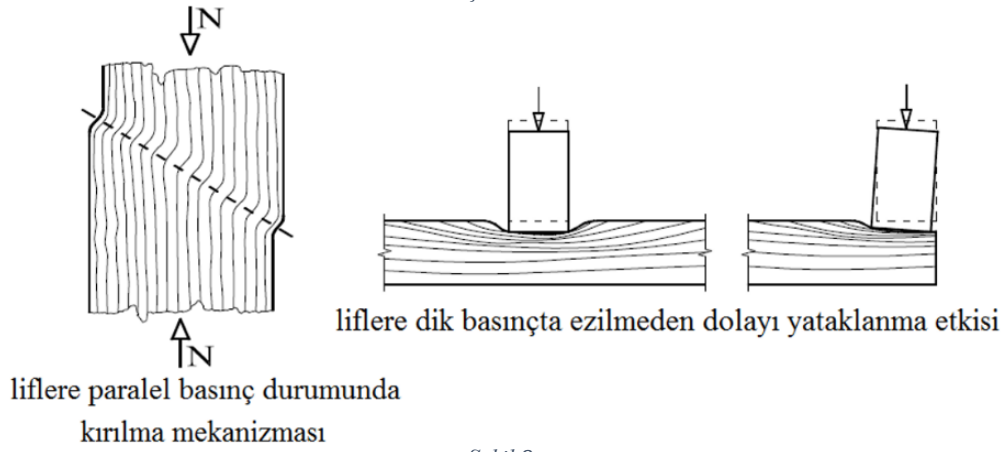
Şekil 6⁴: Ahşap birim ağırlığı ile eğilme dayanımı arasındaki ilişki

4- Lif doğrultusu ile kuvvet doğrultusu arasındaki ilişki: Ahşap malzeme çelik malzeme gibi değildir. Heterojen ve anizotropdur. Ahşap yapı hesapları yapılırken, ahşap kesitine etkiyen yük ile kullanılacak ahşabın lif doğrultusu arasındaki ilişkiye bakılmalıdır. Aksi halde yanlış yargıya varılmış olur. Lif doğrultusu özellikle basınç dayanımını etkiler. Ahşabın liflere paralel basınç dayanımı, liflere dik basınç dayanımından fazladır. Bu ilişki dayanım hesaplarında kullanılan Emniyet gerilmesi değerlerine de yansır. Ahşabın liflere paralel doğrultudaki makaslama-yarılma direnci de azdır.

$$1 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2} = \frac{1 \text{ kg}}{9,81 \text{ N}} = \frac{10 \times 10 \text{ mm}}{1 \text{ cm}^2} = \frac{100}{9,81} = 10,19 \frac{\text{kg}}{\text{cm}^2} \dots \text{olur}$$



Şekil 7



Şekil 8



Şekil 9: Liflere dik ezilme etkisinin dağıtılması



Şekil 10: Sinop Hacı Ömer camii ahşap dikme ve başlığı

Ahşabın dayanımı ve mekanik özellikleri

Yapısal ahşabın deneylerle tespit edilmiş çekme basınç, eğilme, makaslama ve dinamik tesirlere karşı mekanik dayanımı vardır. Ahşap kesit hesaplarında dayanım yerine emniyet gerilmesi değeri kullanılır. Emniyet gerilmesi, malzeme dayanımının (ahşap veya çelik) bir güvenlik katsayısına bölünmesiyle elde edilen değer olup, kesit ve gerçekleştirme hesaplarında kullanılır. Emniyet gerilmesi kavramını güvenli bölge koşulu kavramı ile açıklayabiliriz. Özellikle ahşap yapısal eleman hesaplarında çekme, basınç ve eğilme dayanımları ön plana çıkar.

Termik genleşme: Her cisimde olduğu gibi ahşabın da boyutlarında sıcaklık etkisi ile değişiklikler olur. %0 nem ve 0°C'de saptanan ısı genleşme katsayısı lifler doğrultusunda 0.5×10^{-4} , liflere dik doğrultuda 0.05×10^{-4} değerindedir.

Ahşap mukavemet ve kesit hesaplarında Güvenli Bölge Koşulu:

Taşıyıcı bir elemanın en kesitinde oluşan gerilmeler, o elemanın yapıldığı malzemenin emniyet gerilmesini aşmamalıdır.

$$\sigma \leq \sigma_{em}$$

$$\sigma = \frac{P}{F_n} \leq \sigma_{em}$$

$$\sigma = \frac{F_n}{F_{em}}, \text{ Limit durum, en ekonomik kesit seçilmiş olur.}$$

$$\sigma < \sigma_{em}, \text{ Güvenli bölge, } \sigma_{em} \text{ 'den uzaklaştıkça ekonomiklik azalır.}$$

$$\sigma > \sigma_{em}, \text{ Güvensiz bölge}$$

Ahşap yapı hesaplarında ahşap kesit ve kontrolü için kullanılacak olan emniyet gerilmeleri Tablo 4 de verilmiştir.

Tablo 4: TS EN 338, 2016, Yapı kerestesi - Mukavemet sınıfları

YUMUŞAK AHŞAP	Ahşap Sınıfı	Dayanım Özellikleri (N/mm ²)						Rijitlik Özellikleri (kg/cm ²)				Karakteristik Yoğunluk (kg/m ³)	Ortalama Yoğunluk (kg/m ³)
		EĞİLME	ÇEKME (Liflere Paralel)	ÇEKME (Liflere Dik)	BASINÇ (Liflere Paralel)	BASINÇ (Liflere Dik)	KAYMA	Ortalama Elastisite Modülü (Liflere Paralel)	%5 Elastisite Modülü (Liflere Paralel)	Ortalama Elastisite Modülü (Liflere Dik)	Ortalama Kayma Modülü		
		f _{m,k}	f _{t,0,k}	f _{t,90,k}	f _{c,0,k}	f _{c,90,k}	f _{v,k}	E _{0,mean}	E _{0,05}	E _{90,mean}	G _{mean}		
	C14	14	8	0,4	16	2	3	70000	47000	2300	4400	290	350
LADİN KÖKNAR	C16	16	10	0,4	17	2,2	3,2	80000	54000	2700	5000	310	370
	C18	18	11	0,4	18	2	3,4	90000	60000	3000	5600	320	380
	C20	20	12	0,4	19	22,3	3,6	95000	64000	3200	5900	330	390
	C22	22	13	0,4	20	2,4	3,8	100000	67000	3300	6300	340	410
ÇAM, KARAÇAM	C24	24	14	0,4	21	2,5	4	110000	74000	3700	6900	350	420
	C27	27	16	0,4	22	2,6	4	115000	77000	3800	7200	370	450
DUGLAS	C30	30	18	0,4	23	2,7	4	120000	80000	4000	7500	380	460
	C35	35	21	0,4	25	2,8	4	130000	87000	4300	8100	400	480
	C40	40	24	0,4	26	2,9	4	140000	94000	4700	8800	420	500
	C45	45	27	0,4	27	3,1	4	150000	100000	5000	9400	440	520
	C50	50	30	0,4	29	3,2	4	160000	107000	5300	10000	460	550

SERT AHŞAP MEŞE, KAYIN, AKÇAĞAÇ	D18	18	11	0,6	18	7,5	3,4	95000	80000	6300	5900	475	570
	D24	24	14	0,6	21	7,8	4	100000	85000	6700	620	485	580
	D30	30	18	0,6	23	8	4	110000	92000	7300	6900	530	640
	D35	35	21	0,6	25	8,1	4	120000	101000	8000	7500	540	650
	D40	40	24	0,6	26	8,3	4	130000	109000	8600	8100	550	660
	D50	50	30	0,6	29	9,3	4	140000	118000	9300	8800	620	750
	D60	60	36	0,6	32	10,5	4,5	170000	143000	11300	10600	700	840
	D70	70	42	0,6	34	13,5	5	200000	168000	13300	12500	900	1080

Tablo 5: Ahşap için emniyet gerilmeleri (kg/cm²) (TS 647)

Çalışma Şekli	III. Sınıf Ahşap		II. Sınıf Ahşap		I. Sınıf Ahşap		DÜŞÜNCELER
	Çam	Meşe Kayın	Çam	Meşe Kayın	Çam	Meşe Kayın	
1 Eğilme $\sigma_c =$	70	75	100 ⁽¹⁾	110	130 ⁽¹⁾	140	
2 Mafsalsız Sürekli Kirişlerde Eğilme $\sigma_c =$	75	80	110 ⁽²⁾	120	140 ⁽²⁾	155	
3 Lifler Doğrultusunda Çekme $\sigma_c =$	0	0	85	100	105	110	
4 Lifler Doğrultusunda Basınç $\sigma_c =$	60	70	85 ⁽²⁾	100	110 ⁽²⁾	120	
5 Liflere Dik Doğrultuda Basınç $\sigma_{\perp} =$	20	30	20	30	20	20	Altlıkların basınç yüzeyinden her iki tarafa doğru uzama miktarları, en az altlık yüksekliğinin 1,5 katı kadar olmalıdır. Aksi halde basınç gerilmeleri 1/5 oranında azaltılır.
6 Hafif ezilmelerin fazla bir tesiri olmadığı inşaat kısımlarında liflere dik eğilme $\sigma_{e\perp} =$	25	40	25	40	25	40	
7 Lifler doğrultusunda makaslama $\tau_{\parallel} =$	9	10	9	10	9	10	

⁽¹⁾ Kara çam için 10 kg/cm² lik bir artma kabul edilir.

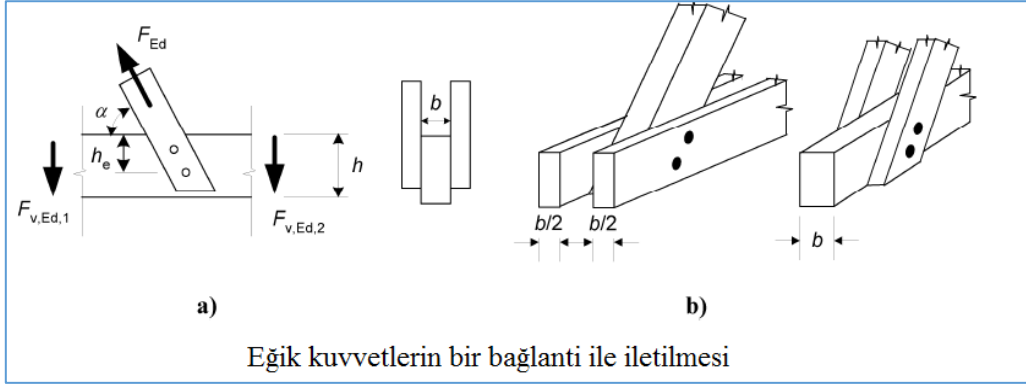
⁽²⁾ Kara çam için 5 kg/cm² lik bir artma kabul edilir.

⁽³⁾ Liflere dik doğrultudaki makaslama emniyet gerilmeleri, Lifler doğrultusundaki emniyet gerilmelerinin üç mislidir.

Tablodaki emniyet gerilmeleri göz önüne alındığında kuvvet ile lif doğrultusu arasında bir dayanım ilişkisi görülür. Bu tablodaki değerler kuvvetin liflere dik ($\alpha=90^\circ$) ve liflere paralel ($\alpha=0^\circ$) etkimesi halinde kullanılabilir.

Kuvvetin ahşap liflerine bir açı altında etkimesi halinde ahşap emniyet gerilmeleri aşağıdaki bağıntı ile hesaplanması gerekir.

$$\sigma_{\alpha,bem} = \sigma_{\parallel bem} - (\sigma_{\parallel bem} - \sigma_{\perp bem}) \cdot \sin \alpha$$



Şekil 11

AHŞAP YAPI ELEMANLARI HESAPLARI

Deprem etkisi altında yapılacak tüm ahşap binaların taşıyıcı sistem elemanlarının boyutlandırılması ve birleşimlerinin düzenlenmesi, bu konuda yürürlükte olan ilgili standart ve yönetmeliklerle birlikte, Türkiye Bina Deprem Yönetmeliğinde **Bölüm 12** de belirtilen kurallara göre yapılacaktır.

Ahşap Taşıyıcı Sistemlerin Sınıflandırılması

Türkiye bina deprem yönetmeliği 2018' de Ahşap binalarda yatay yük taşıyıcı sistemleri depreme karşı davranışları bakımından iki sınıfa ayrılmıştır.

1 – Kaplamalı Panel Sistemler:

(a) Deprem etkisinin tamamının çivili veya vidalı OSB, kontrplak (plywood) paneller ile karşılandığı ahşap binalar. Bu tür ahşap binaların süneklik düzeyi yüksektir.

Bu tür yapılar şu koşulları sağlamalıdır.

- Çelik pim, bulon ve çivili birleşimli, ahşap-ahşap ve ahşap-çelik birleşimlerde birleşen ahşap elemanların kalınlığı en az 10d olmalı ve birleşim elemanı çapı (bulon) 12 mm'yi aşmamalı.
- Döşeme ve perde panel elemanlarında ahşap esaslı kaplama kalınlığı en az 4d olmalı ve çivi çapı 3.1 mm'yi aşmamalı
- Duvar ve döşeme ahşap kaplamalarında aşağıda verilen koşulların yerine getirilmesi durumunda sünek davranışa izin verilebilir.

- Yonga levha panellerde yoğunluğun 650 kg/m³ olması,
- Kontrplak, OSB ahşap kaplamaların kalınlığının en az 9 mm olması,
- Yonga levha ve lifli levha kalınlığının en az 13 mm olması.

(b) Deprem etkisinin tamamının çivi, vida ve bulon ile birleştirilen tutkallı, perde ve döşeme panel elemanları ile karşılandığı ahşap binalar. Bu tür binalar Süneklik Düzeyi Sınırlı Sistemler olarak alınacaktır.

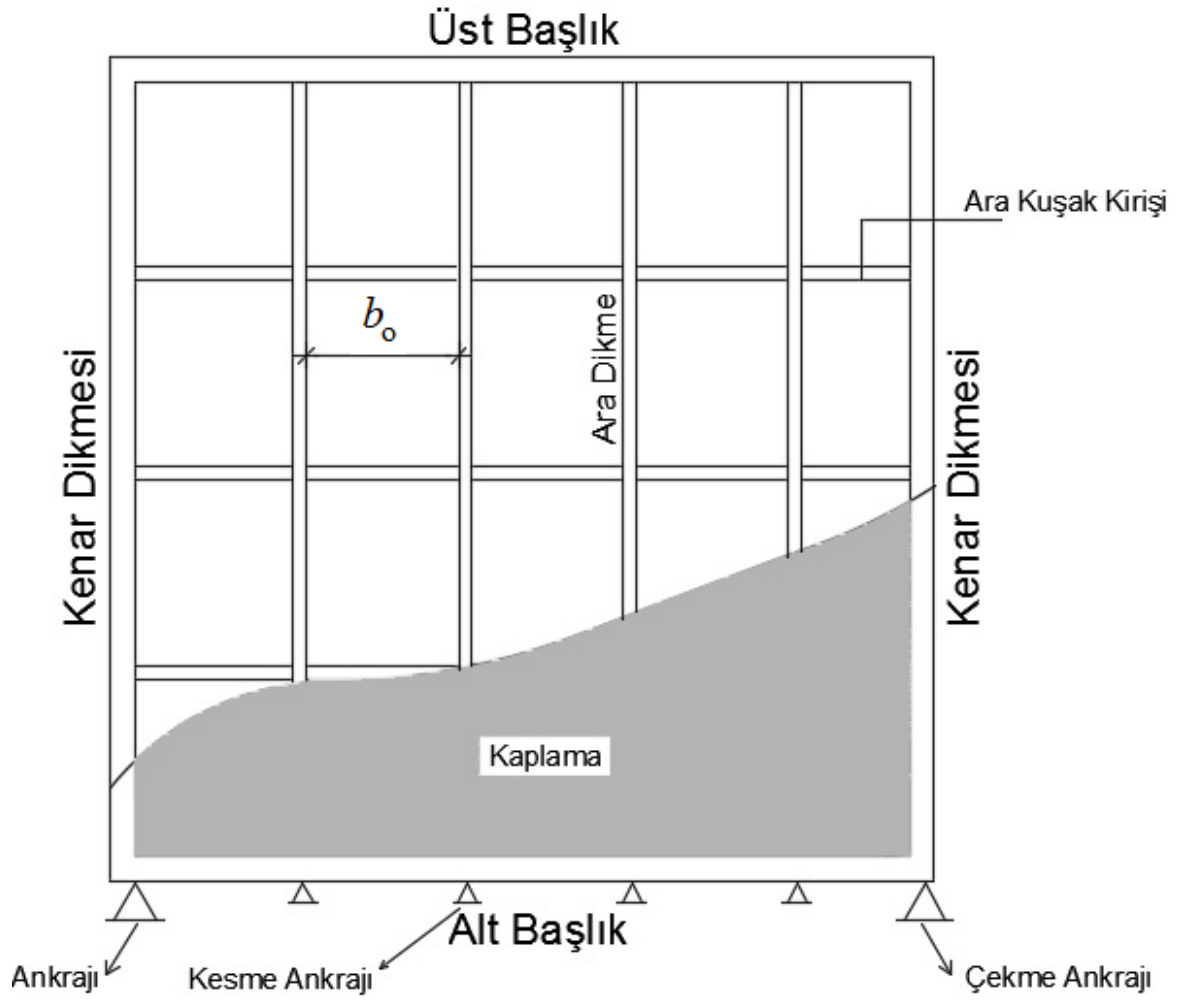
2 – Çaprazlı Panel Sistemler: Deprem etkisinin tamamının çapraz elemanlar ile karşılandığı ahşap binalar. Bu tür binalar Süneklik Düzeyi Sınırlı Sistemler olarak alınacaktır.

Ahşap binaların taşıyıcı perde panelleri, planda olabildiğince düzenli ve ana eksenlere göre simetrik veya simetriğe yakın biçimde yerleştirilecektir. Tüm katlarda taşıyıcı perde panelleri üstüste gelecek şekilde düzenlenecektir.

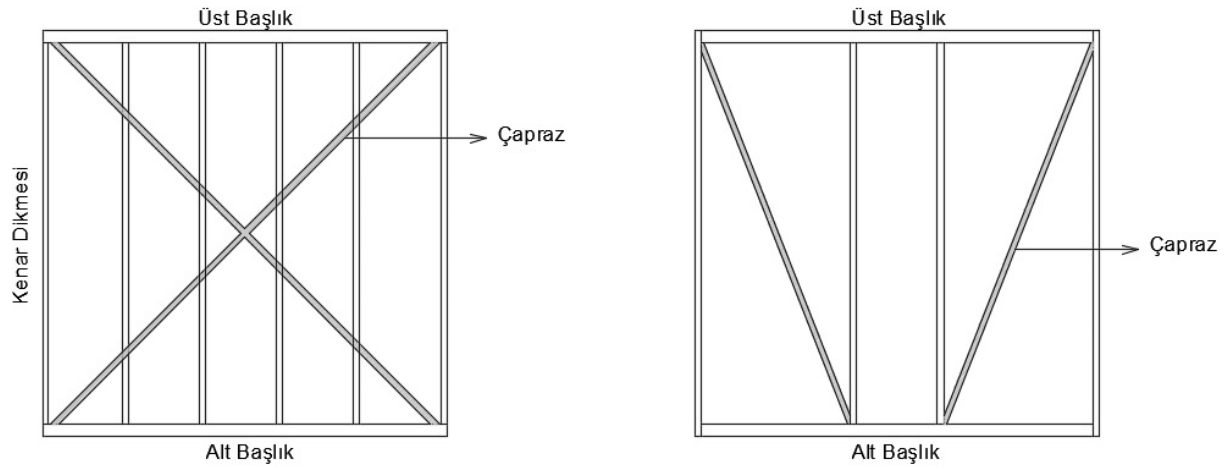
Panelleri Oluşturan Elemanlar

Panellerin ahşap iskeleti aşağıda (a) ila (f) 'de belirtilen elemanlardan oluşturulacaktır:

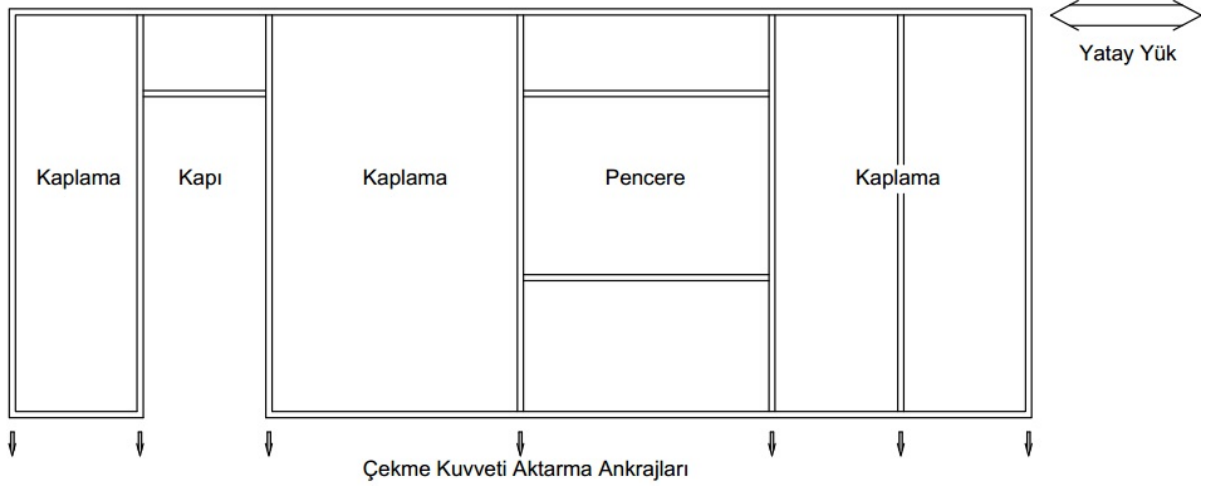
- (a) Ana dikmeler,
- (b) Ara dikmeler,
- (c) Dikmelerin altına konulacak taban kirişleri,
- (d) Dikmelerin üstüne konulacak başlık kirişleri,
- (e) Taban ve başlık kirişleri arasında duvarda dikdörtgen gözler oluşturan ve dikmeleri duvar boyunca birbirine bağlayan yatay kuşak kirişleri,
- (f) Oluşturulan dikdörtgen gözleri üçgen gözlere bölen çaprazlar veya yatay yük taşıyan kaplama panelleri.



Şekil 12: Kaplamalı tipik bir panel iskeleti



Şekil 13: çaprazlı tipik bir panel iskeleti

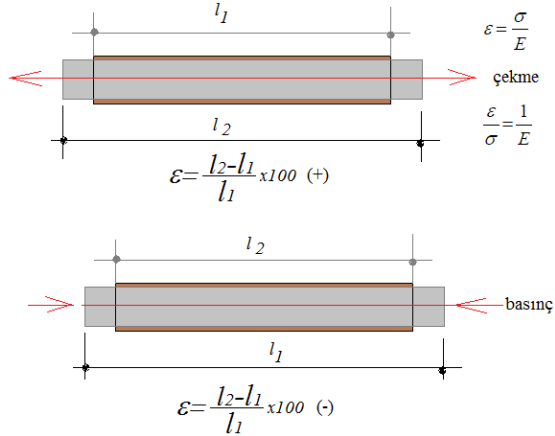
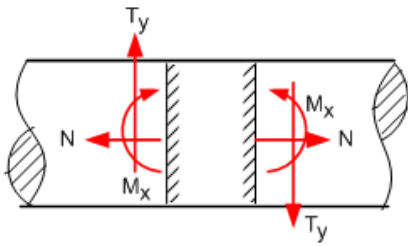


Şekil 14: Tam kat yüksekliğindeki taşıyıcı panel

Ahşap Yapı Elemanlarının Hesabı

Eksenel Kuvvet Etkisi Altındaki Elemanlar

Dış kuvvetlerin etkisi altındaki bir çubuğun en kesitinde kesit tesirleri doğar. Kesit tesirleri normal kuvvet, kesme kuvveti ve eğilme momentinden oluşur. Dış kuvvetlerin etkisi altındaki rijit bir çubuğun boy eksenine paralel etkiyen kuvvetler normal kuvvetleri oluştururlar. Normal kuvvetler ÇEKME (+), ya da BASINÇ (-) şeklinde etki edebilir. Çekme kuvveti olarak etkimesi durumunda çubuk boyu uzamaya zorlanırken, basınç kuvveti olarak etkimesi durumunda çubuk boyu kısaltmaya zorlanır (Hooke denklemleri). Birinci durumda çekme kopması, ikinci durumda ise ezilme kırılması deformasyonu oluşur.



Şekil 15

Ahşap Çekme Çubuklarının hesapları

Boy eksenini doğrultusunda çekme kuvvetleri etkisi altındaki yapısal elemanlara çekme çubuğu denilir. Bu çubukların bütün kesitinin ($F = \text{cm}^2$) çekme gerilmeleri aktardığı varsayılır.

Ahşap çekme çubukları, yük taşıtmak amacıyla yada konstrüktif amaçla yapılmış çatı, köprü, konut gibi bütün tasarımlarda rastlanır.

Çubuk kesitine etkiyen çekme kuvvetinden dolayı ($P = \text{kN}$, N , Ton) çubuk kesitinde çekme gerilmeleri oluşur. Bu gerilmeler genel bir ifade ile

$$\sigma_{\text{ç}} = \frac{P}{F} \leq \sigma_{\text{em}} \quad \dots \dots \dots \text{şeklinde gösterilir.}$$

Şartnamelere göre, çubuğun faydalı enkesitinde oluşan gerilmeler, çubuğun yapıldığı malzemenin emniyet gerilmesini aşmaması gerekir. Buna göre ahşap çekme çubuklarında kesitte oluşan gerilme Tablo 4 de verilen emniyet gerilmelerini aşmamalıdır. Bu durumda ifade basit düzlem gerilme hali için

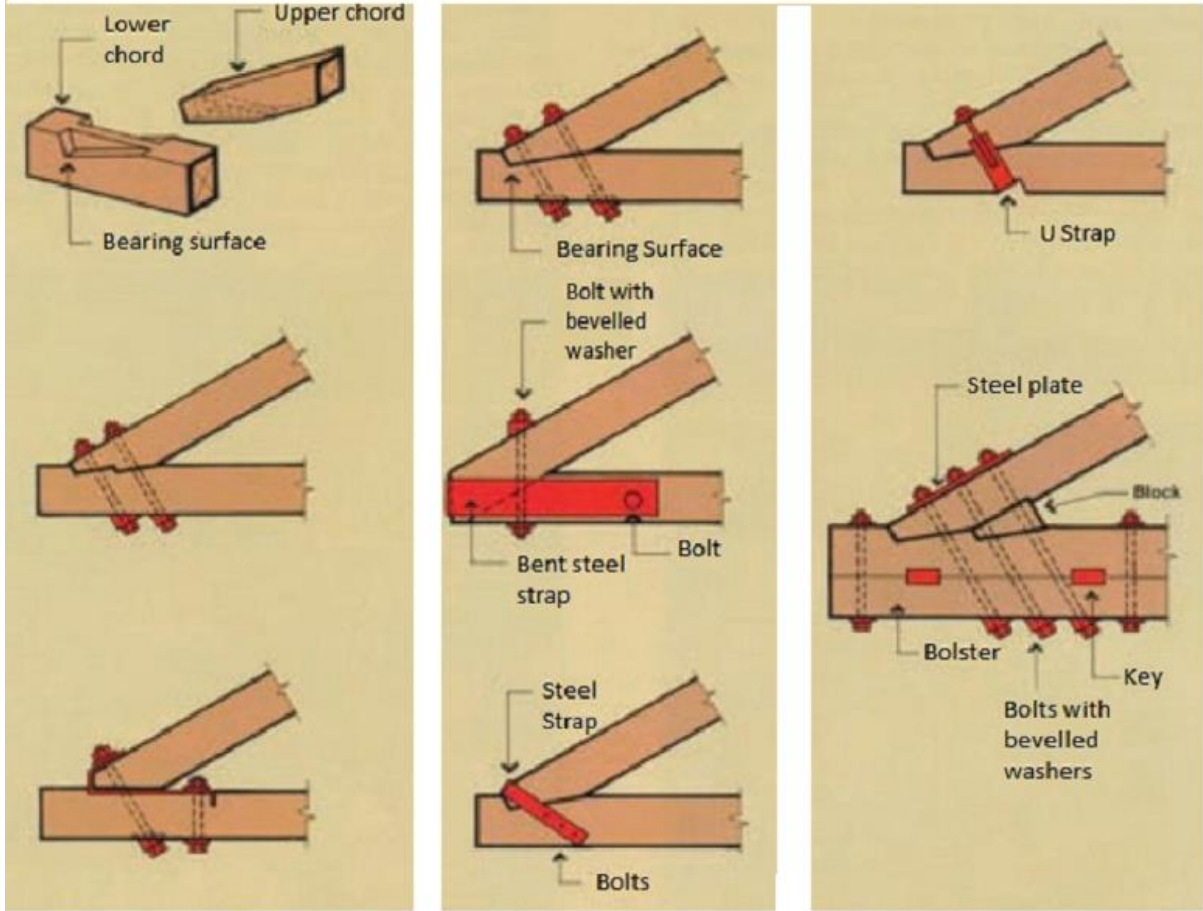
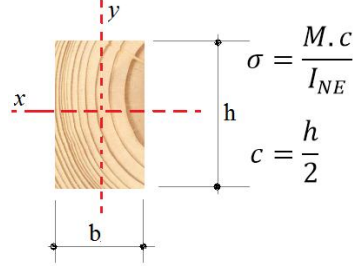
$$\sigma_{\text{ç}} = \frac{P_{\text{max}}}{F_n} \leq \sigma_{\text{em}} \quad \dots \dots \dots \text{şekline dönüşür}$$

$F_n =$ çekme çubuğunun faydalı enkesit alanıdır (cm^2)

Çubuğa etkiyen yük belirli bir eksantrisite (e), (dış merkezlik) ile etki ediyorsa P kuvvetinin yanında bir de $M = P \cdot e$ şeklinde bir eğilme momenti etkimiş olur. Bu durumda gerilme kontrolü,

$$\sigma_{\zeta} = \frac{P_{max}}{F_n} + 0,85 \cdot \frac{M}{W} \leq \sigma_{\zeta,em} \quad \text{ifadesi ile yapılır}$$

W= Ahşap kesitin mukavemet momenti (cm³)



Şekil 16

Faydalı en kesit kavramı (F_n)

Çekmeye ve eğilmeye çalışarak yük aktaran yapı elemanlarında çekme bölgelerinde bulunan, bulon için delik açma veya birleşim için kesme gibi her türlü sebeple oluşturulan kesit azalmaları ve kesit zayıflamaları hesaplarda göz önünde bulundurulmalıdır. Bu yüzden ahşap çekme çubuğu kesiti hesaplanırken elde edilen kesit %40-70 civarında artırılmalıdır.

Bir başka ifade ile açıklanacak olursa, ahşap elemanlar çivi, bulon gibi birleştirme araçlarıyla birbirlerine eklenirler ve bu sayede güvenli bir şekilde yük aktarabilir hale getirilirler. Çubuğun etkiyen “P” yükünden dolayı hesaplanan “F” en kesiti bu çivi ve bulon delikleri yüzünden azalacaktır (ΔF). Şu halde çekme çubuğunun faydalı en kesit alanı hesaplanan alandan zayıf alanının çıkarılmasıyla bulunur.

$$F_1 = \frac{P}{\sigma_{\zeta,em}} \dots \dots \dots \text{cm}^2$$

$$\Delta F = n \cdot d \cdot t_{min} \quad F_n = F_1 - \Delta F$$

t_{min}; birleşimi oluşturan ahşap kesitlerin en küçüğüdür.

d, bulon deliği yada çivi çapı (cm), bulon deliği, bulon çapından 1 mm fazla alınır.

Çivili birleşimlerde çivi çapı $d \geq 4,2$ mm ise, $\Delta F = 0,20 F$ ve $d < 4,2$ mm ise $\Delta F = 0$ alınır

$$F_n = \frac{P_{max}}{\sigma_{\zeta,em}} \dots \dots \dots F_{ger} = 1,70 \cdot F_n \dots cm^2 \dots \dots Bu kesitin aktif olarak \%70 kadarı yük taşıyabilir.$$

Ahşap Birleştirme Araçları

Ahşap yapıların, hizmet verebilirliği ve dayanıklılığı yük aktaran çubukların birbiriyle yapılan birleşimlerinin çeşidine bağlıdır. Ahşap veya çelik yapısal elemanlar arasındaki kuvvet aktarımı birleşim aracılığıyla sağlanır. Birleşimler genellikle ahşap yapı tasarımında kritik bir rol oynarlar.

Bu birleşimler,

1-Kuvvet, elemanların temas halindeki yüzeylerinden basınç gerilmeleri yoluyla aktarılır. Bunun gerçekleştirilebilmesi için temas yüzeylerinin iyi bir marangozluk işçiliği sonucu uygun bir şekilde hazırlanması gerekir. Bu nedenle bu tür birleştirme yöntemine “*marangozluk birleşimleri*” denilir. Tek ya da çift dişli birleşim olarak çeşitleri vardır.

2-Kuvvetin aktarılmasında Çivi, vida, bulon, kama, tutkal gibi bir *birleştirme aracından* faydalanılır.

. Birleşim araçlarının dayanımı ile ahşap yapının dayanımı doğrudan ilişkilidir.

. Birleşimlerin rijitliği yapının genel davranışını ve eleman boyutlarını etkileyecek kadar önemli olabilir.

Çiviler:

Çiviler çoğunlukla gövdesi ve kafası yuvarlak, çekme dayanımı 600 N/mm² ‘den fazla olan çelik malzemeden yapılmış birleştirme aracıdır.

TS 155 ürün standardına göre Çapları 1,5-8 mm, boyları 20-260 mm arasında olabilir.

Çiviler çap/boy olarak gösterilir. Örneğin (55/140) bir çivinin çapı 5,5mm boyu 140 mm’dir.

Bir çivinin güvenli taşıma kapasitesi

Çivi eksenine dik doğrultudaki kuvvetler söz konusu olduğunda,

$$N_{\zeta} = \frac{500 \cdot d_{\zeta}^2}{1 + d_{\zeta}} \dots kg. \text{ burada } d_{\zeta}, \text{ çivi çapı olup cm olarak alınır} \dots \dots \dots$$

Bir çivinin emniyetle taşıyabileceği en büyük yük değeri $P_{em} = n \cdot N_{\zeta} \dots (kg)$ n: çivinin etki katsayısı

Çivi çapına göre kullanılabilecek en küçük ahşap eleman kalınlığı ise,

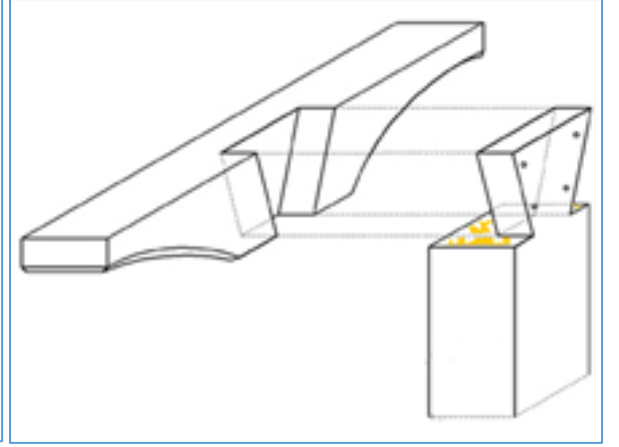
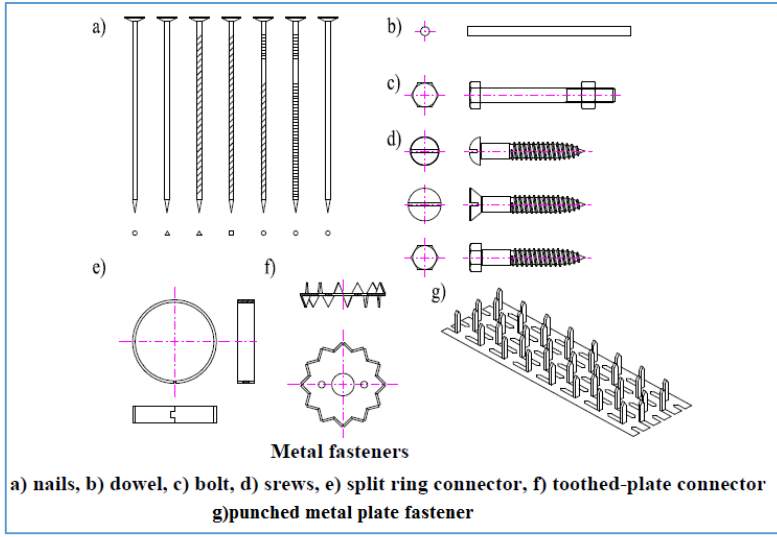
$a=t_{min}=d_{\zeta} \cdot (3+8 \cdot d_{\zeta}) \dots cm$ formülü ile bulunur.

Ahşabın karakteristik yoğunluğu (γ_k) 500 kg/m³’ten fazla ve/veya çivinin çapı 8 mm’yi geçiyorsa çivi çakılacak yerler belirlendikten sonra çivi çapının %80d kadarı çapta matkapla delik açılmalıdır.

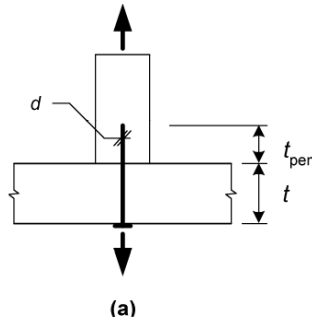
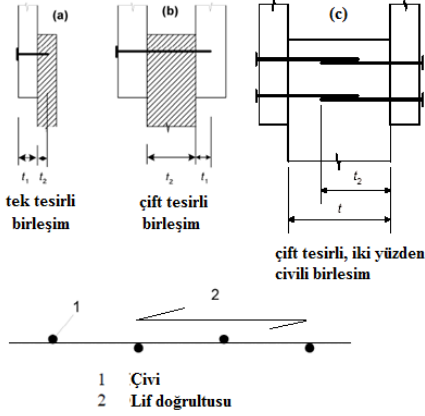
Tablo 6. Ahşap kalınlığına göre çivi çap/uzunluk tablosu

Ahşap kalınlığına bağlı çivi seçimi			
En küçük ahşap Kalınlığı (mm)	Kullanılabilen çivi		
24	31/70	34/90	38/100
26	34/90	38/100	42/110
30	38/100	42/110	46/130
40	42/110	46/130	55/140
50	46/130	55/140	55/160
60	55/160	60/180	70/210
70	60/180	70/210	75/230
80	70/210	75/230	80/260

İğne yapraklı ağaçlarda lif doğrultusu dikkate alınmaksızın, TS 155 standardına uygun karfiçe çivileri kullanılır.

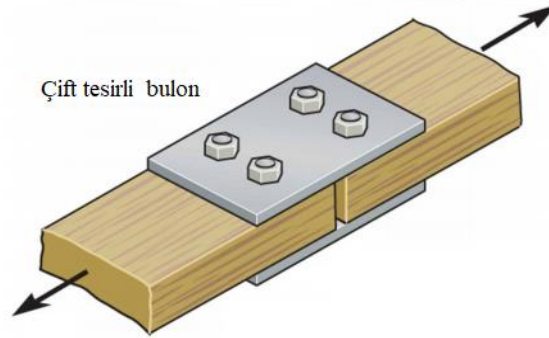
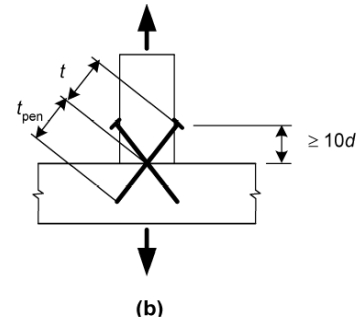


Şekil 17: Metal birleştirme araçları ve ahşap dikme başlık detayı (marangozluk birleşimi)



Nailing perpendicular to grain and (b) slant nailing

Şekil 18 :perpendicular: dikey

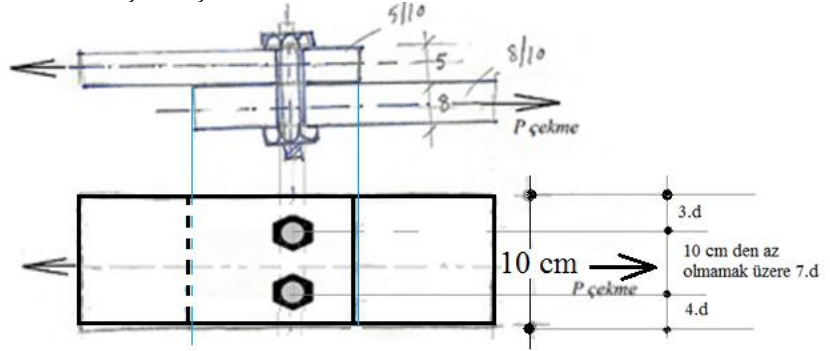


Ahşap çekme çubuklarına ait standart sınırlamaları

- 1-Çekme çubukları tek parçalı olarak kullanılacakları zaman en kesit alanı $F \geq 40 \text{ cm}^2$ şartını sağlamalıdır.
- 2-Tek parçalı çekme çubuğunun en küçük boyutu 4 cm olmalıdır (b/h).
- 3-Çok parçalı çekme çubuklarından küçük kesitli çubuğun en küçük kalınlığı 2,4 cm, kesit alanı ise $F \geq 15 \text{ cm}^2$ olmalıdır.
- 4- III. Sınıf ahşap malzemeler taşıyıcı eleman yapımında kullanılamaz.
- 5-EN14592'ye göre ahşap birleşimlerde 4.6, 4.8, 5.6 ve 8.8 kalitesinde bulonlar kullanılabilir.



ÖRNEK 1: Bulonlar 2M16, Ahşap malzeme sınıfı II. Sınıf Çam, Verilen bulonlu ahşap çekme çubuğu birleşiminde
a-Faydalı en kesiti hesaplayınız
b- Ekin ahşap açısından taşıyabileceği güvenli çekme kuvveti hesaplayınız
c-Eki 1/5 ölçekle çiziniz



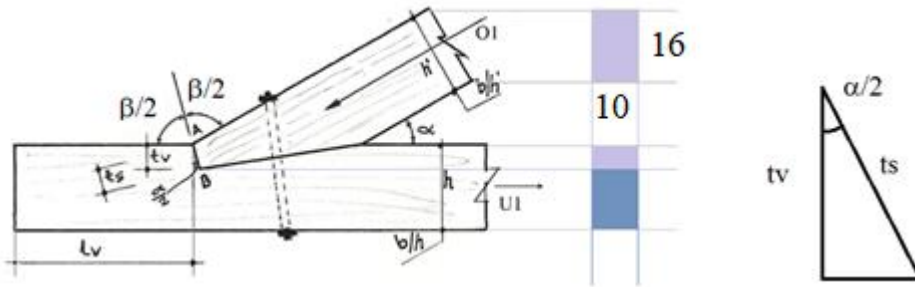
$$F_1 = 5 \times 10 = 50 \text{ cm}^2 \quad (\text{en zayıf alan}) \quad d_1 = (d+1) \text{ delik çapı mm}$$

$$\Delta F = 2 \times (1,7 \times 5) = 17 \text{ cm}^2$$

$$F_n = F_1 - \Delta F = 50 - 17 = 33 \text{ cm}^2$$

$$P_{em} = F_n \cdot \sigma_{ç,em} = 33 \times 85 = 2085 \text{ kg}$$

ÖRNEK II- Bir ahşap çatı makasının mesnet düğüm noktasında, Üst başlık çubuğuna etkiyen eksenel yük basınç olup 8000 kg dır. Malzeme II. Sınıf çam, $\alpha = 18,00^\circ$, üst başlık kesiti 10/16 olduğuna göre,



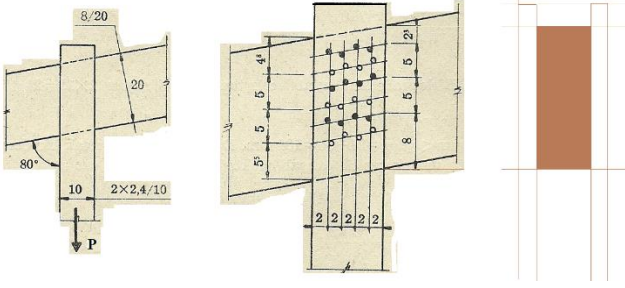
- U1, alt başlık çubuğuna etkiyen eksenel kuvveti hesaplayınız
- U1 alt başlık çubuğunun kesitini belirleyiniz.
- Tek dişli birleşimi güvenli ölçüler dahilinde oluşturunuz (l_v , t_v)
- Birleşimi 1/10 ölçekle çiziniz.

ÖRNEK III: Şekildeki ahşap çatı makası çivili birleşiminden faydalanarak

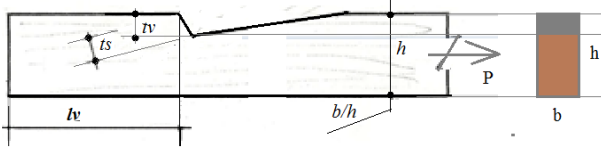
a) Ekin çiviler ve 2x2,4x10 luk ahşap askılar bakımından güvenle taşıyabileceği “P” çekme kuvvetini hesaplayınız.

b) $P=1200$ kg olduğuna göre, ahşap elemanların kesit kontrolünü yapınız.

c) eki 1/10 ölçekle çiziniz. Çiviler 38/100, II sınıf çam



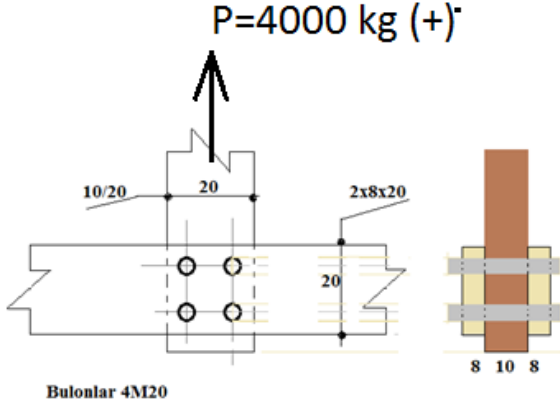
ÖRNEK IV- Verilenlerden faydalanarak ahşap çekme çubuğunun (alt başlık çubuğu) en kesitinin alabileceği en küçük boyutları hesaplayınız. II çam, $P=25$ ton (+), tek parçalı (ahşap için büyük bir değerdir)



ÖRNEK V-Verilen bulonlu ahşap detayında ahşap kesitini ve bulonları kontrol ediniz.

Cıvatalar, ahşap gövdesine önceden açılmış deliklere yerleştirilerek sıkılır)

Delik çapı ile bulon çapı arasında 1.00 mm fark vardır.



a-Ahşap çekme çubuklarının kontrolü

$$F=20 \times 10=200 \text{ cm}^2$$

$$F_n=F-\Delta F=200-(200 \times 0,30)=140 \text{ cm}^2$$

$$\sigma_{\text{ç}} = \frac{P}{F_n} \leq \sigma_{\text{çem}} \quad \sigma_{\text{ç}} = \frac{4000}{140} = 28,57 \frac{\text{kg}}{\text{cm}^2} < 85 \text{ kg/cm}^2 \quad \wedge$$

Ahşap kesiti yeterlidir.

AHŞAP BASINÇ ÇUBUKLARI

Bir çubuğa uzunluk eksenini doğrultusunda etkiyen kuvvet çubuk liflerini kısaltmaya ve burkulmaya zorluyorsa, bu kuvvete basınç kuvveti, bu yükü aktaran çubuğa ise basınç çubuğu denilir.

Basınç çubuğunun kesitinde kuvvete eşit fakat zıt yönde basınç gerilmeleri oluşur. Bu basınç gerilmeleri, çubuğun burkulma moduna geçmemesi için, çubuğun yapıldığı malzemenin emniyet gerilmesini (malzeme dayanımını) geçmemesi gerekir.

Basınç çubuklarında eğer çubuk uçlarının sağa sola ötelenmesi engellenmiş se teorik olarak boyunda bir miktar kısalma olur. Gerilmenin (σ) her değeri için $\epsilon = -\Delta L/L$ şekil değiştirme oranı (-) ile ifade edilir.

BURKULMA BOYU :(l_k), (Ahşap ve çelik çubuklar için geçerlidir)

Burkulma, çubuk boyu ile kesitin bir fonksiyonudur. “F” kesitindeki ve “l” boyundaki bir çubuğa boy eksenine paralel basınç kuvveti etkimesi halinde, bu basınç kuvvetinin bir düzeye erişmesi sonucunda çubukta denge bozulur ve çubuk doğru formdan ayrılarak kesit eksenlerinden birine göre ötelenir. Çubuğun bu çalışma şekline burkulma denilir. Genel olarak kare ve daire kesitlerde bu ötelenme her iki eksene de dik olabilirken, dikdörtgen kesitlerde kısa kenara paralel olur. Yapısal çeliklerde ise burkulma, narınlığın (slenderness ratio) en fazla olduğu eksene göre olur.

Burkulmada çubuğa dışarıdan bir moment etki etmez, çubuk eksenel basınç kuvveti etkisiyle dengesini kaybeder ve burkulur. Hesaplarda çubuğun mesnetleniş şekline göre burkulma boyu esas alınır. Ayrıca çubuğun mesnetleniş şekli de burkulma boyunu etkiler. Çubuğun mesnetleniş şekline göre burkulma boyları basit EULER halleri için şunlardır.

Kolonun çalışma şekli. (Elastik eğri kesik çizgilerle gösterilmiştir.)	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)
Teorik 'k' değeri	0.5	0.7	1.0	1.0	2.0	2.0
ideal koşullarda önerilen Yaklaşık tasarım değerleri.	0.65	0.80	1.2	1.0	2.10	2.0

Şekil 19

$$KL=l_k$$

$$\frac{KL}{r} = \frac{l_k}{i_{x,y}}$$

slenderness ratio

.....

Kritik Burkulma Yüğü:

Çubuğu burkulma durumuna getiren yük, kritik burkulma yüküdür (P_{kr}). Basınç çubuklarında burkulmaya sebep olan veya burkulma anındaki kritik yük EULER ifadesi ile bulunur.

$$P_{kr} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2} \text{ İfadesi ile hesaplanır.}$$

ATALET YARIÇAPI (i),

$$P_{kr} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2} \text{ İfadesinde } \textbf{kritik gerilmeyi} \text{ bulmak için çubuğun kesit alanına böleriz.}$$

$$\sigma_{kr} = \frac{P_{kr}}{F} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2 \cdot F} \text{ burada, } I / F = i^2 \text{ dir. } i, \text{ atalet yarıçapı olup,}$$

$$i = \sqrt{\frac{I}{F}} \text{ cm ile ifade edilir. } i^2 \text{ ifadesini Euler kritik gerilmesinde yerine koyalım.}$$

$$\sigma_{kr} = \frac{\pi^2 E i^2}{l_k^2} = \sigma_{kr} = \frac{\pi^2 E}{\left(\frac{l_k}{i}\right)^2} \text{ olur. Paydadaki } \left(\frac{l_k}{i}\right) \text{ büyüklüğü burkulma hesaplarında çok kullanılan bir}$$

büyükölük olup “narinlik (kırılgnalık oranı)” denilir(λ). Kritik gerilme ise,

$$\sigma_{kr} = \frac{\pi^2 E}{\lambda^2} \text{ ifadesi ile hesaplanır.}$$

NARİNLİK: (λ) (kırılgnalık) oranı slenderness ratio)

$$KL/r = \lambda = \frac{l_k}{i}$$

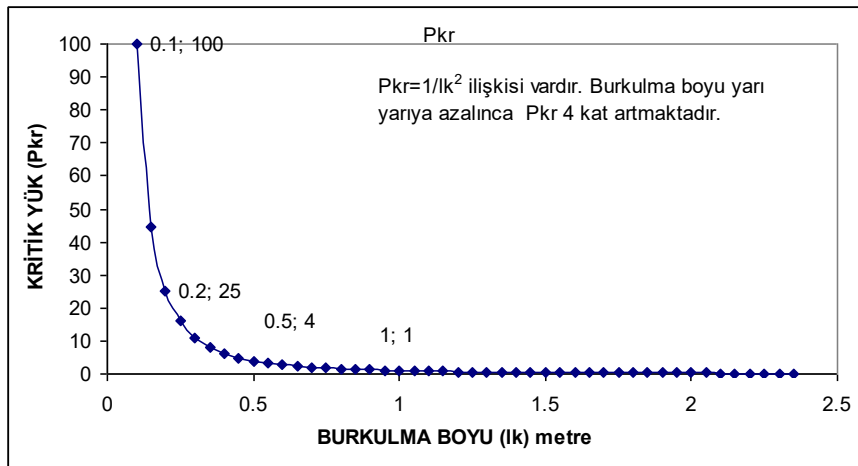
Basınç çubuğunun yapıldığı malzeme ile bir alakası olmayıp tamamen bir boyut özelliğidir. *Mesela; aynı malzemeden yapılmış, aynı kesite sahip, aynı basınç yükü etkisindeki biri uzun diğeri kısa iki çubuktan uzun olanı daha narindir diyebiliriz.* Genel manada çubuk boyunun, kesitinin kısa kenarına oranı olarak ifade edilir. Çelik profillerde ise atalet yarıçapı (*i*) kısa kenarı karakterize ettiği için narinlik (kırılgnalık oranı),

$$\lambda = \frac{l_k}{i} \text{ Eşitliğıyle hesaplanır. Birimsizdir. Burada } l_k, \text{ çubuğun burkulma boyunu, } i, \text{ ise x veya y eksenine göre atalet}$$

yarıçapını gösterir. Çubuklarda narinlik (kırılgnalık oranı) arttıkça yük taşıma kapasitesi azalır.

Örneğın; E=1, I=1 $l_{k1}=0,1$ den 2,35 m ye kadar, $\pi^2 =1$ olsun.

$$P_{kr} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2} = \frac{1}{l_k^2} \text{ olur. Bu ilişki şekildeki grafikte görölmektedir.}$$



Şekil 20

Tek parçalı ahşap basınç çubuklarında narinliğin $\lambda=150$ olmasına izin verilmemelidir. Çok parçalı ahşap basınç çubuklarında narinliğin 175 e kadar çıkmasına müsaade edilebilir (TS 647).

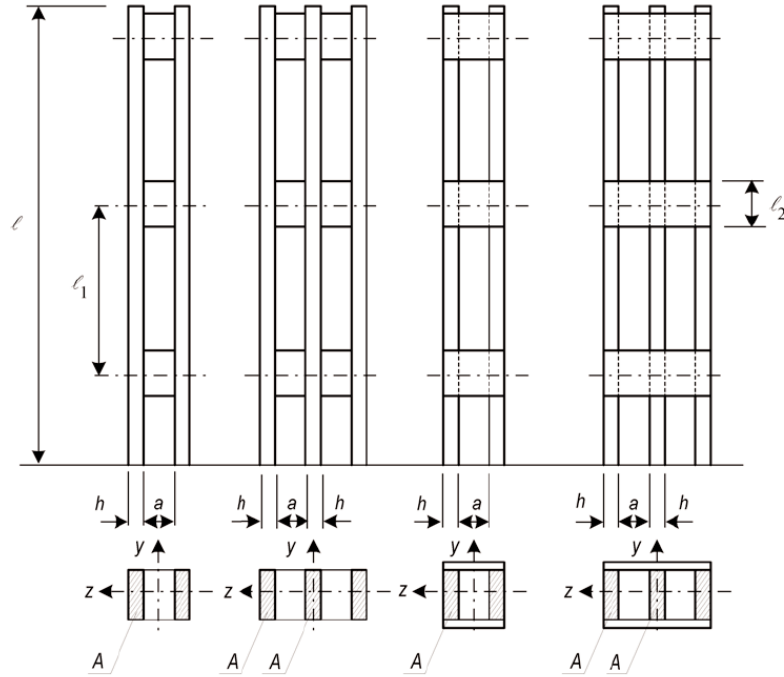


Figure C.1 – Spaced columns

BURKULMA KATSAYISI (ω),

ω sayıları, basınç çubuklarının burkulmaya göre hesabında kullanılan tablo haline getirilmiş değeridir (Tablo . Pratikte zor olduğundan dolayı, değişken emniyet gerilmeleri ile hesap yapmamak için burkulma katsayısı hesaplanmalıdır. Bu katsayı çubuk narinliğine göre elde edilir. Malzeme çekme emniyet gerilmesinin, malzeme basınç emniyet gerilmesine

oranı olarak ifade edilir. $\omega = \frac{\sigma_{\text{çem}}}{\sigma_{\text{bem}}}$ olarak ω burkulma sayıları tanımlanmıştır. Böylelikle basınç çubuklarındaki

gerilme tahkiki; $\sigma_{\omega} = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{b,em}$ şekline gelir.

λ değerine göre ω sayıları şartnamelerde ve yönetmeliklerde belirlenmiştir. $\lambda \leq 10$ olan çubuklar için burkulma hesabı yapılmaz. Yani $\omega = 1$ alınır.

Burkulmaya Çalışan Ahşap Basınç Çubuklarının Hesap Tarzı

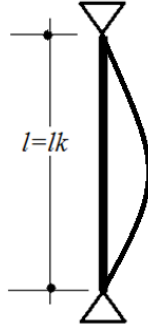
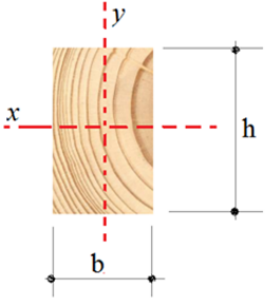
Bu tarz yüklenen çubuklardan söz edildiğinde kolonlar aklı gelmelidir. Basınç çubuklarının kesiti sabit kalıp, boyları uzadıkça yük taşıma kapasitelerinin azaldığı biliniyor. Bu yüzden basınç çubuklarının hesabında narinlik (kırılganlık oranı) (λ) dikkate alınır. Çubuk narinliğine bağlı olarak seçilen “ ω ” katsayısı yardımıyla burkulma gerilmesi hesaplanır. Bu şekilde yapılan kesit hesaplarına burkulma “ ω ” metodu denilir. Ahşap için burkulma katsayıları TS 647 de verilmiştir.

Tek parçalı ahşap basınç çubuklarında burkulma gerilmesi;

$\sigma_{\omega} = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{b,em}$ ifadesi ile hesaplanır.

$\lambda = \frac{lk}{i}$ değeri çubuk kesitinin her iki tarafsız eksenini için hesaplanır. İki ucu mafsallı çubuğa basınç kuvvetinin

etkimesi halinde, çubuğun y-y ve x-x eksenlerinden biri doğrultusunda ötelenecektir. Bu genellikle narinliğin büyük olduğu eksenidir. Kare ve daire kesitli çubuklarda fark etmez.



$$\lambda x = \frac{l k x}{i_x} \dots \dots \dots$$

$$\lambda y = \frac{l k y}{i_y} \dots \dots \dots$$

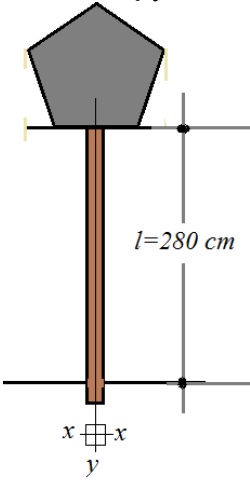
$$\lambda_{max} \rightarrow \omega \rightarrow \sigma_{\omega} = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{bem} \dots \dots \dots$$

Bu ifadede, ahşap kesitinde oluşan basınç gerilmeleri (σ_{ω}), Ahşap için izin verilen Emniyet gerilmelerini aşmamalıdır (TS 647 sayfa 5). Ahşap basınç çubuklarının ön boyutlandırmasında kesit tayini

$F=14 \cdot P+9 l k^2$ formülü ile güvenli bölgede kalacak şekilde yapılabilir.

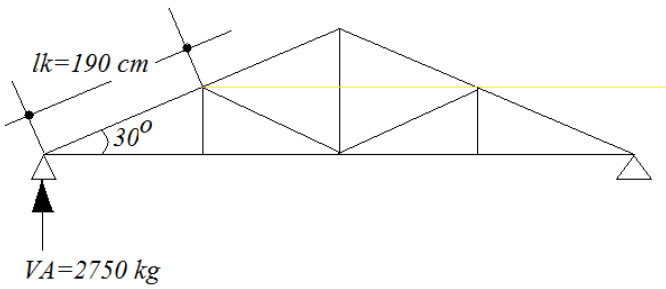
ÖRNEK: I. tip problemler: (Kesit kontrolü, tahkik, gerçekleştirme)

Şekilde, kare kesitli meşe ağacından yapılmış bir kolon üzerine 4 m kapasiteli su tankı görülmektedir. Meşe ağacının elastikiyet modülü $E=125000 \text{ kg/cm}^2$ dir. Meşe ağacından tasarlanmış bu kolon, üzerindeki su tankını, burkulma olmadan taşıyabilmesi için kesit boyutları kaç cm olmalıdır?



ÖRNEK:

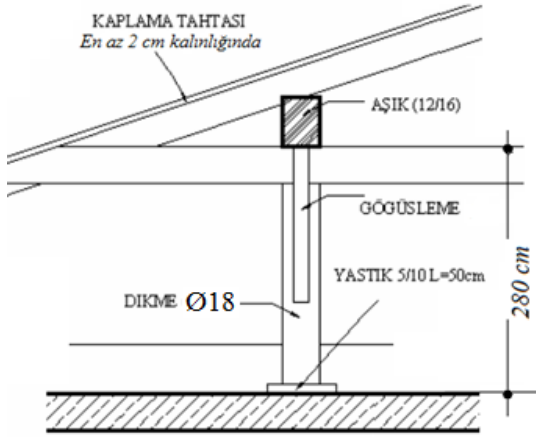
Şekilde verilen ahşap çatı makasına ait üst başlık çubuğu 10/14 kesitinde tek parçalı olarak tasarlanmaktadır. Bu ahşap basınç çubuğunun kesitini kontrol ediniz. Malzeme II. Sınıf çam



ÖRNEK:

Daire kesitli ahşap dikmenin kesit kontrolünü yapınız.

P=9000 kg, Dikme çapı Ø18 Malzeme I. Sınıf Meşe,

**II. Tip problemler**

Çubuk kesiti bilinir, Çubuğun taşıyabileceği Güvenli basınç kuvveti araştırılır. Bu tür problemlerde çubuk kesiti basınç emniyet gerilmesine çalıştırılır. Genel burkulma gerilmesi denklemi şu şekilde düzenlenir.

$$P_{em} = \frac{F \cdot \sigma_{bem}}{\omega} \dots \dots \dots kg, ton, kN, N$$

ÖRNEK:

İki ucu mafsallı tek parçalı bir ahşap kolonda

Verilenler

İstenenler

Kesit 14/14

a-Çubuğun güvenle taşıyabileceği basınç yükü, $P_{em}=?$

lk=310 cm

b- $P_{kr}=?$

II.sınıf Çam

E=100 000 kg/cm²

III. Tip problemler

Bu tür problemler tasarım problemi olarak bilinir. Statik hesap sonucu ahşap elemana etkiyen yük ve kuvvetler bulunmuş ve bu etkilere karşı koyabilecek çubuk kesiti istenir. Her bir malzemenin farklı taşıma gücü ilkesi ve farklı güvenlik ilkesi olduğundan, ahşap, çelik ve betonarme yapı elemanlarının hesabında bu süreç farklı işler. Ahşabın heterojen yapısından dolayı yaklaşık yöntemler kullanılarak kesit hesabı yapılabilir. Bunun yerine geliştirilmiş ve geçerliliği deneylerle ispatlanmış ampirik formüller kullanılabilir.

Ahşap basınç çubuğuna eksenel etkiyen basınç kuvveti “P (ton)” ve çubuğun mesnetle şekline göre burkulma boyu bilindiğine göre lüzumlu en kesit alanı:

$F_{lüz} = 14.P + 9l_k^2$ ifadesi ile hesaplanabilir.

P= eksenel basınç kuvveti (ton)

l_k = Çubuğun burkulma boyu (metre)

$F_{lüz}$ = basınç çubuğu için gerekli enkesit alanı (cm²)

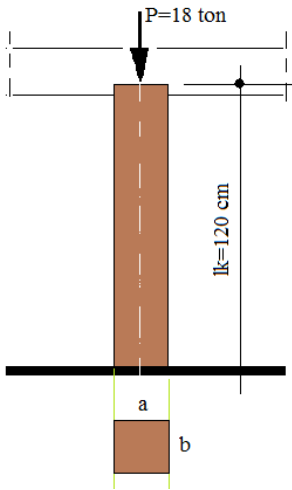
Tek parçalı ahşap basınç çubuklarında narinliğin $\lambda \leq 150$ olmasını sağlamak önemlidir (TS 647 1.6.2). Seçilen kesitin tahkikinin yapılması gerekir.

Kare ve daire kesitli ahşap basınç çubuklarında ön boyutlandırma için aşağıdaki ifadelerin kullanılması güvenli bölgede sonuç verir.

$$\text{kare kesitlerde,} \quad b = b_0 + 1,5 \frac{l_k}{100} \text{ cm}$$

$$\text{daire kesitlerde} \quad D = D_0 + 1,7 \frac{l_k}{100} \text{ cm}$$

ÖRNEK: Şekilde verilen ahşap dikmenin kesitini dikdörtgen kesit olarak hesaplayınız. Gerekli güvenlik kontrolünü yapınız. Eki 1/10 ölçekte çiziniz.



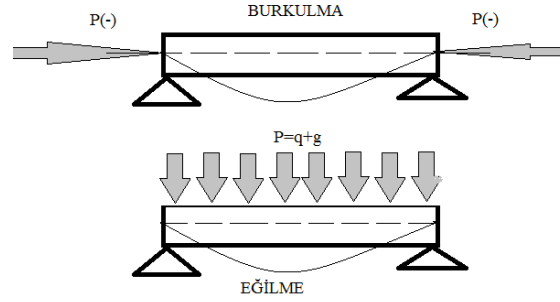
P=18 ton
 $l_k=120$ cm
II. sınıf çam

ÖRNEK:

Verilenlerden faydalanarak iki ucu mafsallı ahşap basınç çubuğunun kesitinin kare olarak seçilmesi ve gerekli kontrollerin yapılması isteniyor.

P=7,5 ton $l_{kx}=l_{ky}=320$ cm II. Sınıf çam.

EĞİLMEME ÇALIŞAN AHŞAP ELEMANLAR (KİRİŞLER)



Şekil 21

Boy eksenine dik doğrultuda yüklenmiş yapısal elemanlara eğilmeye çalışan eleman denilir. Ahşap inşaatta çatı aşıkları, mertekler, döşeme kirişleri bu şekilde yüklere maruz kalırlar ve eğilmeye çalışarak yükleri mesnetlere aktarırlar. Eğilmeye sebep olan etki çoğu zaman eğilme momentidir. Kirişin yükleme şekline göre kesit tesirlerinin hesabı yapıldıktan sonra kesit kontrolü ve birleşim hesabı yapılır.

Eğilmeye çalışan elemanların boyutlandırılması ve genel kurallar

-hesaplarda kullanılan açıklık "l" kiriş mesnetlerinin orta noktaları arası açıklıktır.

-kargir mesnetlere oturan kirişlerde hesap açıklığı serbest açıklığın 1,05 katı alınır. Serbest açıklık mesnet iç yüzeyleri arası mesafedir.

-dikdörtgen kesitli ahşap kirişlerde $b/h=1/\sqrt{2}$ oranı sağlanmalıdır.

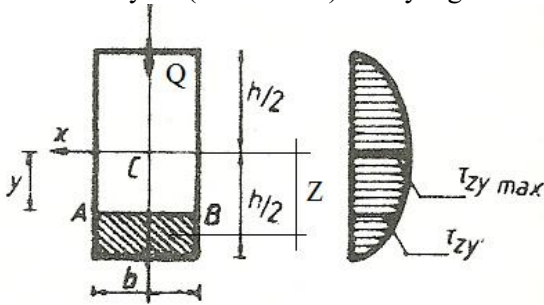
-Eğilmeye çalışan elemanların kesitlerinde oluşan gerilmeler, eğilme emniyet gerilmesini aşmamalıdır.

$$\sigma_e = \frac{\max M}{W_x} \leq \sigma_{e,em} \quad \text{veya} \quad \sigma_e = \frac{M \cdot c}{I_{NE}} \leq \sigma_{e,em}$$

$c=h/2$ dir.

W = kesitin mukavemet momentidir. (cm^3) I = atalet momenti (cm^4)

-Kirişin eğilme emniyeti ile birlikte mesnete yakın yerlerde makaslama (kayma gerilmesi) emniyeti de araştırılmalıdır. Kiriş kesitinde oluşan en büyük kesme kuvveti (V veya $Q_{\max}$) hesaplandıktan sonra kirişin makaslama gerilmesi şu ifade ile hesaplanır ve kerilme kontrolü yapılır. Kiriş kesitinde oluşan makaslama gerilmesi, kirişin yaptığı malzemenin kayma (makaslama) emniyet gerilmesini aşmamalıdır.



Şekil 22

Dikdörtgen kesitlerde kayma gerilmesinin yayılımı:

$$T_{ZY} = \frac{S_x \cdot Q}{b \cdot I_{NE}} \dots \dots \dots (1)$$

$$I_{NE} = \frac{bh^3}{12} \text{ cm}^4$$

Taralı alanın x-x eksenine göre statik momenti alınır,

$$S_x = F \cdot Z$$

$$S_x = b \cdot \left(\frac{h}{2} - y \right) \cdot \left(y + \frac{1}{2} \left(\frac{h}{2} - y \right) \right) = \frac{b}{2} \left(\frac{h^2}{4} - y^2 \right)$$

en büyük kayma gerilmesi $y=0$ (tarafsız eksen üzerinde) oluşur. 1. Denklemden yerine koyalım

$$T_{ZY} = \frac{\frac{b}{2} \left(\frac{h^2}{4} - y^2 \right)}{b \cdot \frac{bh^3}{12}} \cdot Q \dots \dots \dots \rightarrow T_{ZY} = \frac{6}{b \cdot h^3} \cdot \left(\frac{h^2}{4} - y^2 \right) \cdot Q \text{ olur.}$$

	daire	dikdörtgen	kare	eşkenar üçgen	ince halka	putrel NP 240
kesit						
k	1.33	1.50	1.59	1.73	2.00	2.60

Şekil 23

$$y = \mp \frac{h}{2} \quad T = 0 \text{ ise max kayma gerilmesi } y = 0 \text{ da olur.}$$

$$Q = \tau = \frac{3}{2} \cdot \frac{\max Q}{F} \leq \tau_{emn} \quad \text{elde edilir. Genel olarak} \quad \tau = k \cdot \frac{Q}{F} \quad \frac{kg}{cm^2} \text{ şeklinde ifade edilir.}$$

Çeşitli kesitler için k katsayıları tabloda verilmiştir.

-Ahşap kirişlerde sehîm şu sınırlar içerisinde olmalıdır.

$$\frac{M}{EI} = \frac{d^2 y}{dx^2} = f$$

-döşeme kirişleri için $f_{\max} \leq l/300$

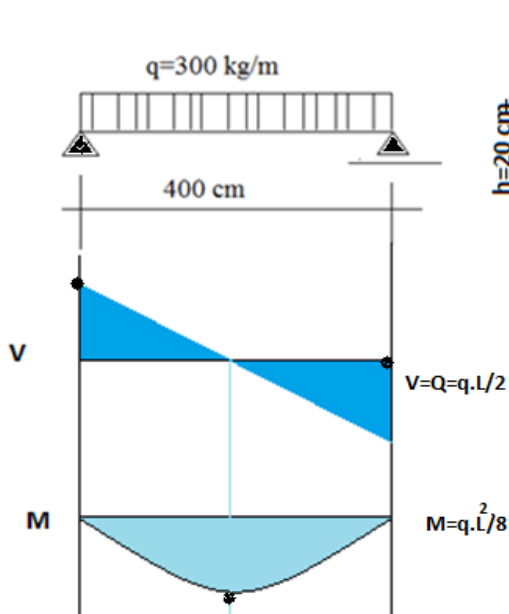
-taşık ve mertekler için $f_{\max} \leq l/200$ -Konsollarda $f_{\max} \leq l/150$

Eğilmeye çalışan elemanların (kiriş-mertek vb.) malzeme, kesit özelliği ve yüklenme şekline göre yapabileceği sehîm miktarı şu şekilde hesaplanabilir.

$$f = \frac{5}{384} \frac{q \cdot l^4}{EI} = \dots \dots \dots \text{düzgün yayılı yük etkimesi durumunda}$$

$$f = \frac{5}{48} \frac{M \cdot l^2}{EI} \dots \dots \dots \text{etkiyen } M_{\max} \text{ 'a göre}$$

ÖRNEK 1: Verilen ahşap döşeme kirişin kesitini kontrol ediniz. (verilen kesit $q=300 \text{ kg/m}$ lik yayılı yükü taşıyabilir mi?) II. Sınıf çam. $b/h=14/20$



$$M = \frac{q \cdot l^2}{8} = \frac{300 \cdot 4^2}{8} = 600 \text{ kgm} = 60000 \text{ kgcm}$$

$$I_x = 9333 \text{ cm}^4 \text{ (tablodan veya } I_{xx} = \frac{bh^3}{12} \text{ cm}^4)$$

$$W_x = 933 \text{ cm}^3 \text{ (Tablodan veya } W_{xx} = bh^2/6)$$

$$\sigma_e = \frac{\max M}{W_x} \leq \sigma_{e,em} \text{ veya } \sigma_e = \frac{M \cdot c}{I_{NE}} \leq \sigma_{e,em}$$

1-Eğilme momentinin kontrolü

$$\sigma_e = \frac{60000}{933} = 64,30 \text{ kg/cm}^2 \leq 100 \text{ kg/cm}^2$$

Eğilme momenti açısından kesit yeterlidir.

2- Makaslama gerilmesinin kontrolü:

$$Q = \tau = \frac{3}{2} \cdot \frac{\max Q}{F} \leq \tau_{emn} \quad Q = \tau = \frac{3}{2} \cdot \frac{600}{14 \cdot 20} = 3,21 \text{ kg/cm}^2 \leq 9 \text{ kg/cm}^2$$

Makaslama gerilmesi bakımından da kesit yeterlidir.

3-Sehîm denetimi $300 \text{ kg/m} = 3 \text{ kg/cm}$

-döşeme kirişleri için $f_{\max} \leq l/300 \dots \dots f_{\max} \leq 400/300 = 1,33 \text{ cm}$ müsaade edilebilir sehîm olmalı

$$f = \frac{5}{384} \frac{q \cdot l^4}{EI} = f = \frac{5}{384} \cdot \frac{3 \cdot 400^4}{100000 \cdot 9333} = 1,07 \text{ cm} < 1,33 \text{ cm sehîm sınırları içerisinde}$$



Şekil 25

ÇELİK YAPI HESAPLARI

1-GİRİŞ

Demirin⁵ ilk kez M.Ö. 1500 yıllarında Kuzeydoğu Anadolu ve Kafkasya'da üretilip kullanıldığının bilinmesine karşın, günümüzde yapısal taşıyıcı olarak çeliğin ülkemizde yeterince kullanılmadığı üzücü bir gerçektir. Diğer yapı malzemelerine göre daha esnek ve güçlü olan çelik; geniş açıklıkların oluşturulmasında getirdiği fayda ile mimari tasarımların çeşitlenmesini ve fonksiyonelliğin öne çıkmasını sağlamıştır. Günümüzde sanayi yapıları, spor tesisleri, ulaşım yapıları ve sahneler gibi geniş açıklıklara gereksinim duyan yapılar çelik yapı sistemleri özgürce tasarlanabilmektedir.

ÇELİK NEDİR:

Ham demirin çelik üretim fırınlarında ikinci bir işleminden geçirilmesinden sonra elde edilen üründür. Çelik içerisinde %1.7-2 ye kadar karbon, %1'e kadar mangan, %0.5'e kadar silisyum, %0.05 den az kükürt ve fosfor bulunan demir – karbon alaşımıdır. Karbon oranı %2 den fazla olan demir karbon alaşımına da dökme demir denir.

Ham demir veya dökme demirler sert ve kırılgan olduklarından haddelenmeye ve biçimlendirilmeye uygun değildirler. Her maksada cevap verebilecek daha elverişli bir alaşım elde edebilmek için ham demirin içerisindeki Karbon (C), Manganez (Mn), Silisyum (Si), Fosfor (P) ve Kükürt'ün (S) yakılması ve krom, nikel molibden gibi bazı ilave maddelerin katılması gerekir. Bu işlem sonunda elde edilen birçok özelliğe sahip malzemeye çelik denir. Çelik, su verilerek veya başka madenlerle birleştirilerek çok sert bir hale sokulabilir. Çelik, demirden çok daha sert ve daha hafif olup, daha iyi işlenebilir.

Karbonun etkisi: Temel elemanı demir ve karbon olan günümüz teknolojisinin en önemli alaşımı çeliğin mekanik özelliklerinin geliştirilebilmesi son derece önemlidir. Karbonun yapıdaki miktarı ve dağılımı çeliğin mekanik özelliklerini belirler. Karbonun demire kazandırdığı özellikler şunlardır;

1. Çeliğin sertliğini artırır (karbon oranı % 0,8 'e kadar),
2. Çeliğin dayanımını artırır
3. Yapıda (!) grafit halde bulunması durumunda, aşınma direncini artırır.

Özellikle düşük ve orta miktarda karbon ihtiva eden çelikler (karbon oranı % 0,2 - 0,8 arasında), her türlü şekillendirme yöntemi ile işlenebilir. Bu çelikler, soğuk ve sıcak dövülebilir, çekilebilir, preslenebilir ve her türlü talaşlı imalat yöntemleri ile şekillendirilebilir (DKP sac nedir?). Bu sınıftaki çelikler yapısal çelik imalatında kullanılır. Düşük karbonlu çelik, makine imalat sektörün en önemli malzemesidir. Şekillendirilmeleri zor olan yüksek karbonlu çelikler (karbon oranı % 1-1,7 arasında) ise yüksek mukavemete sahiptir ve takım çeliklerinin yapımında kullanılır.

ÇELİĞİN TARİHÇESİ

19. YY başlarına kadar çelik üretimi teknoloji açısından pek gelişmemişti. Demir filizi odun kömürü ile ergitmeye çalışılıyordu. Fırınlar ise maden yataklarına yakın orman kenarına kuruluyordu. Çelik üretiminde maden kömürüyle birlikte kok kömürünün kullanılmasına ilk defa İngiltere'de başlandı. Ancak yüksek fırınların gelişimi 19. YY ilk yarısında olmuştur.

⁵ Demir, atom numarası 26 olan kimyasal element. Simgesi Fe dir. 1538 °C de erir, 2861 °C kaynar.



Coalbrookdale Köprüsü, Severn Nehri- İngiltere

Şekil 26

Çelik, sağlamlığı, özellikle esneklik ve uzama nitelikleri sayesinde dökme demirin ve demirin yerini aldı. Bessemer (1855), Martin (1856), Thomas (1878) yöntemleri çeliğin endüstrileşmesini sağladılar. 1889 Uluslararası Paris Sergisi demirin doruğa ulaşmasını kutlarken, kısa bir süre sonra 1900 Evrensel Sergisi çeliğin zaferini ortaya koydu. Modern mimarlığa damgasını vuran yeni kuşak 20. yy.'ın başlarında çeliği daha yaygın olarak kullanmaya başladı. Gropius (Fagus fabrikaları, 1929), Pierre Chareau (Paris'te Dr. d'Alsace'ın evi, 1928), Mies Van der Rohe (Barcelona Sergisi'ndeki Alman Pavyonu, 1929) bu dönemin önemli uygulayıcılarıdır. Çelik, yeni mimarinin geliştirilmesindeki önemli rolünü günümüzde de sürdürmektedir.

Demir cevherinden demir elde eden ilk topluluğun M.Ö. 2000 yıllarında Hititler olduğu kabul edilmektedir. Gerçekte ise değişik zaman ve yerlerde farklı topluluklar demiri keşfetmiş, onun üstün özelliklerinden yararlanarak kendilerine çeşitli araç ve gereçler yapmışlardır. 1700-1800' lerde izabe⁶ teknolojisinin gelişmesi ile demirden çok daha üstün özelliklere sahip olan çelikler üretilmeye başlanmıştır.

ÇELİĞİN ELDE EDİLMESİ

Elde edilmesi ve içinde bulunan maddelerin oranları bakımından çeşitli adlar alır. Çelikler, elde edilişleri bakımından; Siemens-Martin çeliği, Bessemer çeliği, Thomas çeliği ve Elektro çeliği olarak dörde ayrılırlar. Bunların dışında; Krom çeliği, Manganez çeliği, Tungsten çeliği, Molibden çeliği, Silisyum çeliği gibi alaşımlı çelikler vardır. Paslanmaz çelik, içerisinde %10-11 arası krom bulunan çelik-krom alaşımıdır. Bu sayede korozyon direnci artırılmıştır. Yüksek fırınlara üretimlerinin artması için doğurganlık özelliği nedeniyle kadın isimleri verilmiştir. İskenderun Demir-Çelik Fabrikası'nda Cemile, Ayfer, Gönül isimlerinde 3 adet, Ereğli Demir Çelik Fabrikası'nda Ayşe ve Zübeyde olmak üzere iki adet, Karabük Demir-Çelik Fabrikası'nda ise Fatma (1939-Türkiye'nin ilk Yüksek Fırını), Zeynep (1950) ve Ülkü (1962) olmak üzere 3 adet ve toplam 8 adet yüksek fırın mevcuttur.

ÇELİĞİN ÜSTÜN ÖZELLİKLERİ

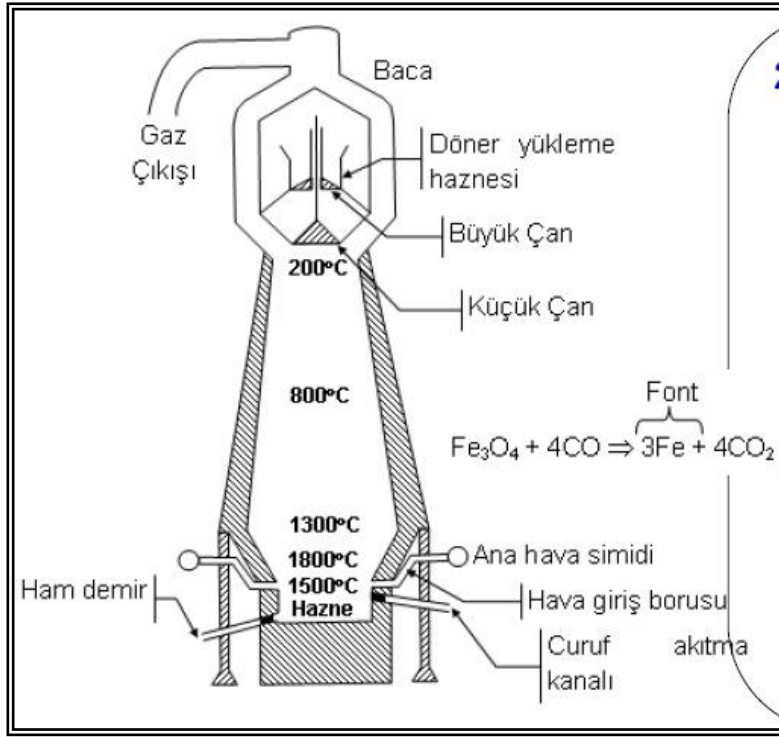
Yapı çeliği, homojen, izotrop⁷ ve sürekli denetlenerek üretildiğinden güvenli bir malzemedir. Yüksek dayanımı nedeniyle öz ağırlığının taşıdığı yararlı yüke oranı küçüktür ve montajı tamamlandığı anda tam yüklerle çalışabilme özelliği vardır. Çelik, haddehanelerde işlenerek çelik yapı konstrüksiyonunda kullanılan profil ve yassı hadde mamulü olarak elde edilir. Çelik yapılar bu profillerin kesilmesi ve birbirleriyle birleştirilmesiyle oluşturulur. Malzeme olarak Çeliğin betonarme ve ahşaba nazaran şu üstünlükleri vardır.

- 1- *Çelik homojen ve izotrop bir malzemedir.* Mekanik özellikleri herhangi doğrultu boyunca değişmez.
- 2 - *Çeliğin elastiklik modülü diğer malzemelere oranla çok yüksektir.* $E_c=210\ 000\ \text{kg/cm}^2$, $E_t=100\ 000\ \text{kg/cm}^2$, $E_s=2\ 100\ 000\ \text{kg/cm}^2$ dir. Dolayısıyla mukavemeti ahşap ve betonarmeye nazaran yüksek olduğundan yapıda kullanılan çelik hacmi küçülür. Çelik yapılar göreceli olarak hafiftir.
- 3 - *Burkulmasız durumda çeliğin çekme mukavemeti, basınç mukavemetine eşittir.* Sünek bir malzemedir. Büyük şekil değiştirme yapabilir, plastik hesaba⁸ uygundur, deprem yükleri ve zemin oturmalarını karşılamak açısından optimum çözümler sunar.

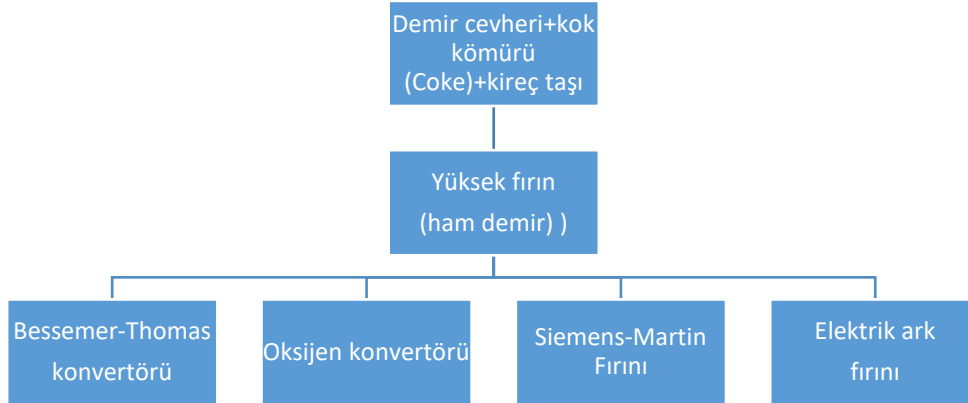
⁶ izabe; madenleri ergitme, sıvı durumuna getirme. melting, smelting

⁷ Isı veya mekanik yüklemelere karşı her doğrultu ve yönde aynı tepkiyi veren malzemelere izotrop malzeme denir.

⁸ TS 4561/1985: Çelik Yapıların Plastik Teoriye Göre Hesap Kuralları



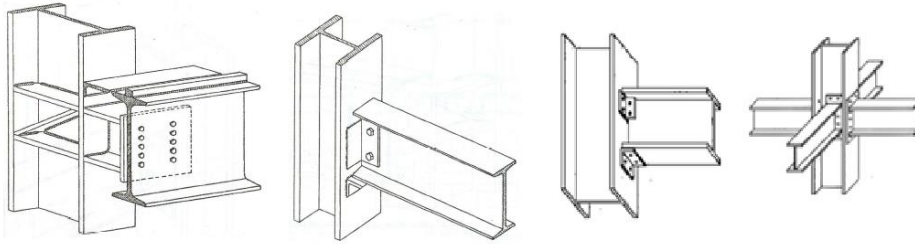
Şekil 27

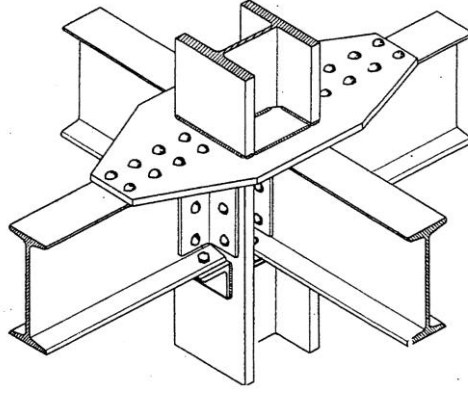


Şekil 28

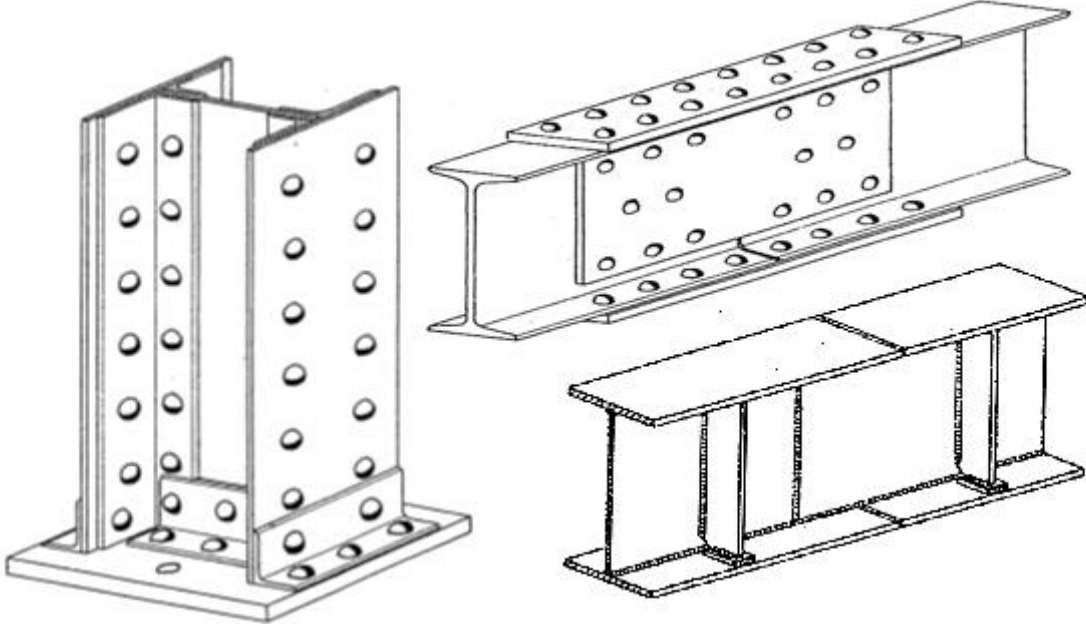
Çeşitli çelik profil ve birleştirme aracı kullanılarak oluşturulan çelik Yapıların (çelik konstrüksiyon) avantajları ise şöyle özetlenebilir.

- 1 - Yüksek derecede endüstriyel ön üretim: Çelik taşıyıcı elemanlar, büyük ölçüde atölyelerde hazırlanır. Şantiyede yalnız montaj işleri yapılır. Bu bakımdan inşa süresi kısadır, ayrıca hava koşullarından neredeyse bağımsızdır.
- 2 - Çelik yapılarda takviye ve taşıyıcı elemanların değiştirilmesi nispeten kolaydır.
- 3 - Çelik yapılar sökülüp yeniden kullanılabilir.
- 4 - Montaj tamamlandığı anda tam yükle çalışırlar, beklemek gerekmemektedir.
- 5 - Uygun planlama ile az iskeleli inşaat mümkündür.
- 6- Düşük eleman kesit boyutları ile geniş açıklıklar geçme imkânı: Malzemenin özelliğinden dolayı büyük açıklıkları geçmede betonarmeye kıyasla avantajlıdır.
- 7- Çelik profil üretiminin zor olmasına karşı, birbirine eklenerek çelik konstrüksiyon imal edilmesi kolaydır. Yüksek hassasiyette boyutlama imkanı ve enstalasyon özgürlüğü vardır.





8-Çelik profiller çeşitli birleştirme araçlarıyla birbirlerine eklenerek daha mukavemetli profiller elde edilebilir.



Şekil 29

9- Bunların yanında, Mimari Özgürlük, Narinlik, Hafiflik, süneklik, Çok Katlı Bina Yapımı, Depreme Dayanım, Prefabrikasyon, Kolay Denetim, Hızlı Yapı Üretimi, Ekonomi, Değişim, Dönüşüm, Güçlendirme gibi sayısız avantajı vardır.





ÇELİĞİN SAKINCALI ÖZELLİKLERİ

- 1 - Yanıcı bir malzeme olmamakla birlikte, yüksek sıcaklık derecelerinde mukavemetinde hızlı bir düşüş olur. Ayrıca ısıyı iyi ilettiğinden mukavemet düşüşü hızlı gerçekleşir. 600 C' dan sonra (kararlı denge halinde plastik) kullanılamaz hale gelir⁹. Yangına karşı tedbirler alınması gereklidir. (Yüzeyi iletken olmayan bir elemanla kaplanırsa veya yanmaz boyalarla boyanırsa dayanıklılığı artar, vb.)
 - 2- Paslanmaya karşı dayanıksızdır. Sürekli bakım gerektirir. Boyama, betona gömme, korozyona dayanıklı özel alaşımlı çelik kullanma, vb. alınacak tedbirlerdendir.
 - 3- Asit, baz ve tuza karşı dayanıksızdır.
 - 4 - Ses ve ısıyı iyi iletir, dolayısıyla yalıtım gerektirebilir.
 - 5 - Çelik yüksek mukavemetli bir malzeme olduğundan seçilen kesitler narindir. Burkulma yerel burkulma gibi olası stabilite problemleri hesaplar sırasında dikkate alınır. Ayrıca narinliğin derecesine bağlı olarak elemanların basınç taşıma gücü çekmeye oranla bir miktar daha küçüktür.
- Yukarıda anılan tüm sakıncalı özelliklere karşı alınan tedbirler maliyeti arttırır.

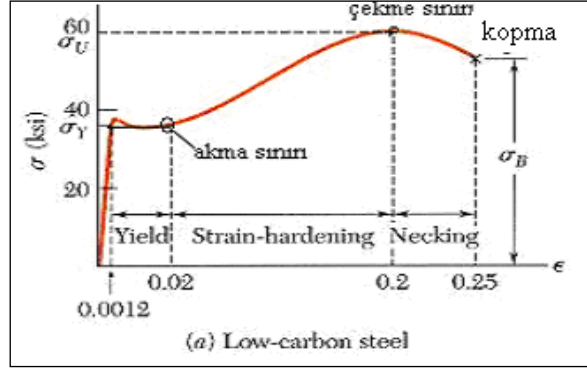
Çelik profillerin kullanım yerleri

Çelik çerçeveli yapı sistemleri, çok önemli olan bu üstünlükleri nedeniyle; büyük açıklıklı köprüler, endüstri yapıları ve spor salonları ile portatif ve prefabrik taşıyıcı sistemleri özel, hızla yapılması gereken, temel zemini zayıf nitelikli, yatay yüklere dayanıklı, çok katlı veya yüksek yapılarda, geniş kullanım alanı bulmaktadır.



⁹ 11 Eylül 2001 ABD'deki ikiz kuleler neden göçtü.

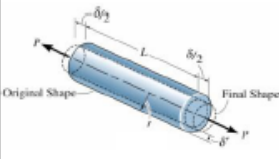
ÇELİK YAPILARDA KULLANILAN ÇELİK SINIFLARI (TS 2162, TS 648)



Yapısal çeliklerin sınıflandırılması “Çekme Dayanımlarına göre yapılır. TS 648¹⁰ standardının kapsamına giren ve TS 2162¹¹ standardında tanımlanan genel yapı çelikleri, en küçük çekme dayanımına göre: Ç 33, Ç 34, Ç 37, Ç 42, Ç 46, Ç 50, Ç 52, Ç 60, Ç 70 olmak üzere dokuz ayrı grupta toplanmıştır. Bu rumuzlandırma da ki Ç...ifadesi, kg/mm² cinsinden çeliğin sahip olması gereken minimum çekme dayanımını gösterir (Ç, St veya Fe). Yapı çeliklerinin mekanik özellikleri tablo 1’de verildiği gibidir.

TS 648 / Aralık 1980 Bu Standard, kalınlığı en az 4 mm olan bütün taşıyıcı çelik yapı eleman ve bileşenleri ile portatif yapılar ve kalıp iskeleleri gibi her türlü geçici çelik yapıları kapsar. Yüksek gerilim hatlarının pylonları, kreyn demiryolu, karayollarında kullanılan köprüler ve benzeri özel çelik yapıları kapsamaz.

Tablo 1. Yapı çeliklerinin mekanik özellikleri

Çelik Sınıfı	Çekme Dayanımı σ_d kg/cm ² (N/mm ²)	Akma Sınırı σ_F (σ_a) kgf/cm ² (N/mm ²)	Elastisite Modülü (E) kg/cm ² (N/mm ²)	Kayma Modülü (G) kg/cm ² (N/mm ²)	Isı Genleşme Katsayısı α_1
Ç 33	3300 - 5000 (324 - 490)	1900 (186)	 2 100 000 (206 182) $(E = \frac{\sigma}{\epsilon})$	 810 000 (79 434) $(G = \frac{\tau}{\gamma})$ ve $G = \frac{E}{2(1 + \nu)}$	0,000012
Ç 34	3400 - 4200 (333 - 412)	2100 (206)			
Ç 37	3700 - 4500 (363 - 491)	2400 (235)			
Ç 42	4200 - 5000 (412 - 490)	2600 (255)			
Ç 46	4400 - 5400 (431 - 530)	2900 (284)			
Ç 50	5000 - 6000 (490 - 588)	3000 (294)			
Ç 52	5200 - 6200 (510 - 608)	3600 (353)			
Ç 60	6000 - 7200 (588 - 706)	3400 (333)			
Ç 70	7000 - 8500 (686 - 834)	3700 (363)			

Tablo 1’de verilen değerler (TS 648’e göre) et kalınlığı 16 mm’ye kadar olan mamuller için geçerlidir. Çelik yapıların hesabı aşamasında et kalınlığı 16mm-40mm arasında olan mamullerde tablodaki değerler 100 kgf/cm², 40mm-100mm arasında olan mamullerde de 200 kgf/cm² azaltılır.

Ç33 Çeliği: Düşük kaliteli bir çeliktir. Kaynakla biçimlendirilmeye uygun değildir. Ancak, kaynak yapma ve çalışma şartlarına bağlı olarak ark ve gaz kaynağı ile birleştirilmeye kısmen uygundur. Dinamik tesirlerin olmadığı veya geçici yapıların inşasında kullanılırlar. Çekme dayanımı/Akma sınırı:3300-5000/1900 kg/cm² dir.

Ç37 Çeliği: Normal kalitedeki yapı çeliğidir. Çelik yapılarda en sık kullanılan çelik sınıfıdır. Normal yapılarda kullanılan çelik hadde mamulleri bu çelikten yapılır. Çekme dayanımı/Akma sınırı:3700-4500/2400 kg/cm² dir.

Ç52 Çeliği: yüksek dayanımlı çeliktir. Yüksek gerilim hatlarının pylonları, kreyn, demiryolu, karayollarında kullanılan köprüler ve benzeri özel çelik yapıların inşasında kullanılması emniyetli olur. Çekme dayanımı/Akma sınırı:5200-6200/3600 kg/cm² dir.

¹⁰ TS 648/1980. Çelik yapıların hesap ve yapım kuralları.

¹¹ TS2162/1990. Genel Yapı Çelikleri.(yerine geçen yeni standart TS 2162 EN 10025 :1996)

Ayrıca; dayanım ve stabilite tahkikleri için yükler, TS 498'den alınmalıdır. Bu konuda yeter bilgi olmayan hallerde, yükler yetkili proje kontrolü ile ortaklaşa tayin edilir¹².

Çelik emniyet gerilmeleri:

Yapı çeliklerinin “Emniyet Gerilmeleri” hesaplanırken “**akma sınırı**” dikkate alınır. Akma sınırının bir katsayıya bölünmesiyle çelik emniyet gerilmeleri hesaplanır (Tablo 2). Çeliğin gerilme-şekil değiştirme diyagramı aşağıdaki gibidir. Bu diyagramdan faydalanarak çelik emniyet gerilmesi hesaplanır ve sınıflandırması yapılır.

Akma sınırına kadar yüklenmiş çelikte büyük plastik deformasyonlar olduğundan yapıların bu sınıra kadar yüklenmesi düşünülemez. Bu yüzden çelik birleştirme araçları ve profil hesaplarında **emniyet gerilmesi** kavramı geçerlidir. Yapı çeliği, sünek-düktil bir malzeme olduğu için emniyet gerilmesi tespitinde sınır değer olarak AKMA SINIRI esas alınır. Bu değer belirli bir katsayıya bölünerek emniyet gerilmesi elde edilir ve boyutlandırma hesabı yapılır. Böylece yapı, yıkılma olasılığından belli bir uzaklıkta inşa edilmiş olur.

$$\sigma_{emn} = \frac{\sigma_{ak}}{\nu}$$

Bu duruma göre TS 648 de verildiğine göre çelik yapı hesaplarında yükleme hallerine göre kullanılacak çelik emniyet gerilmeleri şu şekildedir.

Tablo 2:Çekme Eğilme ve Kayma Emniyet çekme emniyet gerilmeleri (kg/cm²)

Çelik Cinsi	$\sigma_{\text{çem}}$		σ_{em}	
	EY	EIY	EY	EIY
Ç37	1400	1600	800	900
Ç.52	2160	2480	1240	1430

YÜKLEME HALİ

Çelik yapılarda, birleştirme araçlarının ve profillerin kesit hesabı yapılırken gerekli olan emniyet gerilmeleri yapının yüklenme şekli ve zorlanmasına göre iki farklı şekilde alınır. Bir yapıyı etkileyen yükler, esas yükler ve tali yükler olarak ikiye ayrılır.

- I. **Esas yükler (EY, H, YdI):**Öz ağırlık yükleri, tekrarlı ve hareketli yükler, kar yükü, makinelerin atalet kuvvetleri
- II. **İlave yükler (İ):** Rüzgar etkisini, deprem etkisi fren kuvvetlerini, yatay yanal kuvvetleri (kreynlerde) seyrek olarak montaj ve tamir işlerinde kullanılan işler haldeki (kreynlerde) ısı etkilerini (işletmeye bağlı ve atmosferik) kapsar.

Yükleme Durumları

Hesaplar ve dayanım tahkikleri için aşağıdaki yükleme durumları hesaba katılır :

EY, H, YD I Yükleme : Esas yüklerin toplamı,

EİY, Hz, YD II Yükleme : Esas ve ilave yüklerin toplamı. Eğer bir yapıya öz yükünden başka yalnız tali yükler tesir ediyorsa tâli yüklerden en büyüğü esas yük yerine geçer.

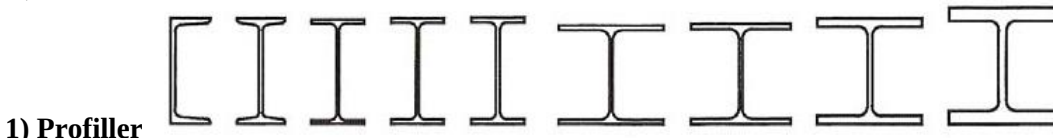
Boyutlandırmaya Esas Olan Yükleme Hali

Boyutlandırma ve gerilme tahkikleri ile her zaman en büyük en kesitleri gerektiren yükleme hali göz önünde tutulmalıdır. Hesaplar için gerekli olan emniyet gerilmesi, yükleme haline göre ilgili tablolardan alınır.

Çelik konstrüksiyonunda kullanılan çelik ürünleri

Çelik yapılarda kullanılan hadde ürünleri ve döküm ürünleri çok çeşitlidir. Bunlardan standart olarak üretilenler şunlardır.

A) Hadde Ürünleri



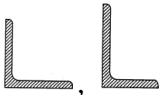
1) Profiller

I profilleri TS 910/1

(NPI, IPE, IPB, IPBv, IPEo, HE, HL, HD, HP, W, UB, UC) (NPI 200, IPB 240, IPE 300)

C profilleri TS 912 ([20, [24)

¹² Çelik Yapılar Ders Notları. Y. Doç. Dr. Cenk Üstündağ. İTÜ Mimarlık Fakültesi - Mimarlık Bölümü Yapı ve Deprem Mühendisliği Çalışma Grubu

–  ,  profilleri (korniyerler), TS 908 ve 909, Eşit kollu ve çeşit kollu olarak imal edilirler (L100.100.10 , L120.80.5)

–  profilleri

–  profilleri

–   Boru profilleri (Dikdörtgen ve daire en kesitli)

–  Ray profilleri

–  Özel profiller

2) Lamalar (dikdörtgen enkesitli çubuklar)

– Dar lamalar ($b=10-150\text{mm}$, $t=5-60\text{mm}$)

– Genis lamalar ($b=151-1250\text{mm}$, $t=5-60\text{mm}$)

– İnce lamalar ($b=12-360\text{mm}$, $t=0.1-5\text{mm}$) (Örnek gösterim: 140.10)

3) Levhalar

– İnce levhalar ($t < 2.75\text{ mm}$)

– Orta levhalar ($3 < t < 4.75\text{ mm}$)

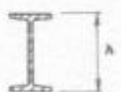
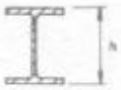
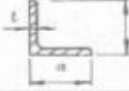
– Kaba levhalar ($t > 5\text{ mm}$) (Levha. 4.1500.5000, veya Lev. 4)

B) Döküm Ürünleri

– Çelik font (Mesnet parçaları vb.)

– Su Çeliği (Mesnet ruloları, mafsal parçaları vb.)

– Gri font (Mesnet parçaları)

TAHLO-8.1		
Profilin Adı	Profilin Şekli	Anılan karakteristik boyutlar ve değerleri
«I» profilleri	Normal «I» profili	 $h=80 \sim 600\text{ mm}$
	«IPE» profili	 $h=80 \sim 600\text{ mm}$
	«IPB» profili	 $h=100 \sim 1000\text{ mm}$
«C» profili	 h	$h=30 \sim 400\text{ mm}$
Korniyerler	Eşit kollu korniyer	 $a=b=20 \sim 200\text{ mm}$ $t=3 \sim 28\text{ mm}$
	Değişik kollu korniyer	 $a=20 \sim 100\text{ mm}$ $b=30 \sim 250\text{ mm}$ $t=3 \sim 16\text{ mm}$
	«T» profili	 h $h=20 \sim 140\text{ mm}$

YAPI ÇELİĞİ İŞLERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

5.2. Tanımlama, Test Sertifikaları ve İzlenebilirlik

İnşaat işlerinde kullanılacak çelik malzeme, projesinde belirtilen şartlara uygun olmalıdır. Bu şartnamede tanımlanan malzemelerin tedarikinde, uygulama sınıfına bağlı olarak, EN 1090-2 Bölüm 5'te, yukarıda Tablo-1'de ve madde 5.1.4.'de belirtilen esaslar dahilinde malzemelerin orijinal sertifikaları alınır ve idareye ve/veya idareyi temsil eden kontrol kuruluşuna ibraz edilir. Malzeme bu şekilde sertifikalandırıldıktan sonra imalata başlanabilir. Sertifikasız malzemeler kullanılamaz.

5.3. Çelikler

5.3.1. Bu teknik şartname kapsamındaki işlerde aşağıda listelenen çelik malzemeler kullanılır:

Tablo-6 Yapısal Çelik, Sac ve Lama Ürün Standartları

Ürünler	Teknik Özellikler	Toleranslar
L profiller ve köşebentler	TS EN 10056-1, TS EN 10025	TS EN 10056-2
I ve H Profilleri	TS EN10034, TS 910, TS EN 10025	TS EN 10034
T- Profilleri	TS 911 EN 10055, TS EN 10025	TS 911 EN 10055
U- Profilleri (konik- paralel flanşlı)	TS 912, TS EN 10025	TS EN 10279
Z- Profilleri	TS 913, TS EN 10025	
Borular	TS 301, TS EN 10216, TS EN 10217, TS EN 10219	TS EN 10216, TS EN 10217,
Sıcak Çekme Kutu Profiller	TS EN 10210-1, TS EN 10210-2	TS EN 10210-2
Soğuk Şekillendirilmiş Kutu Profiller	TS EN 10219-1, TS EN 10219-2	TS EN 10219-2
Çelik Saclar	TS EN 10025	TS 2163 EN 10029, TS 3736 EN 10051
Galvanizli Düz Oluklu Saclar	TS 822	
Çelik Lamalar ve Şeritler	TS EN 10058, TS 3736 EN10051	TS EN 10048, TS EN 10140
Alaşımsız yapı çeliği	TS EN 10025-2	
İnce taneli, kaynak edilebilir yapı çeliği	TS EN 10025-3, TS EN 10025-4	
Soğuk şekillendirme için yüksek akma dayanımlı çelikler	TS EN 10149-1, TS EN 10149-2, TS EN 10149-3	
Soğuk haddelenmiş çelik levha	TS 3812 ISO 4997	TS EN 10131
Sürekli kaplanmış sıcak daldırma galvanizli çelik	TS EN 10326, TS EN 10327	TS EN 10143

Tablo-7 Paslanmaz Çelik Ürün Standartları

Ürünler	Teknik Özellikler	Toleranslar
Sac ve lamalar	TS EN 10088-2, EN 10028-7	TS 2163 EN 10029, TS EN 10048, TS 3736 EN 10051, TS EN ISO 9445
Dikişli borular	TS EN 10296-2, TS EN 10217-7	TS 6814 EN ISO 1127
Dikişsiz borular	TS EN 10216-5, TS EN 10297-2,	
Dolu çubuklar ve profiller	TS EN 10088-3, TS EN 10272	EU 17, EU 58, EU 59, EU 60, EU 61, EU 65
Not: Yukarıdaki Tablo 2 ve 3; prEN 1090-2 Tablo-1, 2 ve 3'den alınmıştır.		

Yayın Tarihi: 24 Nisan 2007

Revizyon No: 0

Revizyon Tarihi: 00.00.0000

7

ÇELİK YAPILARDA BİRLEŞİMLER

Çelik hadde ürünleri kullanılarak taşıyıcı veya detay sistem oluşturmak için çeşitli boy ve kesitteki profillerin birbirlerine yük aktaracak bir teknikle birleştirilmesi gerekir. Bu işlemin genel amacı şunlardır.

- 1-Farklı taşıyıcı elemanların (kolon-kiriş, kiriş-kiriş, alt başlık-üst başlık, dikme-alt başlık vb.) birbirine bağlanması
- 2-Element boyunun uzatılması
- 3-Element en kesitinin artırılması

Yapıyı oluşturacak olan çelik çubukları ve yardımcı malzemeleri statik bakımından beraber çalışan yapı kısımları halinde birleştiren araçlara "Çelik birleşim araçları" denir. Bu birleştirme araçları üç çeşittir.

1-Perçin

2-Bulon

3-Kaynak

iki kısımda incelenirler.

Sökülebilen birleştirme araçları: Bulonlar (civatalar)

Sökülemeyen birleştirme araçları: Perçin ve kaynak

1- Perçinler

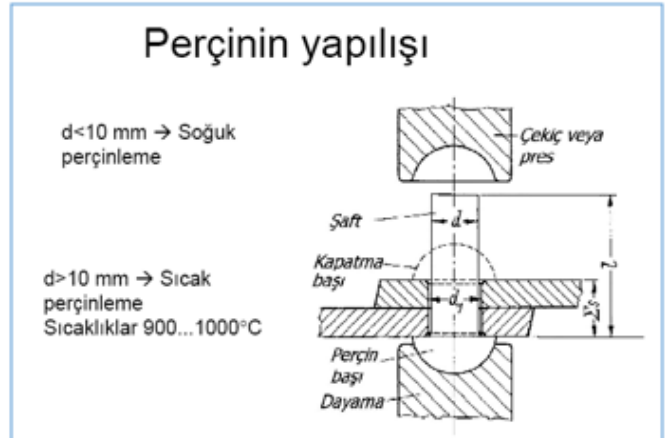
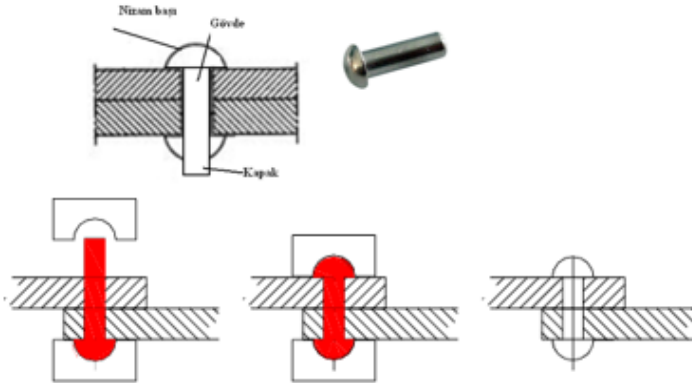
Perçinli birleşimler günümüz modern çelik yapılarında kullanılmamaktadır. Ancak eski çelik yapıların onarılması aşamasında aslına sadık kalmak için uygulanmaktadır.

Yuvarlak çelikten preslenerek elde edilen, önceden açılmış deliklere yerleştirildikten sonra dövülerek şişirilen, gövde enkesitinde makaslamaya, delik çevresinde ezilmeye çalışarak kuvvetleri aktaran ve çelik profilleri birbirlerine birleştiren elemanlardır. Perçinler, çelik elemanların kalıcı olarak birleştirilmesinde kullanılırlar.

Parçalardaki delikler atölyede matkapla açılır. Son zamanlarda bilgisayar kontrollü matkaplarda kullanılmaktadır. Parçalardaki deliklerin tam olarak karşılıklı gelebilmesi için delikler önce 2 - 3 mm kadar küçük çaplı açılıp, montaj sırasında parçalar önce civatalarla birbirine bağlandıktan sonra, karşılıklı gelen delikler matkapla gerekli çaplarına getirilerek tam uyum sağlanabilir. Perçinler akkor halde kızdırıldıktan sonra delik içerisinde dövülerek başlık yapılır.

Bir perçin üç kısımdan oluşur.

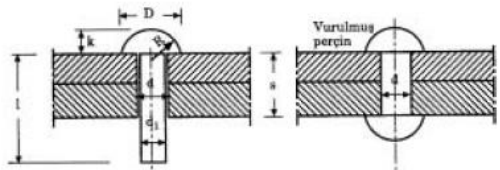
- 1- Fabrikada basınçla oluşturulmuş Nizam başı
- 2- Gövde
- 3- Kızdırılıp dövülmek suretiyle oluşturulan kapak veya kapatma başı.



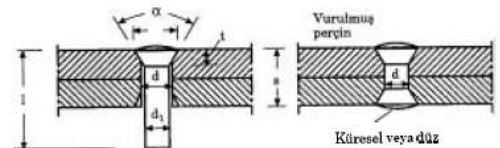
Perçinler, nizam başlarının şekline göre ise, yuvarlak başlı perçin ve gömme başlı perçin olmak üzere iki şekilde üretilirler. Yuvarlak başlı perçinler pratikte en fazla kullanılan perçin tipidir.

DIN 123	DIN 302	DIN 662	DIN 674	DIN 7342	DIN 675	DIN 7339	DIN 7338	DIN 7331
TS 94/1	TS 94/3	TS 94/9	-	-	TS 94/10	TS 94/12	TS 94/11	TS 94/14
Yuvarlak Başlı	Havşa Başlı	Mercimek Başlı	Yarı Yuv. Başlı	Yassı Hav. Başlı	Kayış Perçini	Boru Perçini	Fren ve Kavrama	Kaputl Perçin
						Prete borudan		

a) Yuvarlak başlı perçin (TS 9412) (DIN 124)



b) Gömme başlı perçin (TS 9413) (DIN 302)



d =ham perçin çapı.

d_1 =delik çapı veya dövülmüş perçin çapı.

Perçinli (Bulonlu) birleşimlerde uyulacak kurallar

1-Perçin uzunlukları: Bir perçinin uzunluğu şu kurala bağlı olarak hesaplanır. $l = \Sigma t + s$ (birleştirilecek parçaların toplam kalınlığı + kapatma başı uzunluğu.)

1-Perçin makine ile dövülecekse $l = \Sigma t + 1.3d$

2-Perçin el ile dövülecekse $l = \Sigma t + 1.75d$

Birleştirilecek parçaların toplam kalınlığı perçin çapının 6.5 katını geçmemelidir. $\Sigma t \leq 6.5d$. Gelişmiş teknoloji kullanılıyorsa bu değer en fazla 9d kadar olabilir.

2-Perçin çapı (d): Yerine vurulmamış perçine ham perçin denir. Perçinler deliklerine konulduktan sonra kapak başı dövülerek oluşturulur. Bu arada perçin şişerek deliği doldurur. Böylece **dövülmüş perçin çapı** delik çapına eşit olur (d_1). Hesaplarda dövülmüş perçin çapı kullanılır.

Perçin çapı genelde birleştirilecek parçaların en küçüğünün kalınlığına göre de (t_{min}) hesaplanır. Kullanılan en ince levha kalınlığına göre delik çapları **Tablo 4'** de verilmiştir. Ham perçin çapı delik çapından 1 mm daha azdır.

$d_1 = d + 1$ mm. (dövülmüş perçin çapı veya delik çapı)

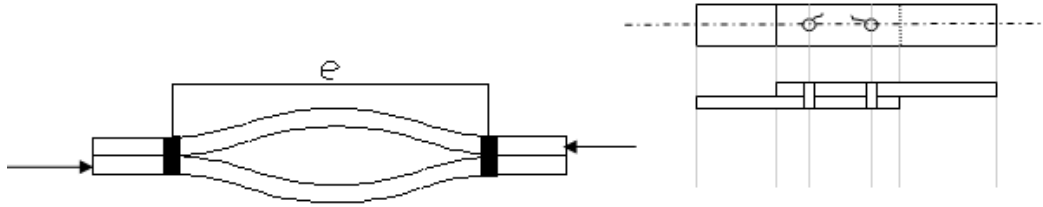
$d = \sqrt{5t} - 0,2$ (cm) ifadesi ile de hesaplanabilir.

Çelik profillerin gövdelerine açılacak olan delik çapı sınırlı olduğundan, her profil için açılacak delik çapı Profil tablosundan, birleşimde kullanılacak profil numarasına göre seçilir. Kuvvet aktaran perçinlerin en küçük çapı 13 mm dir.

3-Perçin ve bulon delik aralıkları: Çelik yapılarda perçinler e bulonlar, kuvvet aktaran ve yapısal olmak üzere iki şekilde iş görürler. Her ne amaçla kullanılırlarsa kullanılsın, perçin ve bulonların daha yararlı olabilmeleri için belirlenen aralıklarda yerleştirilmesi gerekir.

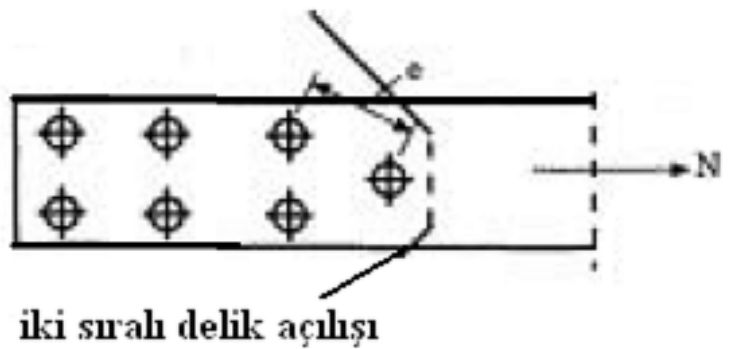
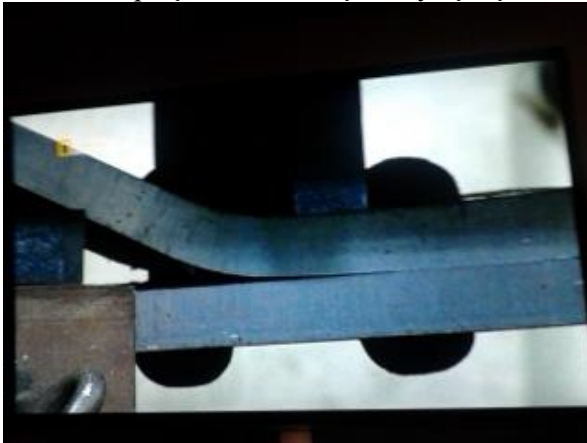
Delik aralıkları şu bakımlardan önemlidir.

-  Perçinlerin kolay dövülebilmesi ve bulon somunlarının kolay sıkılabilmesi için,
-  Delik zayıtından dolayı asıl profildeki dayanımın daha fazla azalmaması için,
-  Perçin dövüldükten sonra, yakın konulmuş delikler arası levhada, delik çevresindeki gerilme birikimlerinden dolayı oluşan mikro çatlakların bir diğerine kavuşmaması için,
-  Delikler arasında tutulan suyun, ek içerisine sızarak paslanmaya sebep olmaması için,
-  Basınç kuvveti etkimesi halinde, uzak konulmuş delikler arası levhanın burulmaması için,
-  Çubuk ile bağ levhasının bindirme boyunun hesabı için (e),



Bu şartlar göz önüne alınarak, profillerin gövdelerinde açılacak deliklerin aralıkları ve profil kenarından mesafeleri TS 684 'de verilmiştir. Bu aralıklar ders notu Tablo 5, Şekil 3 ve 4. de verilmiştir. Profillerin kesitlerinde açılacak delik aralıklarının, çaplarının ve deliklerin nerede olacağı ilgili profil tablolarında verilmiştir.

Not: perçinler eksenel çekmeye çalıştırılmazlar ;)



4-Bir birleşimde en az iki adet 13 mm çapında perçin kullanılmalıdır.

5-Bir sırada arka arkaya 5 adetten fazla perçin kullanılmamalı. Yük aktaracak perçin sayısı fazla ise iki yada çok sıralı dizilmeli.

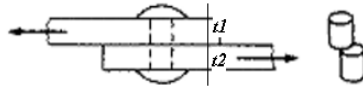
6-Tek tesirli ve Çift tesirli birleşimler ve t_{min} kavramı: Perçin ve bulonlar iki veya daha fazla profili birleştirmek amacıyla kullanıldıklarından hesapları da buna göre yapılır. İki parçayı birleştiren perçin veya bulonlar tek tesirli, üç parçayı birleştiren bulon veya perçinler ise çift tesirli olarak hesaplanırlar. Ayrıca, perçin ve bulon hesaplarında en zayıf levhanın kalınlığı esas alındığından t_{min} hesabı ve belirlenmesi gerekir. Bir ekte bulunan parçaları, birleştiren ve birleştirilen olmak üzere ikiye ayırırız. Bu amaçla ekteki, **birleştiren** ve **birleştirilen** parçaların toplam (profillerin) kalınlıkları kıyaslanır ve en ince olan t_{min} olarak belirlenir.

$$t_1 > t_2 \text{ ise } t_{\min} = t_2$$

$$t_1 < t_2 \text{ ise } t_{\min} = t_1$$

$$t_1 > t_2 + t_3 \text{ ise } t_{\min} = t_2 + t_3$$

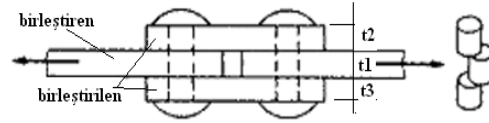
$$t_1 < t_2 + t_3 \text{ ise } t_{\min} = t_1$$



Tek tesirli birleşim

$$t_1 > t_2 \text{ ise } t_{\min} = t_2$$

$$t_1 < t_2 \text{ ise } t_{\min} = t_1$$



Çift tesirli birleşim

$$t_1 > t_2 + t_3 \text{ ise } t_{\min} = t_2 + t_3$$

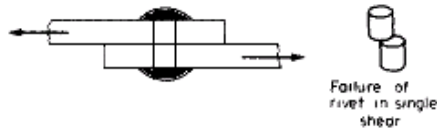
$$t_1 < t_2 + t_3 \text{ ise } t_{\min} = t_1$$

7-Perçin ve bulon emniyet gerilmeleri: Perçin hesaplarında kullanılacak olan emniyet gerilmeleri Tablo 3 de verilmiştir.

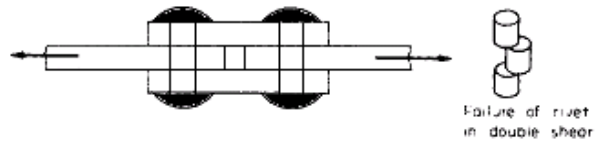
PERÇİNLERİN HESAP ŞEKLİ

Perçinler (Bulonlar), gövde enkesitinde makaslamaya, gövde çevresinde ise ezilmeye çalışarak yükleri aktarırlar. Perçinler mecbur kalmadıkça boy eksenlerine paralel çekmeye çalıştırılmamalıdır. Perçinler daha çok Makaslamaya çalıştırılarak kuvvetleri aktarırlar. Gövde kesitlerinde oluşan makaslama alanlarının sayısına göre tek yada çift tesirli yük aktarırlar.

a) Tek tesirli birleşim



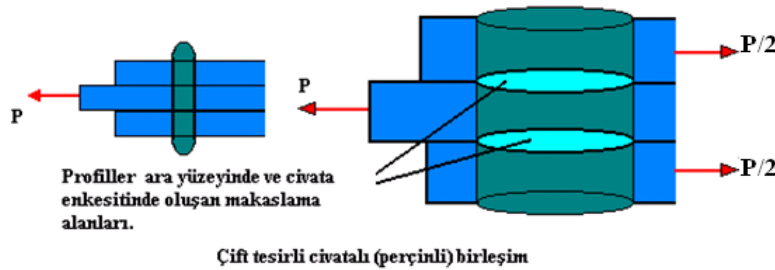
b) Çift tesirli birleşim



Bir perçinin MAKASLAMA gerilmelerine göre güvenli taşıma gücü (Na): Birleştirilen levhaların arayüzeylerinde perçin kesiti makaslamaya zorlanarak kesilmek ister.

$$\tau_a = \frac{N_a}{\pi \cdot d_1^2} \leq \tau_{a,em}$$

$$N_a = \frac{\pi d_1^2}{4} \tau_{a,em} \text{ (tek tesirli),} \quad N_a = 2 \cdot \frac{\pi d_1^2}{4} \tau_{a,em} \text{ çift tesirli}$$



Bir perçinin EZİLME gerilmelerine göre güvenli taşıma gücü (Nl)

Tek veya öçift tesirli perçinlerde, eksenel kuvvetten dolayı perçin delik çevresine yaslanarak yük aktaracağından, bu kısımlarda ezilme gerilmeleri oluşur. Ezilme alanı, birleştirme aracının kullanılan çapı ile, minimum levha kalınlığının çarpımından oluşur.

$$\sigma_l = \frac{Nl}{d_1 \cdot t} \leq \sigma_{l,em}$$

$$Nl = d \cdot t_{\min} \sigma_{lem}$$

Bir perçinin güvenli taşıma kapasitesi (Nem)

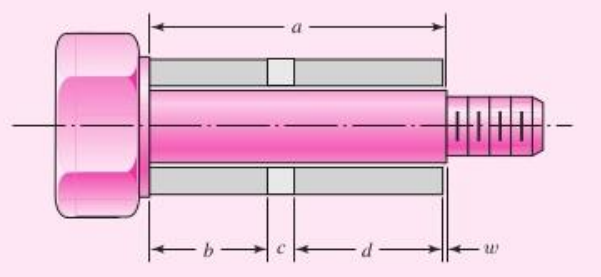
Bir perçinin veya bulonun güvenli taşıma kapasitesi, bu birleştiricilerin makaslama yada ezilme gerilmesine göre taşıma gücünün en küçüğüdür.

$N_{em} = N_1$ veya N_a dan küçük olanıdır. Dolayısıyla verilen bir kuvvete göre gerekli perçin veya bulon sayısı “n”

$$n = \frac{P}{N_{em}} \quad \text{adet} \quad \text{olarak hesaplanır.}$$

2-Bulonlar (Civatalar) TS12435 Altıköşe başlı civatalar-Çelik konstrüksiyonlar için-Somunlu

Uç tarafına dış açılmış silindirik bir gövde ve altı köşeli baş kısmı bulunan çelik yapı birleştirme aracıdır. Bulonlar, birleştirilecek parçaların üzerine hesapla bulunan çap ve aralıkta açılan deliklere rondela (düz pul, yaylı, tırtıllı) ve somun da takılarak sıkılır ve öncelikle parçaları birleştirirler, daha sonra yük aktaracak hale gelirler.



Bulonlar çelik yapılarda aşağıda belirtilen hallerde kullanılır.

- Birleştirme aracının gövdesi doğrultusunda büyük çekme kuvvetleri tesir ediyorsa,
- Birleştirilecek parçaların malzemesi, şekli veya boyutları perçin yapılmasına elverişli değilse,
- Konstrüktif sebeplerden, mesela çok küçük yapılarda ve şantiyelerde perçin ile birleşim pahalı oluyorsa,
- Birleşim yeri, iyi perçin yapılmasına müsait değilse,
- Birleştirilecek parçaların kalınlığı perçin yapılamayacak derecede fazla ise,
- Sıcaklık ve gürültüden kaçınılması halinde,
- Kısa süreli teşkil edilen yapılarda (sergi binalarında).

BULON ÇEŞİTLERİ

Bulonlu (civatalı) birleşimlerde genellikle iki türlü bulon kullanılır.

- Normal Bulonlar
- Yüksek Mukavemetli Bulonlar (HV)

Normal bulonlar kuvvet aktarmaları perçinler gibi, gövdede makaslama ve delik çevresinde ezilme gerilmelerine göre hesaplanan bulonlardır. Normal bulonlarda dış açılmamış gövde kısmı boyunun birleştirilen elemanların toplam “S” kalınlığından birkaç mm fazla olması gerekir.

Normal bulonlar iki çeşittir:

- Kaba Bulonlar
- Uygun Bulonlar

Kaba bulon ile uygun bulon arasında iki açıdan farklılık vardır:

- Kaba bulonlarda gövde çapı delik çapından 1mm kadar daha azdır ($d = d_1 - 1$). Uygun bulonlarda ise dövülmüş perçin çapı gibi delik çapına eşittir $d = d_1$ dir.
- Kaba bulonlarda dış açılmış kısmın dışında kalan gövde kısmı işlenmemiştir. Uygun bulonlarda ise bu kısım deliğe tam uyacak şekilde işlenmiştir.

Bulonların ölçülendirilmesi

Farklı kullanımlarına rastlansa da dünya standartlarında en yaygın İngiliz inç ve metrik ölçü birimi olmak üzere iki çeşit civata görülür. İnç sistem, bazı bölgelerde Whitworth adıyla anılıp, adı İngiliz mühendis Joseph Whitworth' tan gelmektedir.

6.8, 8.8, 10.9, 12.9 CİVATA DENİNCE NE ANLAŞILIR?¹³

Birinci rakam 100 ile çarpılınca, çıkan değer malzemenin çekme mukavemetini (dayanımını) verir.

$$8.8 \text{ için } 8 \times 100 = 800 \text{ N / mm}^2$$

$$10.9\text{'da } 10 \times 100 = 1,000 \text{ N / mm}^2$$

$$6.8\text{'de } 6 \times 100 = 600 \text{ N / mm}^2$$

¹³ 1 Kg = 9.81 N.'dur. Kolayca hatırlamak için 1 Kg yaklaşık 10 Newton diyebiliriz.

800 Newton / mm² = 89 Kg / mm² gibi.

Aslında (800 Newton / mm²) / (9.81 Newton / Kg)) 81.5 Kg / mm²

İkinci rakam (8.8'in ikinci 8'i gibi) 8 = 0.8'dir. Yani ikinci rakam yukarıda bulunan çekme dayanımı ile çarpılarak çeliğin ve ya malzemenin AKMA GERİLME SINIRI veya ORANTISIZ UZAMA GERİLMESİ bulunur.

800 x 0.8 = 640 N / mm² veya yaklaşık 640/10 = 64 Kg/mm²

Aslında (640 N / mm²) / (9.81 N / mm²) = 65 Kg / mm²

Bulon Malzemesi Mukavemeti : 4.6 ise KABA bulonlar,

Bulon Malzemesi Mukavemeti : 5.6 ise KABA veya UYGUN bulonlar,

Bulon Malzemesi Mukavemeti : 10.9 ise Yüksek mukavemetli bulonlar

Cıvata sınıfı	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.6	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	14.9
Akma day.(MPa)	180	240	320	300	400	360	480	640	720	900	1080	1260
Çekme day (MPa)	300	400	400	500	500	600	600	800	900	1000	1200	1400

Aşağıdaki tabloda metrik ölçü sisteminde, bulonların çap ve projede gösterim sembolleri verilmiştir.

Bulon	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36
Uygun bu. çapı d mm	11	13	15	17	19	21	23	25	28	31	34	37
Kaba bu. çapı d mm	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36
Delik çapı d ₁ mm	11	13	15	17	19	21	23	25	28	31	34	37
Gösterme işareti												
Dış dibi alanı A _s mm ²	50,9	74,3	102	141	171	220	276	317	419	509	636	745

ISO metrik ölçü	M14	M18	M22	M27	M33	M39	M45	M52	M60	M68
Anahtar genişliği (mm)	22	27	32	41	50	60	70	80	90	100

Deprem Yönetmeliğinden: 4.2.3.2 – Deprem yükleri etkisindeki elemanların birleşim ve eklerinde kullanılacak bulonlar ISO 8.8, 10.9 veya daha yüksek kalitede olacaktır. Bu bulonlar, moment aktaran birleşimlerde kendilerine uygulanabilecek öngerme kuvvetinin tümü ile, diğer birleşimlerde ise en az yarısı ile öngerilecektir. Deprem yükleri etkisinde olmayan elemanların birleşim ve ekleri ile temel bağlantı detaylarında ISO 4.6 ve 5.6 kalitesinde bulonlar kullanılabilir.

Bulon hesapları

Bulonların çalışma tarzı aynen perçinlerde olduğu gibidir. Yani bulonlar kesme ve ezilmeye çalışılır. Bulon hesaplarında perçin hesapları gibi yapılır. Kaba bulonların hesabında bulonun gövde çapı göz önünde tutulur. Bulonun gövde uzunluğu ve dış çekilen kısmın uzunluğu, birleştirilen parçaların kalınlığına göre tesbit edilir. Eğer bu hususa uyulmayıp da dışler deliğin içine kadar girerse, hesaplarda dış dibi çapını almak gerekir. Uygun bulonların (parlak bulon) hesabında, perçinlerde olduğu gibi delik çapı dikkate alınır. Bulonlarda gövde doğrultusunda normal kuvvetler tesir ediyorsa dış dibi enkesiti göz önünde tutulur.

$$\text{Makaslamaya göre } Ba = \frac{\pi d^2}{4} \tau_a, em \text{ (tek tesirli),} \quad Ba = 2 \cdot \frac{\pi d^2}{4} \tau_a, em \text{ çift tesirli}$$

$$\text{Ezilmeye göre } Bl = d \cdot t_{\min} \sigma_{lem}$$



Şekil 30



Şekil 31

ÖRNEK

Verilen 4 adet UB bulonun güvenli aktarabileceği yükü hesaplayınız. Ç37 YDI

Ek tek tesirlidir ve $t_{\min} = 8 \text{ mm}$ dir.

Bu profil gövdesinde (eşit kollu 80.80.8) açılacak en büyük delik çapı tablodan $d_1=21 \text{ mm}$ bulunur. Bu aynı zamanda Uygun Bulon çapına eşittir. (Perçin hesabı olsaydı dövülmüş perçin çapı olarak ta alınabilirdi)

Bir Bulonun güvenli taşıma kapasitesi hesaplanır. Bulon sayısı ile çarpılır.

Makaslama gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$Ba = \frac{\pi d^2}{4} \tau_{a,em} \quad Ba = \frac{\pi (2.1)^2}{4} 1.4 = 4.85 \text{ ton}$$

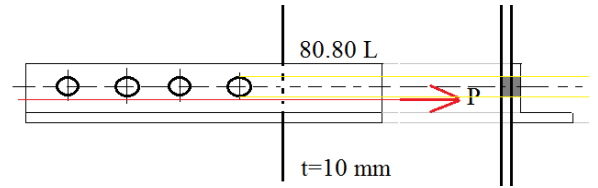
Ezilme gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$Bl = d \cdot t_{\min} \sigma_{lem} \quad Bl = 2.1 \times 0.8 \times 2.8 = 4.704 \text{ ton}$$

$$B_{em} = B_l = 4.704 \text{ ton}$$

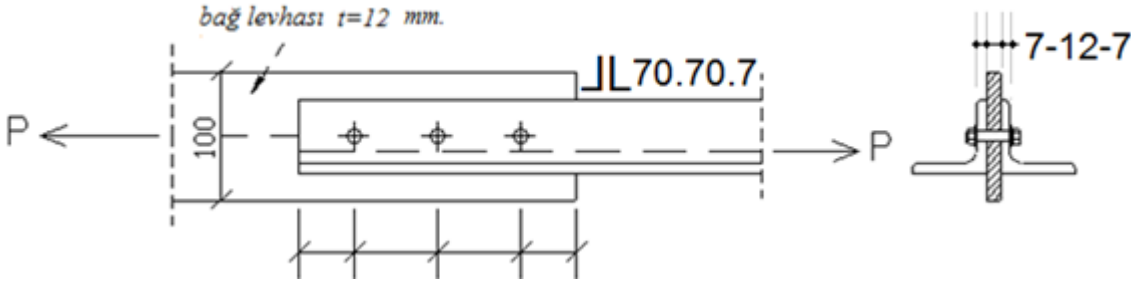
Bu ek sadece (4UB 21) bulonlar açısından

$$P_{em} = n \cdot B_{em} = 4.704 \times 4 = 18.816 \text{ ton yük aktarabilir.}$$



ÖRNEK

Şekilde verilen bulonlu eki oluşturabilmek için gereken uygun bulon sayısının hesaplayınız. Bulon aralıklarını gösteriniz. Ç37, YDI, P=20 ton (çekme)



Bulonlu ek çift tesirlidir. Bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi hesaplanır ve eke etkiyen eksenel yük bu emniyetli taşıma kapasitesine bölünür.

$$n = \frac{P}{N_{em}} \quad \text{adet} \quad \text{Olarak hesaplanır.}$$

Makaslama gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_a = 2 \frac{\pi d^2}{4} \tau_{a,em} \quad B_a = 2 \cdot \frac{\pi (1.7)^2}{4} \cdot 1.4 = 6,35 \text{ ton}$$

Ezilme gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_l = d \cdot t_{\min} \cdot \sigma_{lem} \quad B_l = 1,7 \times 1,2 \times 2,8 = 5,71 \text{ ton}$$

$B_{em} = B_l = 5,71$ ton bir adet Ø17 UB nun güvenli taşıma kapasitesi 5,71 tondur.

Ek için gerekli uygun bulon sayısı;

$$n = \frac{P}{N_{em}} = \frac{20}{5,71} \cong 4 \text{ adet Bulon gereklidir.}$$

$$e_1 = 2d_1 = 2 \times 17 = 34 \text{ mm} \quad e_2 = 4d_1 = 4 \times 17 = 68 \text{ mm}$$

PERÇİNLİ VE BULONLU ÇELİK ÇEKME ÇUBUKLARI

Eksenel yük etkisi altındaki elemanlar denilince aklımıza çekme ve basınç çubukları gelir.

Çekme çubukları boy eksenine doğrultusunda çekme kuvveti etkisi altındaki elemanlardır. Çubuğun bütün kesiti çekmeye

$$\sigma = \frac{P(+)}{F_n} \leq \sigma_{\text{ç,emn}}$$

zorlanır ve kesitte çekme gerilmeleri oluşur. Dolayısıyla çubuktaki gerilme hesabı şeklindedir. Burada,

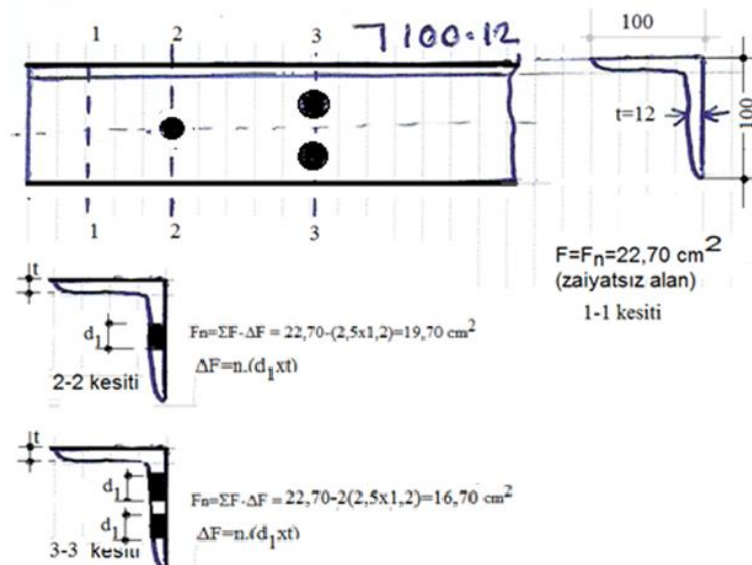
P= eksenel çekme kuvveti (kg, ton, kN)

$F_n = \Sigma F - \Delta F$ şeklinde hesaplanan faydalı enkesit alanı (cm^2)

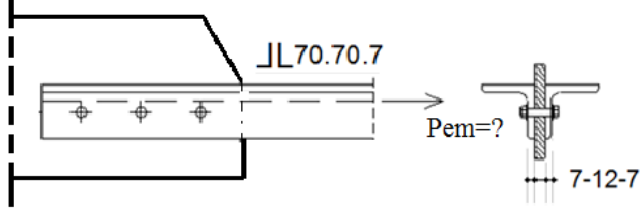
$$\Delta F = n(d_1 \cdot t)$$

$\sigma_{\text{ç,emn}}$ = Çekme çubuğunun malzemesine göre çekme emniyet gerilmesi (kg/cm^2)

Faydalı Enkesit Kavramı



ÖRNEK: şekilde verilen bir kafes kirişe ait örgü çubuğu çekme kuvveti etkisi altındadır. Sadece Çubuğun güvenle aktarabileceği çekme kuvvetini hesaplayınız. Ç37, YD1



Çubuk zaiyatsız alanı ilgili profil tablodundan $F=9,40 \text{ cm}^2$ okunur.

Çubuk gövdesinde açılmaya müsaade edilen delik çapı $d_1=17 \text{ mm}$ (1,7 cm)

Delik zaiyatı hesabı:

$$F=9,40 \text{ cm}^2 \quad \Sigma F=2F=2 \times 9,40=18,80 \text{ cm}^2$$

$$\Delta F = n(d_1 \times t) \text{ ----- } \Delta F = 2 \times (1,7 \times 0,7)=2,38 \text{ cm}^2$$

$$F_n = \Sigma F - \Delta F \text{ ----- } F_n = 18,80 - 2,38 = 16,42 \text{ cm}^2 \text{ faydalı enkesit alanı}$$

2 adet 70.70.7 lik köşebent in güvenle aktarabileceği çekme kuvveti;

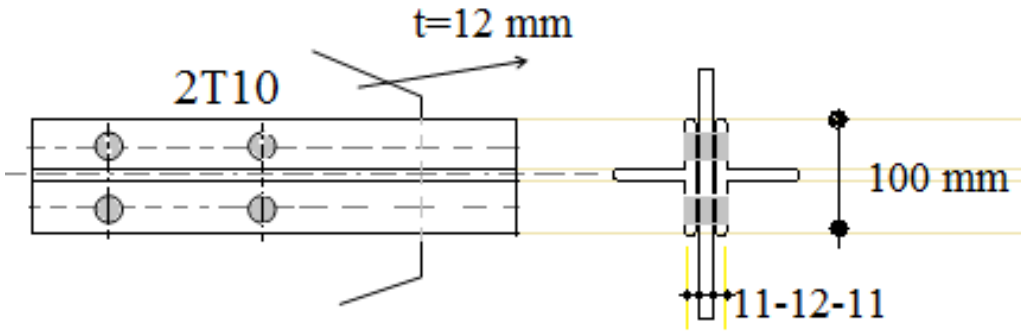
$$P_{em} = F_n \times \sigma_{\text{ç,em}} \text{ ----- } P_{em} = 16,42 \times 1,4 = 22,33 \text{ ton olarak hesaplanır.}$$

(Not: Birleşim araçları hesaba dahil edilmemiştir, sadece profillerin güvenli yükü hesaplanmıştır)

ÖRNEK: Şekilde görülen Kaba bulonlu çekme çubuğu ekinde 4 adet KB kullanılmıştır. Çekme çubuğu iki adet T10 profilinden oluşturulmuştur. Bu kaba bulonlu çekme çubuğu ekinin güvenle aktarabileceği kuvveti hesaplayınız.

(Pem, birleştirme aracı ve çekme çubuğu için ayrı ayrı hesaplanır. Küçük olanı bu ekin güvenle aktarabileceği kuvveti olarak belirlenir)

Ç37, YD I



Kaba Bulonların güvenli taşıma kapasitesi

Bulon çift tesirlidir.

$t_{\min} = 12 \text{ mm}$ dir

$d_1 = 13 \text{ mm}$ (Kaba bulonlarda bulon çapı delik çapından 1 mm küçüktür.)

$d = (d_1 - 1) \quad d = 13 - 1 = 12 \text{ mm}$ Bulonlu ek çift tesirlidir. Bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi hesaplanır ve ekin bulonlar açısından güvenle taşıyabileceği yükü bulmak için ekindeki bulon sayısı ile çarpılır.

Makaslama gerilmesine göre bir Kaba bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_a = 2 \frac{\pi d^2}{4} \tau_{a,em} \text{ ----- } B_a = 2 \cdot \frac{\pi (1,2)^2}{4} \cdot 1,12 = 2,53 \text{ ton}$$

Ezilme gerilmesine göre bir kaba bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_l = d \cdot t_{\min} \cdot \sigma_{lem} \text{ ----- } B_l = 1,2 \times 1,2 \times 2,4 = 3,456 \text{ ton} \quad B_{em} = B_a = 2,53 \text{ ton}$$

Bulonlar açısından $P_{em} = n \times B_{em} \text{ ... } P_{em} = 4 \times 2,53 = 10,12 \text{ ton. (en az)}$

Çekme Çubuğunun (2 adet T10) güvenle taşıyabileceği yük:

Çubuk zaiyatsız alanı ilgili profil tablodundan $F=20,90 \text{ cm}^2$ okunur.

Çubuk gövdesinde açılmaya müsaade edilen delik çapı $d_1=13 \text{ mm}$ (1,3 cm)

Delik zaiyatı hesabı:

$$F=20,90 \text{ cm}^2 \quad \Sigma F=2F=2 \times 20,90=41,80 \text{ cm}^2$$

$$\Delta F = n(d_1 \times t) \text{ ----- } \Delta F = 4 \times (1,3 \times 1,1)=5,72 \text{ cm}^2$$

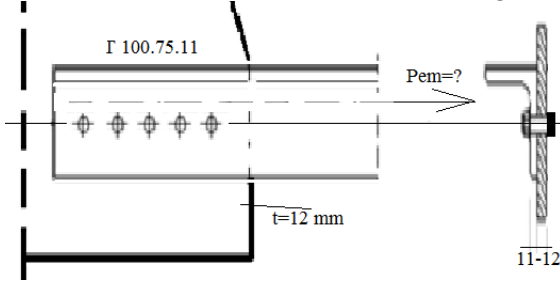
$$F_n = \Sigma F - \Delta F \text{ ----- } F_n = 41,80 - 5,72 = 36,08 \text{ cm}^2 \text{ faydalı enkesit alanı}$$

2 adet T10 profilinin güvenle aktarabileceği çekme kuvveti;

$$P_{em} = F_n \times \sigma_{\text{ç,em}} \text{ ----- } P_{em} = 36,08 \times 1,4 = 50,512 \text{ ton olarak hesaplanır.}$$

Birleştirme aracının taşıyabileceği güvenli yük ile Çekme çubuğunun taşıyabileceği güvenli yük kıyaslanır. Zayıf olanı bu ekin güvenle aktarabileceği yükü verir. Bu bulonlu ek güvenle 10,12 ton. yük aktarır.

ÖRNEK: Şekilde ki çekme çubuğu ekinde 5 adet uygun bulon kullanılmıştır. Çekme çubuğu bir adet 100.75.11 kesitinde çeşit kollu köşebent olarak seçilmiştir. Bağ levhasının profilin uzun kolu tarafına bulonlandığına dikkat ederek, bu ekin P=20 tonluk bir çekme kuvvetini güvenle taşıyıp taşıyamayacağını belirleyiniz. Ç37/YDII



UYGUN Bulonların güvenli taşıma kapasitesi

Bulon TEK tesirlidir.

$t_{min} = 11 \text{ mm}$ dir

$d_1 = 21 \text{ mm}$ (Levha uzun kol tarafında olduğundan d_2 ile işaretlenen delik alınır)

Bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi hesaplanır ve ekin bulonlar açısından güvenle taşıyabileceği yükü bulmak için ektteki bulon sayısı ile çarpılır.

Makaslama gerilmesine göre bir UYGUN bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_a = \frac{\pi \cdot d_1^2}{4} \cdot \sigma_{a,em} \rightarrow B_a = \frac{\pi (2,1)^2}{4} \cdot 1,6 = 5,54 \text{ ton}$$

Ezilme gerilmesine göre bir kaba bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_l = d_1 \cdot t_{min} \cdot \sigma_{l,em} \rightarrow B_l = 2,1 \cdot 1,1 \cdot 3,2 = 7,392 \text{ ton} \quad B_{em} = B_a = 5,54 \text{ ton}$$

Bulonlar açısından $P_{em} = n \cdot B_{em} \rightarrow P_{em} = 5 \times 5,54 = 27,70 \text{ ton}$.

Çekme Çubuğunun (100.75.11) güvenle taşıyabileceği yük:

Çubuk zayıfsız alanı ilgili profil tablodundan $F = 20,90 \text{ cm}^2$ okunur.

Çubuk gövdesinde açılmaya müsaade edilen delik çapı $d_1 = 13 \text{ mm}$ (1,3 cm)

Delik zayıfatı hesabı:

$$F = 18,20 \text{ cm}^2$$

$$\Delta F = n(d_1 \cdot t) \rightarrow \Delta F = 1 \times (2,1 \times 1,1) = 2,31 \text{ cm}^2$$

$$F_n = F - \Delta F \rightarrow F_n = 18,20 - 2,31 = 15,89 \text{ cm}^2 \text{ faydalı enkesit alanı}$$

1 adet 100.75.11 çeşit kollu köşebentin güvenle aktarabileceği çekme kuvveti;

$$P_{em} = F_n \times \sigma_{ç,em} \rightarrow P_{em} = 15,89 \times 1,6 = 25,42 \text{ ton olarak hesaplanır.}$$

Birleştirme aracının taşıyabileceği güvenli yük ile Çekme çubuğunun taşıyabileceği güvenli yük kıyaslanır. Zayıf olanı bu ekin güvenle aktarabileceği yükü verir. Bu uygun bulonlu ek güvenle 25,42 ton. yük aktarır.

ÇEKME ÇUBUKLARININ KESİT HESABI

Çubuğa etkiyen eksenel çekme kuvveti biliniyor. Malzeme dayanımı, birleştirme aracı tipi ve yükleme hali bilindiğine göre çubuk kesiti istenir. Çekme çubuğunun kesiti gerekli şartları sağlayacak şekilde seçildikten sonra seçilen kesitin kontrolü ve birleştirme aracının hesabı yapılır.

Perçinli ve bulonlu çekme çubuklarının gövdesinde delik açıldığı için yük aktaran kesit alanı zayıflar. Bu durumu kesit tayini yaparken önceden göz önüne almak gerekir. Bu amaçla hesaplanan çekme çubuğu kesitini %20-30 oranında artırmak gerekir. Bu durumda perçinli ve bulonlu çekme çubuklarının kesit tayini şu ifade ile yapılırsa yanlış yapılmamış olur.

$$F_{ger} = \frac{P_+}{\sigma_{ç,em}} \cdot 1,25 \dots \text{cm}^2 \text{ (not: örneklerimizde \%25 alacağız)}$$

ÖRNEK:

Şekilde görülen çelik kafes kirişin A düğüm noktasındaki çekme çubuğunun,

a-Kesitini çift eşit kollu köşebent olarak seçiniz.

b-Gerekli uygun bulon hesabını yapınız.

c-Bulon aralıklarını gösteriniz.

ÇÖZÜM

Önce yapı statik dersinden hatırlanacağı üzere A DN daki şartını inceleyerek O ve U çubuk kuvvetlerini hesaplayalım.

Böylece hangi çubuğun çekmeye hangi çubuğun basınca çalıştığını belirlemiş oluruz.

$$\rightarrow \Sigma F_x = 0$$

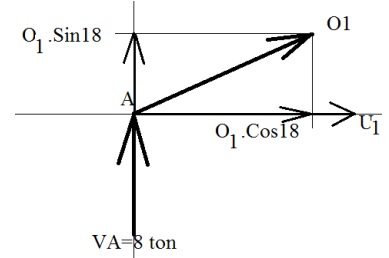
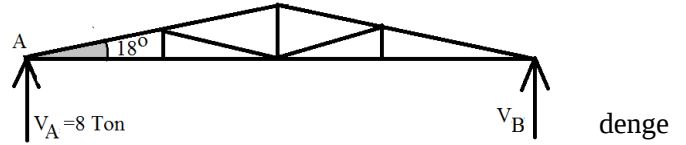
$$U_1 + O_1 \cdot \cos 18^\circ = 0$$

$$\uparrow \Sigma F_y = 0$$

$$O_1 \cdot \sin 18^\circ + 8 = 0 \dots \dots \dots O_1 = -25.88 \text{ ton basınç}$$

$$U_1 = 24,62 \text{ ton çekme (alt başlık çubuğu çekmeye çalışıyormuş)}$$

Çekme çubuğunun kesit hesabı



$$F_{ger} = \frac{P_+}{\sigma_{ç,em}} \cdot 1,25 \dots = \frac{24,62}{1,4} \cdot 1,25 = 21,98 \text{ cm}^2 \text{ (iki profi alanı)}$$

$$F_1 = 21,98/2 = 11 \text{ cm}^2, \text{ SEÇİLEN iki adet } 65.65.9, F = 11 \text{ cm}^2 \cdot d_1 = 21 \text{ mm}, \text{ UB kullanılacak}$$

Seçilen kesitin kontrolü;

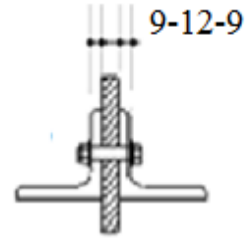
Delik ziyatı hesabı

$$F_n = \Sigma F - \Delta F$$

$$F_n = 2 \times 11 - (2 \times 0,9 \times 2,1) = 18,22 \text{ cm}^2 \text{ faydalı enkesit alanı}$$

Gerilme kontrolü:

$$\sigma = \frac{P}{F_n} \leq \sigma_{em} \quad \sigma = \frac{24,62}{18,22} = 1,35 \text{ t/cm}^2 < 1,4 \text{ t/cm}^2$$



Seçilen kesit güvenli ve ekonomiktir.

Gerekli Uygun bulon sayısı:

Bulon çift tesirlidir. Bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi hesaplanır ve eke etkiyen eksenel yük bu emniyetli taşıma kapasitesine bölünür.

$$n = \frac{P}{N_{em}} \text{ adet olarak hesaplanır}$$

Makaslama gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_a = 2 \frac{\pi d_1^2}{4} \tau_{a,em} \quad B_a = 2 \cdot \frac{\pi (2,1)^2}{4} \cdot 1,4 = 9,70 \text{ ton}$$

Ezilme gerilmesine göre bir bulonun güvenli taşıma kapasitesi

$$B_l = d_1 \cdot t_{\min} \cdot \sigma_{lem} \quad B_l = 2,1 \times 1,2 \times 2,8 = 7,056 \text{ ton}$$

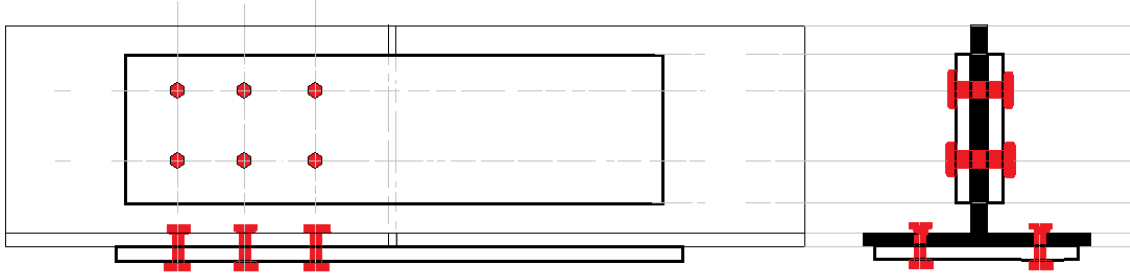
$$B_{em} = B_l = 7,056 \text{ ton bir adet } \varnothing 21 \text{ UB nun güvenli taşıma kapasitesi } 7,056 \text{ tondur.}$$

Ek için gerekli uygun bulon sayısı;

$$n = \frac{P}{N_{em}} = \frac{24,62}{7,056} \cong 4 \text{ adet } \varnothing 21 \text{ Uygun Bulon gereklidir.}$$

$$n = \frac{P}{N_{em}} = \frac{10}{2,502} \cong 4 \text{ adet } \varnothing 16 \text{ kaba bulon gereklidir.}$$

$$e_1 = 2d_1 = 2 \times 17 = 34 \text{ mm} \quad e_2 = 4d_1 = 4 \times 17 = 68 \text{ mm}$$



3-KAYNAKLAR ve KAYNAKLI BİRLEŞİMLER

(TS 3357/1979., Çelik Yapılarda Kaynaklı Birleşimlerin Hesap ve Yapım Kuralları)

(TS 563 EN 499/2002., Kaynak Sarf Malzemeleri- Alaşimsız ve İnce Daneli Çeliklerin Elle Metal Ark Kaynağı İçin Örtülü Elektrotlar- Sınıflandırma)

Aynı veya benzer alaşımlı metallerin ısı etkisi altında birleştirilmesine kaynak işlemi denir. Birleştirme işlemlerinin bazılarında benzer alaşımlı ilave bir metal (kaynak teli, elektrod) kullanılır, bazılarında da kullanılmadan kaynak yapılır. Kaynaklama işlemi için metaller ya ergitme sıcaklığına kadar ısıtılıp sıvı kıvama getirilir yada kızıl dereceye kadar ısıtılıp plastik kıvama getirilir.

Kaynaklı birleşimlerin avantajları:

- İşçilik bakımından kaynaklı birleşimin yapılması daha kolay ve daha az zaman alır.
- Kaynaklı birleşim perçinli birleşime göre daha rijittir.
- Kaliteli bir kaynak dikişinin mukavemeti birleştirilen malzemelerin mukavemetine yetişebilir.
- Kaynaklı birleşimler, perçinli ve bulonlu birleşime göre daha esnektir.
- Kaynaklı birleşim yapının daha hafif olmasını sağlar.
- Profil gövdesinde delik zayıflığı oluşturmadığı için daha güvenlidir.
- Kaynaklı birleşimlerin maliyeti düşüktür.
- Esnek kullanım, enerji kaynağından <20 m mesafede işlem yapılabilir.
- Yapı çelikleri için uygun

Sayılan bu üstünlüklerden dolayı çelik yapılarda kaynaklı birleşim yaygın olarak kullanılmaktadır.

Kaynak Metotları

Genel olarak uygulamada iki türlü kaynak metodu söz konusudur.

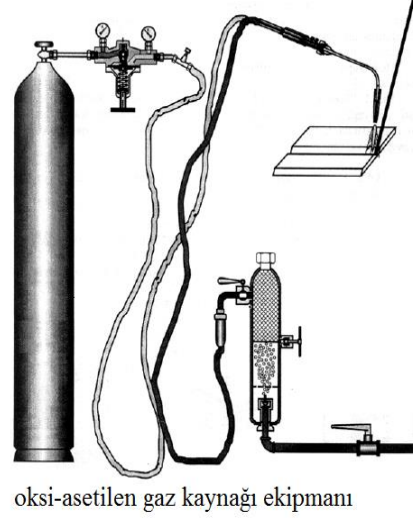
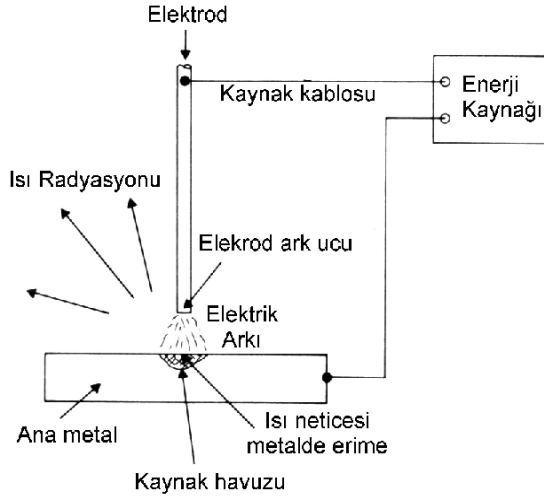
- Ergitme kaynakları
- Basınç kaynakları

Yapı elemanlarının birleşiminde en sık kullanılan kaynak metodu ergitme kaynaklarıdır. Ergitme metodunda birleştirilecek parçaların birbirine kaynatılacak kısımları ile ilave metal 3000 - 5000° C ye kadar ısıtılır. Kullanılan ısıtma kaynağına göre ergitme kaynaklarının iki türünden söz edilebilir:

- Elektrik Arkı Kaynağı
- Gaz Kaynağı

Elektrik Arkı Kaynağı:

Ark kaynağının genel uygulama tarzında; Elektrot maşa ve bir kablo vasıtası ile kaynak makinesinin (-) kutbuna bağlıdır. Kaynaklanacak parçalarda bir bağlantı maşası ve bir kablo ile kaynak makinesinin (+) kutbuna bağlıdır.



Gaz (Asetilen) Kaynağı:

Bu metotta yüksek ısı gaz alevi ile sağlanır. Gaz olarak genellikle asetilen gazı kullanılır. Yanıcı gaz olarak da propan veya bütan kullanılır. Yapı birleşimlerinde kuvvet aktaran birleşimlerde kullanılmaz. Ancak bu metot özellikle malzeme kesimlerinde çok kullanılır.

ELEKTRODLAR:

Bütün kaynak metotlarının hepsinde kaynak yapılırken kaynak teli, kaynak çubuğu veya elektrod kullanılır. Elektrod içerisinde akım geçebilen metal bir çubuktur.

Sıvalı ve sıvasız olmak üzere iki çeşittir.

Çelik yapılarda kullanılan sıvalı elektrotlar içerisinde en uygun olanları, elektrot çapının %20~75'i kadar sıva kalınlığına sahip olan elektrotlardır.

Sıvalı elektrotlarda elektrodun üzeri çeşitli malzemelerden oluşan bir sıva tabakası ile kaplanmıştır.

Elektrot sıvasının avantajları:

- Sıva maddesinin yanmasından oluşan gazlar kaynak bölgesinden havayı uzaklaştırarak kaynak dikişinin O ve N kapmasını önler.
- Kaynak dikişi üzerinde cüruf tabakası oluşturur. Bu tabaka kaynağın yavaş soğumasını sağlar ve dikiş içinde gaz kabarcıklarının kalmasına engel olur.
- Elektrot sıvası ile kaynak malzemesi arasındaki kimyasal reaksiyonlar kaynak dikişinin mekanik özelliklerini iyileştirir.
- Elektrik arkının tutuşma kabiliyetini artırır.
- Elektrot iç çubuğunu arttan izole ettiği için her pozisyonda kaynak yapma imkanı sağlar.

Elektrotun kaynak niteliği üzerine olan yararları bellidir. Ancak, uygun elektrot tipini ve çapını seçmek gerekir. Bunun için de adı geçen türlerin özelliklerini iyi bilmek gerekir. Bilinmesi gereken pratik ayrıntılar özetle şöyledir

- *Rutil Tip:* Hem doğru, hem alternatif akımda kullanılır. Her kaynak pozisyonu için uygulanabilir.
- *Bazik Tip:* Genelde doğru akımla uygulanan kaynaklar içindir. Her pozisyon için kullanılır. Mekanik özellikleri çok iyidir.
- *Asit Tip:* Alternatif ve doğru akımla yapılan kaynaklarda uygulanır. Düşey pozisyonda kullanılmaz. Çelik yapılarda ince elemanların kaynak ağzı açmadan kaynaklanmalarında yararlanıldıklarına rastlanır.
- *Selülozik Tip:* Her türlü akımda ve özellikle yukarıdan aşağıya doğru kaynak yapmada kullanılır. Borulu inşaatlarda tercih edilmektedir.

KAYNAK HESAPLARI:

- Kaynak hesaplarının yapılabilmesi için,
1-kaynak dikişinin çeşidinin belirlenmesi,
2-kaynak dikişinin zorlanma türü
3-kaynak emniyet gerilmesinin belirlenmesi
4-kaynak alanının hesabı gerekir.

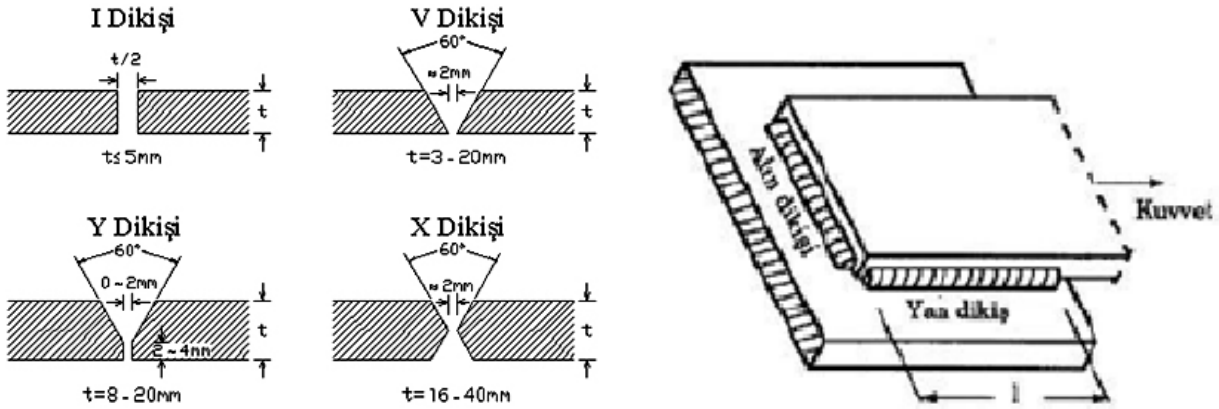
Kaynak Dikişleri:

Ergitme metodu ile birleştirilecek parçalar genel olarak iki şekilde kaynak yapılarak birleştirilebilir.

- Küt Kaynak
- Köşe Kaynağı

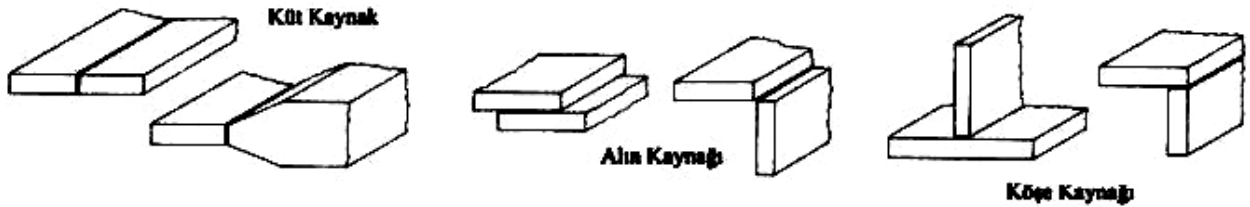
Küt Kaynak Dikişleri:

Aynı düzlemde bulunan levhaların yan yana veya ucuca getirilen kenarları boyunca yapılan kaynak işlemidir. Levha kenarlarının işleniş şekillerine göre çeşitli isimler alırlar. $t > 5$ mm kalınlık taki levhaların küt kaynağından önce kenar hazırlık gerekli.



Köşe Kaynak Dikişleri:

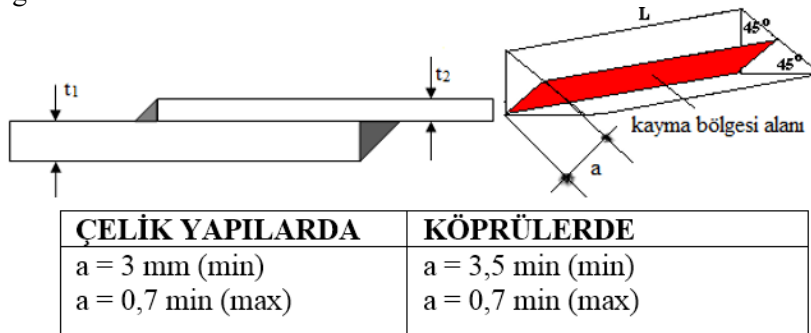
İki çelik elemanın birbirine dik veya minimum 60° açı oluşturan yüzeyleri arasında köşelere çekilen dikişlere “köşe kaynağı dikişleri” denir. Yüzeyler arasındaki açının 60° ‘den az olması halinde kaynak dikişlerinin kuvvet aktarmadığı kabul edilir. Köşe kaynağında, kaynak kordonunun yapıldığı yere göre şu isimleri alırlar. Köşe kaynakları kuvvet yönüne paralel **Yan dikiş**, dik olmaları durumuna göre, “Alın dikişi” olarak adlandırılır.



Dikiş Kalınlığı ve Dikiş Boyu

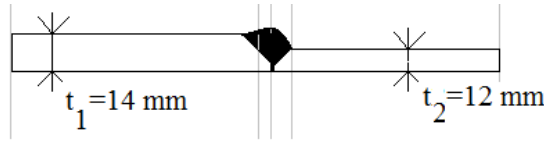
Kaynak hesaplarının yapılabilmesi için kaynak kordonunun kalınlığı ile uzunluğunun bilinmesi gerekir. Kaynak kalınlığını “a” ile gösterirsek şu sınırlarda olmalıdır.

Köşe kaynaklarında “a” dikiş kalınlığı dikişin içine çizilebilen ikizkenar üçgenin yüksekliği ile ölçülür. Yapılarda köşe kaynak kalınlıkları şu değerleri alırlar.



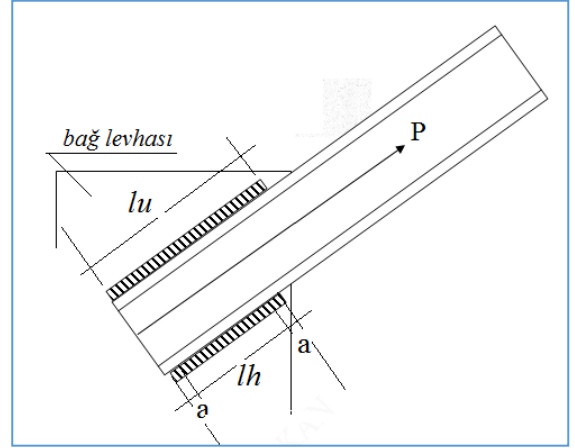
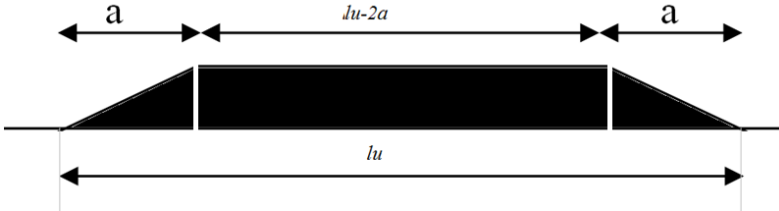
$t_{\min}$ = birleştirilen parçaların kalınlığı en küçük alandır.

Küt kaynaklarında “a” kalınlığı; birleştirilen parçaların en incisinin kalınlığı veya bu parçalar birbirine eşit ise birinin kalınlığı olarak kabul edilir.



$$a = t_{\min} = t_2 = 12 \text{ mm}$$

Kaynak kordonlarında dikiş boyu (ℓ), kaynak ile kapatılan kısmın uzunluğuna eşit alınır. Hesaplarda esas alınan dikiş boyu ile adet kaynak kalınlığının çıkartılmasıyla elde edilir. Kaynak kordonlarının uç kısımlarının hem kalınlıkları az hem de mukavemetleri düşük olur. Bu kısımlar kaynak kalınlığına eşit kabul edilir.



Şu halde hesaplarda kullanılacak dikiş boyu $\ell_h = \ell_u - 2a$ olur. Dikiş boylarının sınırları da şu değerde olmalıdır. (TS 3357.2.2.1.2)

$$\min \ell \geq 15a \quad \max \ell \leq 100a$$

ℓ_h = Faydalı kaynak boyu (hesap kaynak boyu)

ℓ_u = Toplam kaynak boyu (uygulanan kaynak boyu)

$$\ell_{hes} = \ell_u - 2a$$

$$\ell_u = \ell_h + 2a$$

Kaynak Emniyet Gerilmeleri

Kaynaklı birleşimlerin emniyet gerilmeleri, dikiş çeşidine yapı elemanının çeşidine ve kaynak dikişinin maruz kaldığı zorlama göre değişmektedir. Genel olarak küt ve köşe kaynaklarında normal çekme, basınç ve kayma için H yüklemesinde 900 kg/cm² Hz için 1050 kg/cm² olarak alınır.

Kaynaklı birleşimlerin emniyet gerilmeleri tablo 7 de verilmiştir.

Tablo 7: Kaynaklı birleşimlerin EMNİYET GERİLMELERİ (kg/cm²)

Dikiş çeşidi ve yapı elemanı	Kaynak kordonunun zorlanma şekli	Çelik Cinsi			
		Ç.37		Ç.52	
		1.Y	2.Y	1.Y	2.Y
Röntgenle muayene edilmeyen KÜT kaynak	Eksenel Çekme ve Eğilmede çekme (σ) (denklemler 1,2,3)	1100	1300	1700	1900
	Eksenel basınç ve Eğilmede basınç (σ) (denklemler 1,2,3)	1400	1600	2100	2400
	Kayma (τ)	900	1050	1350	1550
KÖŞE kaynağı	Çekme, basınç, kayma	900	1050	1350	1550
Eğilmeye dayanıklı kiriş birleşimlerinde köşe kaynağı	Asal gerilme (4,a,5)	1100	1300	1700	1900
	Kayma (4b)	900	1050	1350	1550
Boylama köşe ve küt kaynak	Asal gerilme (6)	1400	1600	2100	2400
	Kayma (7)	900	1050	1350	1550
Gövde levhasının enleme ekinde küt kaynak	Asal gerilme (8)	1400	1600	2100	2400
	Kayma (9)	900	1050	1350	1550

$$\sigma_{kay,emn} = \text{Eksenel çekme veya basınç durumunda kaynak emniyet gerilmesi (kg/cm}^2\text{)}$$

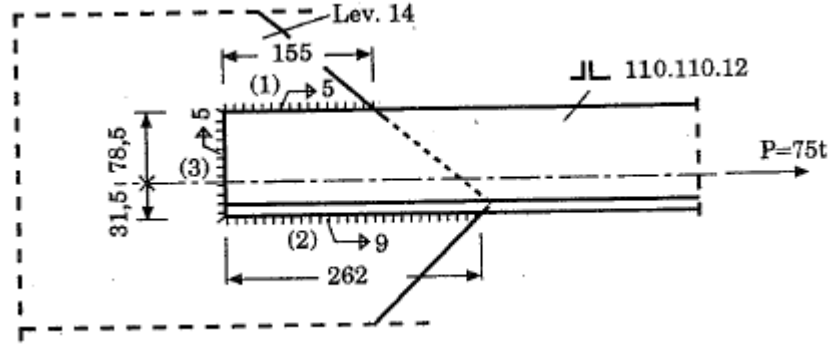
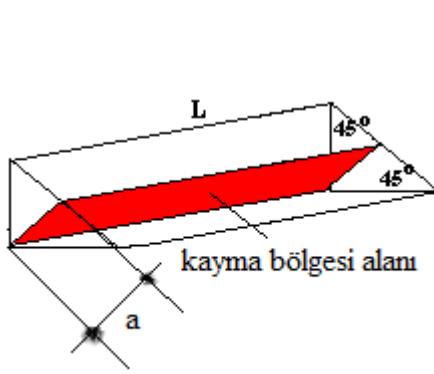
$$\tau_{kay,emn} = \text{Kesme yada kayma durumunda kaynak emniyet gerilmesi (kg/cm}^2\text{)}$$

Kaynak Alanı

Bir kaynak kordonundaki kaynak alanı, kaynağının dikiş kalınlığıyla, dikiş boyunun çarpımına eşittir.

Yani

$F_{kay} = a \cdot \ell$ dir. Aktarılabacak kuvvetler bu alan tarafından karşılanmaktadır.



Aynı kaynaklı birleşimde 1 ve 2 nolu yan dikişlerle birlikte 3 nolu alın dikişleri de çekilebilir.

Çekme-Basınç ve Kayma Kuvvetlerinin Aktarılması

Küt ve köşe kaynaklarında çekme-basınç ve kayma gibi basit zorlanmalar şu şekilde tayin edilir.

$$\tau_{kay} = \frac{P}{\sum(a \cdot \ell_h)} \leq \tau_{kay \cdot em} \dots 1a \quad (\text{Kayma açısından})$$

$$\sigma_{kay} = \frac{P}{\sum(a \cdot \ell_h)} \leq \sigma_{kay \cdot em} \dots 1b \quad (\text{Çekme ve basınç açısından})$$

Burada P = dikiş vasıtasıyla iletilecek kuvvet

ℓ_h = Uç kreterler çıktıktan sonra kaynak dikiş uzunluğu

a = Kaynak dikiş kalınlığı (yüksekliği)

$\tau_{kay \cdot em}$ = Küt ve köşe kaynaklarda kayma emniyet gerilmesi (Tb 7)

Eğilme Momentinin Aktarılması

Küt ve köşe kaynaklı bir birleşim eğer eğilme kuvvetine etkisinde ise, böyle bir birleşimde, tarafsız eksenden C uzaklıktaki bir kaynak dikişinin normal gerilmesi

$$\tau_{kay} = \frac{M_c}{I_{NE}} \leq \tau_{kay \cdot em} \dots 2 \text{ olur.}$$

Kenar lifte ise

$$T_{kay} = \frac{M}{W} \leq T_{kay \cdot em} \dots 3$$

Bu formüllerde

M = Kaynağa etkiyen eğilme momenti

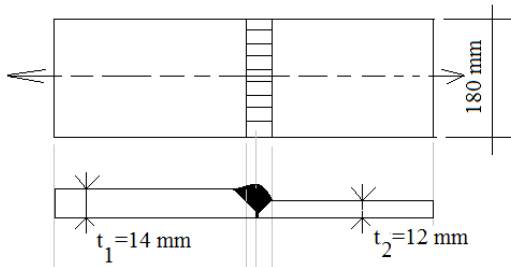
C = Kaynak dikişinin tarafsız eksenden uzaklığı (cm)

I_{NE} = Kaynak dikişlerinin toplam atalet momenti (stainer teoremine göre bulunabilir)

W = Kaynak dikişlerinin mukavemet momenti

Misal (Küt Kaynak)

Şekilde görülen küt kaynaklı bir birleşimde P = 16 ton ve YdI, Ç37 olduğuna göre küt kaynağın uzunluğunu kontrol ediniz.



1. Kaynak kalınlığı $a=12$ mm. Çünkü küt kaynaklı birleşimlerde kaynak kalınlığı olarak en ince levha kalınlığı alınır.
2. $\ell_h = 180 - (2 \cdot 12) = 156$ mm = 15,6 cm

$$\tau_{kay} = \frac{P}{\sum a \cdot \ell} = \frac{16000}{1,2 \cdot 15,6} = 854,7 \frac{kg}{cm^2} < 1100 \frac{kg}{cm^2}$$

Kaynak uzunluğu yeterlidir.

-Bu kaynağın güvenle taşıyabileceği kuvvetin hesabı.

$$P_{em} = \sigma_{\tau,em} \cdot \Sigma F_{kay} \rightarrow P_{em} = 1100 \cdot 18,72 = 20592 \text{ kg}$$

-Bu kaynaklı ekin güvenle taşıyabileceği kuvvetin hesabı,

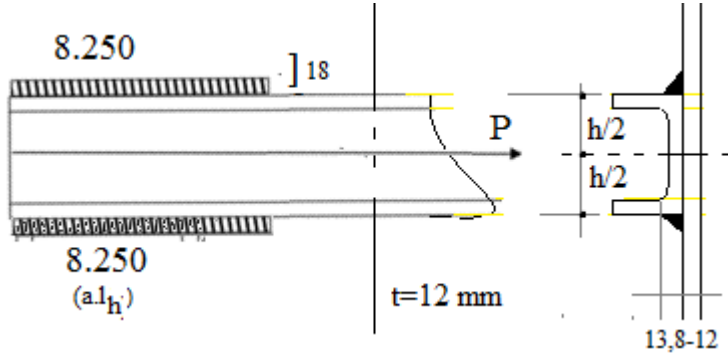
12/180 kesitindeki levha ne kadar taşır?

$$P_{em} = F_n \cdot \sigma_{\epsilon,em} \rightarrow P_{em} = (1,2 \cdot 18) \cdot 1400 = 30240 \text{ kg}$$

Bu küt kaynaklı ek en zayıf halka olan küt kaynak dikişlerinin aktarabileceği kadar bir kuvveti güvenle aktarabilir.

ÖRNEK: şekildeki kaynaklı ekin güvenle aktarabileceği kuvvetin hesabı isteniyor.

Ç37/YD1



Bu köşe kaynaklı ekin güvenle aktarabileceği yükü hesaplamak için,

-kaynağın $P_{em}=?$

-Çekme çubuğunu $P_{em}=?$ ayrı ayrı hesaplanır. Küçük olanı (zayıf halka) ekin güvenli taşıma kapasitesini verir.

-Kaynak hesabı, (kaynak ne kadar yük taşır?)

Köşe kaynak, kaymaya zorlanıyor (kayma gerilmesi)

$$\tau_{kay} = 900 \text{ kg/cm}^2$$

Kaynak dikiş kalınlığının kontrolü

$$a = 80 \text{ mm (0,8 cm)}$$

$$a \geq 3 \text{ mm}$$

$$a \leq 0,7 t_{\min} \text{ olmalı. } t_{\min} = 12 \text{ mm dir. } 0,7 \times 12 = 8,4 \text{ mm} > 8 \text{ mm uygun}$$

hesap kaynak dikiş uzunluğu,

$$l_h = (l_u - 2a) \quad l_h = (250 - 2 \cdot 8) = 234 \text{ mm} = 23,4 \text{ cm}$$

-Bu kaynağın güvenle taşıyabileceği kuvvetin hesabı,

P kuvvetinin eşit olarak etkidiği kaynak dikiş sayısı iki tanedir. (profil kuvvet eksenine kaynak dikişlerine simetridir)

$$P_{em} = \tau_{kay,em} \cdot \Sigma F_{kay} \rightarrow P_{em} = 900 \cdot 2 \cdot (0,8 \cdot 23,4) = 33 \text{ 696 kg}$$

]18 Çekme çubuğu ne kadar yük taşır?

]18 profilinin kesit alanı $F = 28 \text{ cm}^2$

$$P_{em} = F_n \cdot \sigma_{\epsilon,em} \rightarrow P_{em} = (28) \cdot 1,400 = 39,2 \text{ ton (kesit zaiyatı yok)}$$

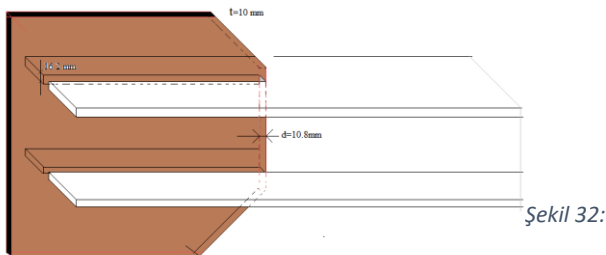
Bu köşe kaynaklı birleşimim güvenli taşıma kapasitesi en zayıf halka olan kaynakların taşıma kapasitesine eşittir.

$$P_{em} = P_{kay} = 33,696 \text{ ton}$$

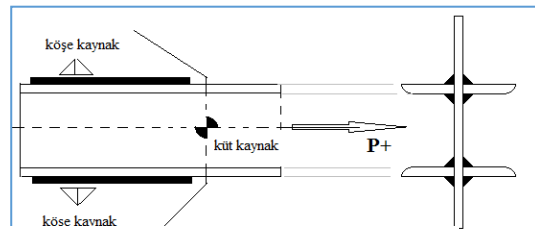
Küt ve köşe kaynakların birlikte yapılması halinde kaynak hesabı

Bir kaynaklı ekte, yük aktarmak amacıyla küt ve köşe kaynağını aynı kesitte yapma zorunluluğu varsa, küt ve köşe kaynak dikişleri birlikte yük aktarıyor demektir. Etkiyen kuvvet ana profil boy eksenine paralel olduğunda yan köşe kaynak kordonlarında kayma, küt kaynakta ise çekme yada basınç gerilmeleri oluşur (şekil ...). Bu durumda hesap için gerekli olan kaynak alanı (ΣF_{kay}) kuvvet tesiri altındaki yan köşe kaynak alanları toplamının yarısı ($1/2 F_{köşe}$), küt kaynak dikiş alanına ($F_{küt}$) eklenerek hesaplanır. Hesap için gerekli olan kaynak emniyet gerilmesi ise, küt kaynak emniyet gerilmesi esas alınır.

$$\Sigma F_{kay} = \frac{1}{2} F_{köşe} + F_{küt} \quad \sigma_{kay} = \frac{P}{\Sigma F_{kay}} \leq \sigma_{küt kay}$$



Şekil 32:

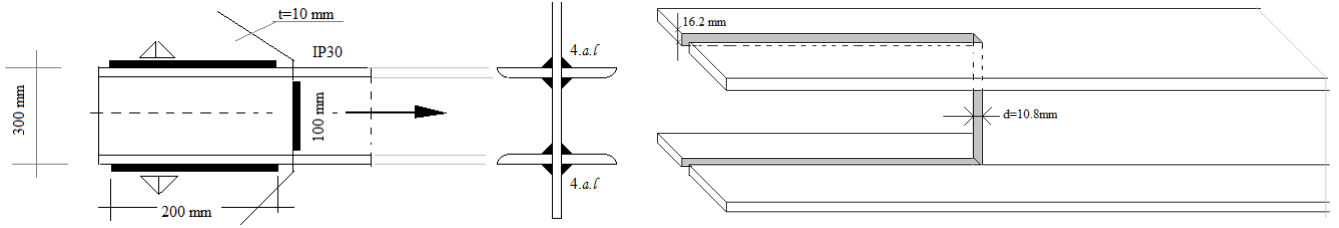


Misal:

Şekilde görüldüğü gibi IP30 profilinden oluşturulmak istenen kaynaklı ekte, çubuğa P=60 ton çekme kuvveti etki etmektedir. YDI.Ç37

a- IP30 profilini çekme yönünde tahkik ediniz.

b- Küt ve köşe kaynak dikişlerinin uzunlukları verildiğine göre tahkikini yapınız



IP30 en kesit alanı tablodan $F=69.1 \text{ cm}^2$ $\sigma_{\text{ç}} = \frac{P}{F} \leq \sigma_{\text{çem}} \rightarrow \sigma_{\text{ç}} = \frac{60}{69.1} = 0.86 \frac{\text{t}}{\text{cm}^2} < 1.4 \frac{\text{t}}{\text{cm}^2}$
çekme çubuğu kesiti yeterli kesilen kısım ayrıca bağ levhası ile doldurulacaktır.

Kaynak uzunluklarının kontrolü

1-kaynak dikiş kalınlıklarının ve alanlarının belirlenmesi

Küt kaynakta:

$a_1 = t_{\min} = 10 \text{ mm}$ olur. $l_{h1} = l_u - 2a_1$ $l_{h1} = 100 - (2 \cdot 10) = 80 \text{ mm}$

$F_{\text{küt}} = a \cdot l_u = 10 \cdot 80 = 800 \text{ mm}^2$

Köşe kaynakta:

$a = 3 \text{ mm}$

$a = 0,7 \cdot t_{\min}$ $a_2 = 0,7 \cdot 10 = 7 \text{ mm}$ $l_{h2} = l_u - 2a_2$ $l_{h2} = 200 - (2 \cdot 7) = 186 \text{ mm}$

$F_{\text{köşe}} = 8 \cdot 0,7 \cdot 18,6 = 104,16 \text{ cm}^2$ ($n \cdot a \cdot l_h$)

Yük aktaracak toplam kaynak alanı:

$\Sigma F_{\text{kay}} = \frac{1}{2} F_{\text{köşe}} + F_{\text{küt}}$ $\Sigma F_{\text{kay}} = (\frac{1}{2} 104,16) + 8 = 60,08 \text{ cm}^2$

$\sigma_{\text{kay}} = \frac{P}{\Sigma F_{\text{kay}}} \leq \sigma_{\text{küt kay}}$

$\sigma_{\text{kay}} = \frac{60}{60,08} = 0,998 \text{ t/cm}^2 < 1,100 \text{ t/cm}^2$

verilen kaynak dikiş uzunlukları yeterlidir.

ÇELİK BASINÇ ÇUBUKLARI

Boyuna doğrultuda eksenel basınç kuvveti taşıyan yapısal elemanlara basınç çubuğu denir. Bu çubuklara, yapı kolonu veya kafes kiriş elemanı olarak rastlanmaktadır. Basınç kuvveti, çubuğu burkmaya zorlarken, boyunu da bir miktar kısaltır. Çubuğun bütün kesiti basınca çalışır. Bu yüzden bu tür çubuklara basınç elemanı denilir.

Boyu kısa olan çubuklar, uzun çubuklara nazaran daha fazla basınç kuvveti aktarır. Bu yüzden basınç çubuklarında, çubuğun uzunluğu ve iki ucunun mesnet şekli önemlidir. Mesnet şekli çubuğun burkulma boyunu belirler. Burkulma bir stabilite problemi ve bu nedenle basınç çubuklarında gerilme problemi yerine stabilite problemi söz konusudur. Yani içerisinde burkulmayıda alan gerilme türü söz konusudur.

($\lambda \geq 20$ ise) $\sigma_b = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{b.em}$ ifadesi ile basınç çubuklarının gerilme kontrolü yapılır.

($\lambda \leq 20$ ise $\omega = 1$ ve $\sigma = \frac{P}{F}$) olur.

Burada; ω = burkulma katsayısıdır.

Basınç çubukları bir kesitteki çubuk sayısına göre,

1. sabit enkesitli, tek parçalı basınç çubukları,
2. sabit enkesitli çok parçalı basınç çubukları.(profillerin diziliş şekline göre çeşitli gruplar altında incelenirler)

Böylelikle basınç çubuklarındaki gerilme tahkiki; $\sigma_b = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{b.em}$ şekline gelir.

λ değerine göre ω sayıları şartnamelerde ve yönetmeliklerde belirlenmiştir. $\lambda \leq 20$ olan çubuklar için burkulma hesabı yapılmaz. Yani $\omega = 1$ alınır.

Basınç durumunda emniyet gerilmeleri çubuğun narinliğine “ λ ” göre değişir. (TS648, sayfa 15) Ç37 sınıfı çelikten üretilen basınç çubuklarının emniyet gerilmesi TS 648 de $\lambda = 20$ için $1410,4 \text{ kg/cm}^2$ olarak alınmıştır. Hesaplarda $T_b 2$ de gösterildiği gibi 1400 kg/cm^2 alınacaktır.

Mesela $\lambda = 148$ için, TS 648 /1980 sayfa 17 çizelge 8 de $\sigma_{bem} = 378,5$ bulunur. Bu değer, $\lambda_x = l_{kx} / i_x = 148$ olan çubuğun bu durumdaki basınç emniyet gerilmesini verir. Burkulma katsayısı ise;

$$\omega = \frac{\sigma_{cem}}{\sigma_{bem}} = \frac{1410,4}{378,5} = 3,72 \text{ bulunur}$$

Basınç çubuklarının hesabında gerekli olan burkulma katsayıları tablolardan doğrudan bulunabilir.

TEK PARÇALI ÇELİK BASINÇ ÇUBUKLARININ HESABI

Eksenel basınç kuvvetinin etkideği çubuk sayısı bir tanedir. Fakat, aralarındaki uzaklık bağ levhası kalınlığı kadar olan iki parçalı çubuklarda bu gruba girer.

Basınç çubuklarının hesabında üç çeşit problemle karşılaşılır.

- 1- Çubuk kesiti ve basınç kuvveti biliniyor. Çubuğun kesitinin kontrolü istenir. (Gerilme kontrolü) En büyük narinliğe göre burkulma katsayısı bulunur. $\lambda_{max} \rightarrow \omega$
- 2- Çubuk kesiti biliniyor. Çubuğun emniyetle taşıyabileceği basınç kuvveti ile kritik burkulma yükü istenir.
- 3- Basınç kuvveti biliniyor. Çubuk kesitinin tayini istenir. (Kesit hesabı)

Kesit kontrolüne örnek

Verilen tek parçalı çelik basınç çubuğunun kesitini kontrol ediniz. Gerekli kaynak hesabını yapınız.

$P = 7,5 \text{ ton}$ basınç

YDI Ç37

$l_k = 180 \text{ cm}$

$t = 10 \text{ mm}$ (bağ levhası)

ÇÖZÜM:

U 10 için tablodan $F = 13,5 \text{ cm}^2$ $i_x = 3,91 \text{ cm}$ $i_y = 1,47 \text{ cm}$

$$\lambda_x = \frac{l_{kx}}{i_x} = \frac{180}{3,91} = 46$$

$$\lambda_y = \frac{l_{ky}}{i_y} = \frac{180}{1,47} = 122 \quad \lambda_{max} = \lambda_y = 122 \rightarrow \omega_y = 2,51$$

$$\sigma_\omega = \frac{\omega P}{F} = \frac{2,51 \cdot 7500}{13,5} = 1394 \frac{\text{kg}}{\text{cm}^2} < 1400 \frac{\text{kg}}{\text{cm}^2} \quad \text{U10 kesiti yeterlidir.}$$

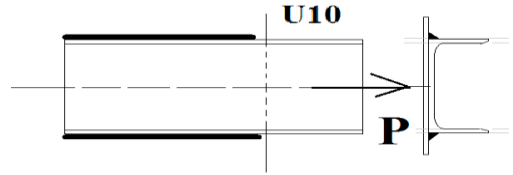
Kaynak hesabı

$a = 5 \text{ mm}$ simetriden dolayı kaynak kordonlarına eşit yük etkir.

$$lh = \frac{P}{\tau \Sigma a} = \frac{7500}{900 \cdot 2 \cdot 0,5} = 8,33 \text{ cm} \quad 83,3 \text{ mm}$$

$15a = 75 \text{ mm}$ $100a = 500 \text{ mm}$ kaynak dikiş uzunluğu uygundur.

$lh = 83,3 + 2,5 = 93,3 = 95 \text{ mm}$



Tek parçalı çelik basınç çubuklarında P_{em} ve P_{kr} hesabı

Örnek 1.

Verilenlerden faydalanarak tek parçalı çelik basınç çubuğunun,

a- Emniyetle taşıyabileceği basınç kuvvetini “ P_{em} ”

b) Çubuğu burkulma durumuna getiren basınç kuvvetini hesaplayınız.” P_{kr} ”

Verilenler

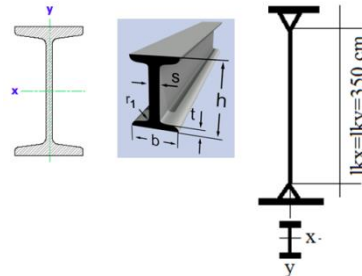
Ç37/YD1

INP 30

$L_k = 350 \text{ cm}$

$P_{em} = ?$

$P_{kr} = ?$



Çözüm

Burkulma katsayısının tablo yardımı ile hesabı

$$\lambda_x = \frac{l_{kx}}{i_x} = \frac{350}{11,90} = 29,41$$

$$\lambda_y = \frac{l_{ky}}{i_y} = \frac{350}{2,56} = 137$$

$\lambda_{max} = \lambda_y = 137$ ise Tablo 8 den $\omega = 3,17$ okunur.

P_{em} hesabı

I30 profilinin en kesit alanı ilgili profil tablosundan $F = 69,10 \text{ cm}^2$ olarak alınır.

$$P_{em} = \frac{\sigma_{bem} \cdot F}{\omega} = \frac{1400 \cdot 69,10}{3,17} = 30517 \text{ kg.}$$

P_{kr} hesabı

$$P_{kr} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2}$$

E=Ç37 çeliği elastikiyet modülü $2,1 \times 10^6 \text{ kg/cm}^2$

I=atalet momenti (cm^4)

I_x=9800 cm^4

I_y=451 cm^4

$$P_{krxx} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2} = \frac{\pi^2 \cdot 2,1 \times 10^6 \cdot 9800}{(350)^2} = 1658093 \text{ kg}$$

$$P_{kryy} = \frac{\pi^2 EI}{l_k^2} = \frac{\pi^2 \cdot 2,1 \times 10^6 \cdot 451}{(350)^2} = 76300 \text{ kg}$$

Örnek.2 (Tek parçalı basınç çubukları)

Çelik kolon x eksenine paralel olarak 1/3 mesafelerinde yatay elemanlarla desteklenerek burkulma boyu kısaltılmıştır.

Ç.37 ve YD2 yüklemesi için I 260 profilinden oluşturulmuş yan duvar kolonunda P=45ton düşey yüke göre gerekli kesit ve gerilme kontrollerin yapılması istenmektedir. Yani I260 kolonu 45 tonu burkulmadan aktarır mı?

Cözüm:

Basınç çubuklarının genel çözümünde önce enkesitin geometrik özellikleri ve narinlik (kırılgnalık oranı) değerleri belirlenir ve ardından gerilme tahkikine geçilir.

I260 için:

F = 53,40 cm^2 ,

i_x = 10,4cm , i_y = 2,32cm

Kolonda: l_{kx} = 450 cm , l_{ky} = 150cm

(yan duvar kuşaklarının etkisiyle y-y eksenı öteleniyor)

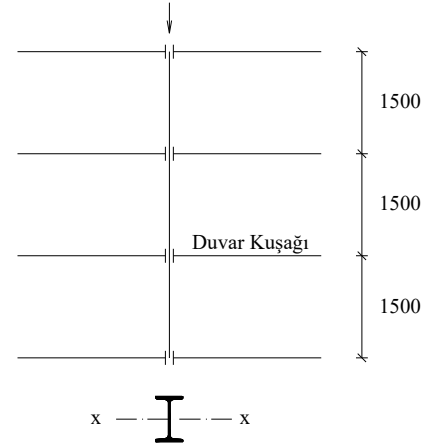
$$\lambda_x = l_{kx} / i_x = 450 / 10,4 = 43$$

$$\lambda_y = l_{ky} / i_y = 150 / 2,32 = 65 \text{ (max)}$$

$$\lambda_{\max} = \lambda_y \rightarrow \omega_y = 1,35$$

$$\sigma_{\omega} = \omega_y \cdot P / F = 1,35 \times 45 / 53,40 = 1,13 \text{ t/cm}^2 < 1,60 \text{ t/cm}^2 \text{ kesit emniyetle 45 ton taşır}$$

NOT: Yatay elemanların 1/2 l_k olacak şekilde yerleştirilmesi durumunda çubuğun en kesiti hakkında ne söylenebilir. (kesit yetersiz)



BASINÇ ÇUBUKLARININ KESİT TAYİNİ

Çelik basınç çubuklarının hesap ve tasarımında DOMKE METODU olarak bilinen yaklaşık bir metot kullanılır. Çubuk, burkulmasız kabul edilerek bir kesit seçilir ve bu kesitin atalet yarıçapından hareketle esas kesit seçilir. Bu kesitin gerilme kontrolü yapılır yetersiz ise bir üst kesit seçilir. İşlem sırası şöyledir.

1- $\omega = \omega_0 = 1$ kabul edilir.

2- Çubuk, çekme çubuğuymuş gibi kesiti hesaplanır. $F_o = \frac{P}{\sigma_{b,emn}} \dots \text{cm}^2$,

3- F_o, hesaplanacak kesite eşdeğer en kesit olup, ilgili profil tablosundan bu değere karşılık gelen “i” değeri okunur. (Tek parçalı çubuklarda $i = i_{\min} = i_y$), (Çok parçalı çubuklarda $i = i_x$).

4- $\lambda_o = \frac{l_k}{i}$ hesaplanır.

5- $\lambda_o = \lambda \sqrt{\omega}$ tablosundan (Tablo 9) λ alınır ve λ tablosundan (Tablo 8) ω , bulunur.

- 6- Esas muhtemel kesit için $F_{lüz} = \frac{P \cdot \omega}{\sigma_{b,emn}}$ hesap edilerek ilgili profil tablosundan en kesit seçilir ve x-x, y-y eksenlerine göre burkulma kontrolü yapılır. Kesit yetersiz ise bir üst kesit seçilir ve yine kontrol yapılır.

ARALARINDAKİ UZAKLIK BAĞ LEVHASI KALINLIĞINA EŞİT OLAN ÇELİK BASINÇ ÇUBUKLARININ HESABI

Aralarındaki uzaklık bağ levhası kalınlığına eşit olan (8-20 mm) çok parçalı basınç çubuklarının hesabı toplam alan göz önüne alınarak tek parçalı çubuk gibi hesaplanır.

ÖRNEK 1 (tek parçalı)

P=6,5 ton (-) l_{kx}=l_{ky}=250 cm YDI, Ç37, Basınç çubuğunun kesitini T profili olarak seçiniz.

Çözüm

$$\omega = \omega_o = 1$$

$$F_o = \frac{P}{\sigma_{b,emn}} \rightarrow F_o = \frac{6,5}{1,4} = 4,64 \text{ cm}^2 \text{ Bu kesit tek parçalı olduğundan } i_{min} \text{ alınır.}$$

$$i_{min} = i_y = 1,03 \text{ cm} \quad \lambda_o = \frac{l_k}{i} \rightarrow \lambda_o = \frac{250}{1,03} = 242,7 \rightarrow \lambda = 138 \rightarrow \omega = 3,22$$

$$\text{Esas kesit: } F_{lüz} = \frac{P \cdot \omega}{\sigma_{b,emn}} \rightarrow F_{lüz} = \frac{6,5 * 3,22}{1,4} = 14,95 \text{ cm}^2 \rightarrow \text{T9}$$

(Seçtiğiniz bu kesiti kontrol ediniz, Pem ve Pkr hesaplayınız)

ÖRNEK 2 (tek parçalı)

P=8 ton (-) l_{kx}=l_{ky}=150 cm YDI, Ç37, Basınç çubuğunun kesitini Tek eşit kollu köşebent profili olarak seçiniz.

Çözüm

$$\omega = \omega_o = 1$$

$$F_o = \frac{P}{\sigma_{b,emn}} \rightarrow F_o = \frac{8}{1,4} = 5,71 \text{ cm}^2 \text{ Bu kesit tek parçalı olduğundan } i_{min} \text{ alınır. Korniyerlerin dört adet eğilme eksen}$$

vardır. Tek parçalı durumda η - η eksenine dik, yani tek simetri eksen olan ξ - ξ eksenine paralel burkulma yapacaktır. Bu yüzden $i_{min} = i_\eta$ olarak alınır.

$$i_{min} = i_\eta = 0,96 \text{ cm} \quad \lambda_o = \frac{l_k}{i} \rightarrow \lambda_o = \frac{150}{0,96} = 156,25 \rightarrow \lambda = 109 \rightarrow \omega = 2,09$$

$$\text{Esas kesit: } F_{lüz} = \frac{P \cdot \omega}{\sigma_{b,emn}} \rightarrow F_{lüz} = \frac{8,0 * 2,09}{1,4} = 11,94 \text{ cm}^2 \rightarrow \text{seçilen } 80.80.8 \text{ F} = 12,3 \text{ cm}^2$$

Seçilen kesitin kontrolü; (kesitin zayıflatılmadığı bir birleşim düşünülürse, delikler basınç çubuklarında kesiti zayıflatmazlar)

$$i_\eta = 1,55 \text{ cm} \quad \lambda = \frac{l_k}{i_{min}} \rightarrow \lambda = \frac{150}{1,55} = 97 \rightarrow \omega = 1,84$$

$$\sigma_\omega = \frac{\omega P}{F} = \frac{1,84 * 8,0}{12,3} = 1,19 \frac{\text{ton}}{\text{cm}^2} < 1,400 \frac{\text{ton}}{\text{cm}^2} \quad 80.80.8 \text{ kesiti yeterlidir}$$

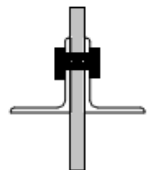
ÖRNEK 3- (çok parçalı)

Aralarındaki uzaklık bağ levhası kalınlığına eşit olan 2 adet eşit kollu köşebent ile oluşturulmak istenen basınç çubuğunun (kaba bulonlu birleşim)

a) Kesitini tayin ediniz.

b) Gerekli kontrolleri yapınız.

l_{kx}=l_{ky}=400 cm YDII, Ç37



Çok parçalı basınç çubuğu Pem hesabı

Örnek 1

Şekildeki 2 Adet NPU200 profilinden oluşturulmuş ve birbirine sürekli kaynak dikişi ile bağlı çubukta x-x eksenine dik burkulma boyu 5,00 mt ve y-y eksenine dik burkulma boyu 2,50 mt'dir. Ç32 ve YD1 yüklemesi için çubuğun taşıyabileceği maksimum basınç kuvveti hesaplanacaktır.

NPU200'de

$$F = 32,2 \text{ cm}^2,$$

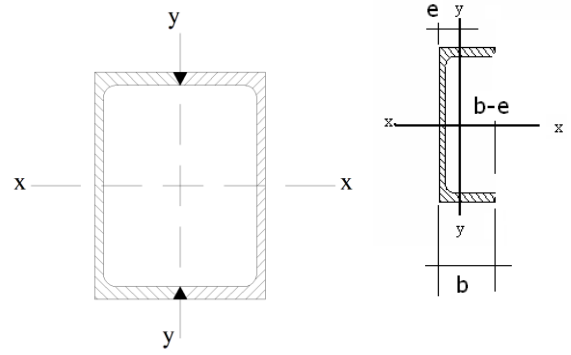
$$I_x = 1910 \text{ cm}^4,$$

$$I_y = 148 \text{ cm}^4,$$

$$i_x = 7,70 \text{ cm}$$

$$i_y = 2,14 \text{ cm}$$

İki adet U profilinden oluşmuş bu kesitin eksenlerine göre atalet yarıçapları hesaplanmalıdır. (paralel eksenler teoremi



$$\text{ile) } I_{NE} = (I_1 + F \cdot d^2) \cdot n \rightarrow i = \sqrt{\frac{I_{NE}}{n \cdot F}}$$

x-x eksenine göre ix

$$I_{NEX} = (1910 + 32,2 \cdot 0) \cdot 2 = 3820 \text{ cm}^4$$

$$i_x = \sqrt{\frac{I_{NEX}}{nF}} = \sqrt{\frac{3820}{2 \cdot 32,2}} = 7,70 \text{ cm}$$

Görüldüğü gibi x-x eksenine göre ix değeri tek parçanın değeri ile aynıdır. Bundan dolayı aralarındaki mesafe bağ levhası kalınlığında olan basınç çubuklarının malzemeli eksene göre hesapları tek parçalı gibi yapılabilir.

y-y eksenine göre atalet yarıçapı hesabı (iy)

$$I_{NEX} = (148 + 32,2 \cdot 5,49^2) \cdot 2 = 2237 \text{ cm}^4$$

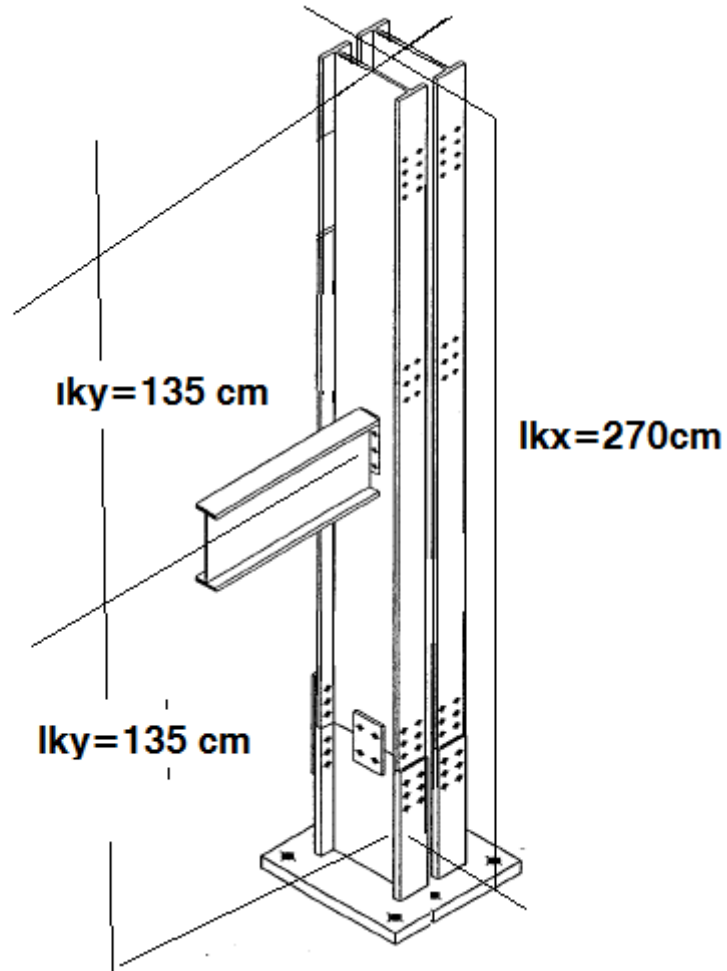
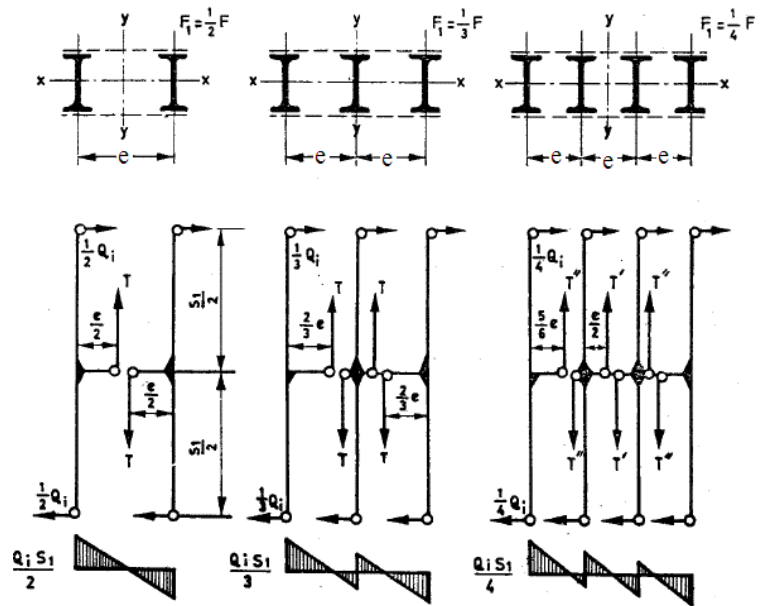
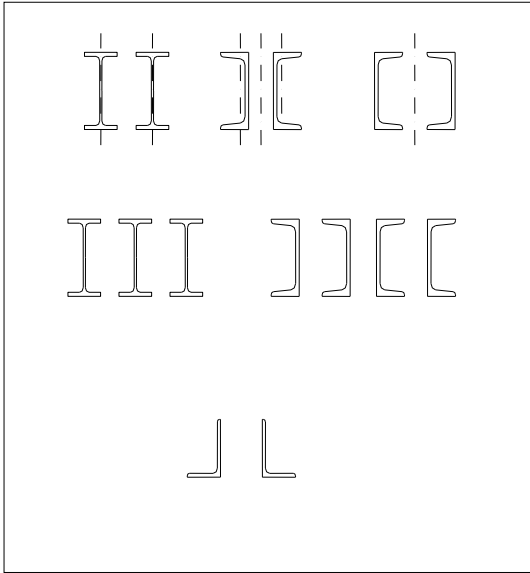
$$i_y = \sqrt{\frac{I_{NEy}}{nF}} = \sqrt{\frac{2237}{2 \cdot 32,2}} = 5,89 \text{ cm}$$

$$\lambda_x = 500 \text{ cm} / 7,70 \text{ cm} = 64,93 \text{ (max)}$$

$$\lambda_y = 250 \text{ cm} / 5,90 \text{ cm} = 42,37 \quad \lambda_{\max} = \lambda_x \rightarrow \omega_x = 1,39$$

$$\sigma_b = \frac{\omega \cdot P}{F} \leq \sigma_{b.em} \rightarrow Pem = \frac{\sigma_{b.em} \cdot n \cdot F}{\omega_{\min}} = \frac{1,4 \cdot 2 \cdot 32,2}{1,35} = 66,78 \text{ ton}$$

EKSENEL BASINÇ ETKİSİNDEKİ ÇOK PARÇALI ÇELİK BASINÇ ÇUBUKLARI



ÇELİK KİRİŞLERİN TASARIM VE BOYUTLANDIRILMASI

Kirişler genel olarak eğilmeye çalışarak yükleri mesnetlerine aktarırlar. Eğilme söz konusu olduğu için kirişin kesit özelliklerinin bilinmesi gerekir.

Dikdörtgen kesitli, eğilme momenti etkisi altındaki bir kirişi ele alalım. Tarafsız eksenin en üst liflerinde basınç gerilmeleri, en alt liflerde ise çekme gerilmeleri oluşur. Simetrik kesitli kirişlerde çekme ve basınç liflerindeki gerilmeler eşit olur. Buna göre, dikdörtgen kesitli eğilmeye çalışan bir kirişte eğilme gerilmesi şu ifade ile hesaplanır.

$$\sigma_e = \frac{M \cdot c}{I_{NE}} \leq \sigma_{e,em} \text{ kg/cm}^2$$

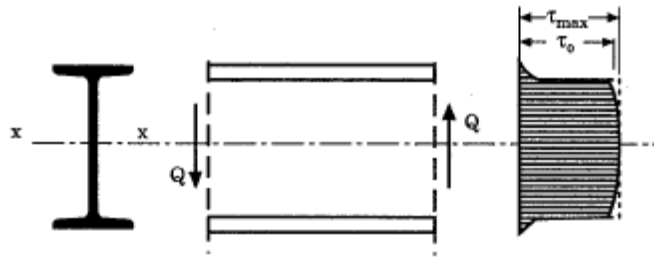
c = çekme ve basınç liflerinin tarafsız eksene uzaklığıdır. Simetrik kesitlerde $c = \frac{h}{2}$ dir.

$I_{NE} = \frac{b \cdot h^3}{12} \text{ cm}^4$, dikdörtgen kesitin atalet momenti olup ifadede yerine konulacak olursa,

$$\sigma_e = \frac{M \cdot \frac{h}{2}}{\frac{b \cdot h^3}{12}} = \frac{M}{\frac{b \cdot h^2}{6}} = \frac{M}{W} \text{ ifadesi elde edilir. Bu ifade de}$$

$W_{x,y}$, kirişe ait mukavemet momenti dir. Bu ifade eğilme etkisi altındaki kirişlerin tasarım ve boyutlandırılmasında kullanılır.

Mukavemet momenti, diğer profil kirişlerde $W = \frac{I}{\frac{h}{2}}$ ifadesi ile de hesaplanabilir.



$$\sigma = \frac{M_{max}}{W} \leq \sigma_{em} \quad , \quad \tau = \frac{Q_{max}}{hg \cdot tg} \leq \tau_{em}$$

I kesitli kirişlerde kesme kuvveti pratik olarak sadece gövde tarafından karşılanır.

δ : sehim miktarı, l açıklık olmak üzere,

$$\delta \leq \frac{l}{300}$$

Ahşap kirişlerde takip edilen yol ile tasarım ve kontrol hesabı yapılabilir.

ÇELİK ÇATILARDA YÜK VE HESAP İLKELERİ (TS 498, TS 648)

ÇELİK ÇATI SİSTEMLERİ

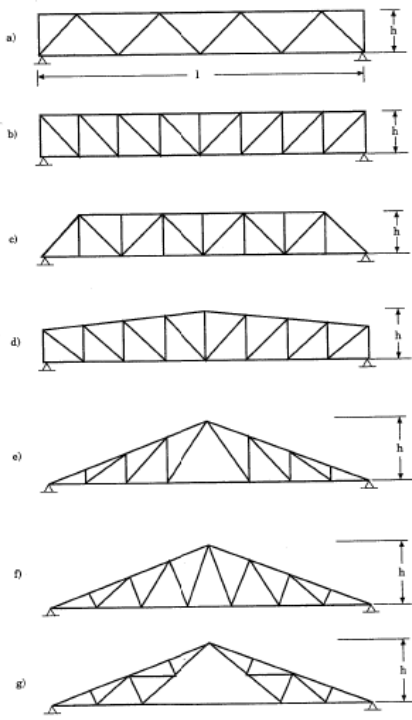
Bir yapıyı dış etkenlerden koruyan ve yapıya bir estetik kazandıran imalatlara çatı denilir. Çatılar yapıldığı malzemeye göre ahşap ve çelik ve BA plak olmak üzere sınıflandırılabilir. Çatılar yapıldığı malzemeye göre de, oturtma ve askılı çatılar olma üzere sınıflandırılabilir.

Çelik çatılar, genelde kafes kiriş tarzında dolu gövdeli kiriş veya profillerden yapılırlar. Kafes kirişler dış konturlarının sınırladığı şekle göre, üçgen, trapez, paralel başlıklı ve parabolik olarak isimlendirilirler.

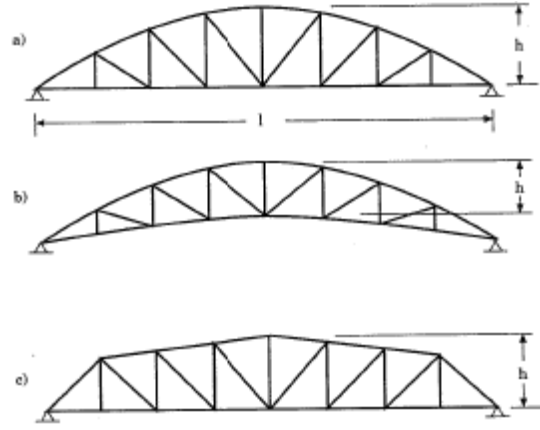
8.1. Sistem Şekilleri

Başlık şekillerine göre kafes kirişler aşağıdaki isimleri alırlar :

Paralel başlıklı kafes kiriş	(Şekil 8.1 a, b, c)
Trapez kafes kiriş	(Şekil 8.1 d)
Üçgen kafes kiriş	(Şekil 8.1 e, f, g)
Üst başlığı parabolik kafes kiriş	(Şekil 8.2 a)
Her iki başlığı parabolik kafes kirişi	(Şekil 8.2 b)
Mansard kafes kiriş	(Şekil 8.2 c)



Şekil 8.1



Şekil 8.2

Kafes Kiriş Elemanları:

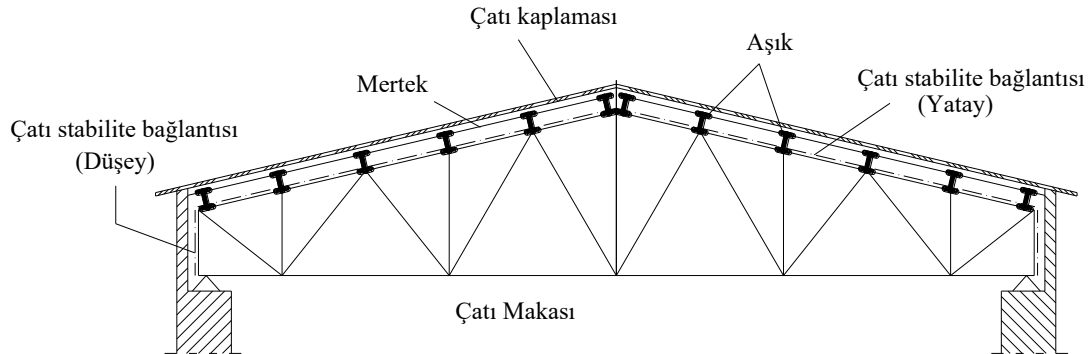
Makaslar, stabilite bağlantıları ve kiriş düzenlemelerinde kullanılan başlık ve örgü elemanları:

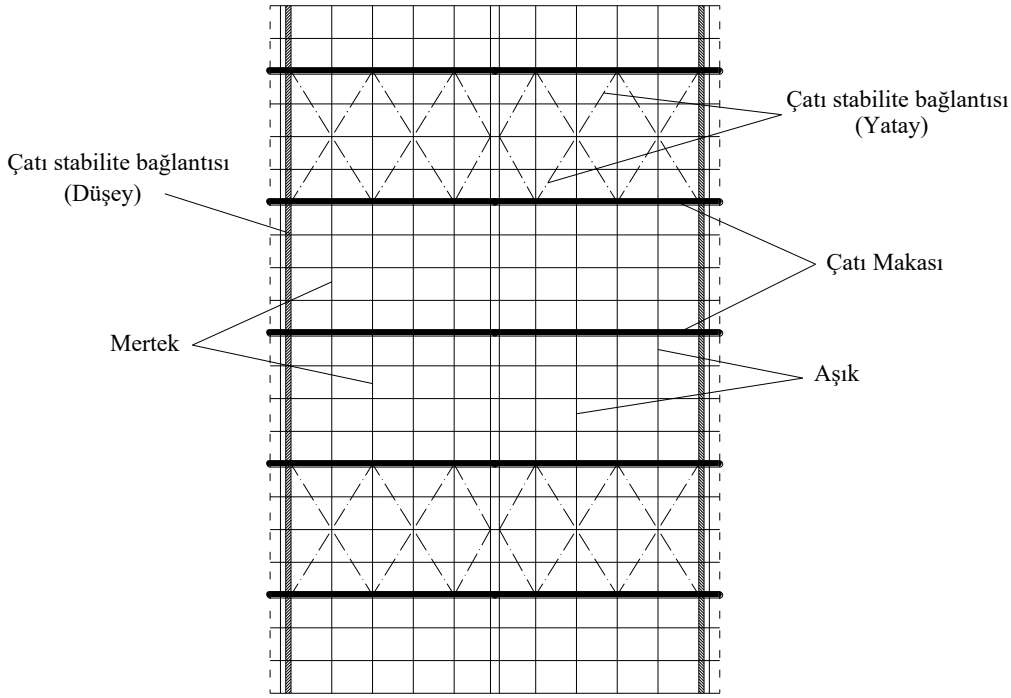
- Başlıklarda T, $\frac{1}{2}$ I, NPU, çift köşebent, kutu, boru profiller
- Örgü çubuklarında tek ve çift köşebent, kutu, boru profiller

Köprülerde kullanılan elemanlar:

- Boru profiller
- Birleşik kesitler
- Yapma H veya kutu kesitleri

Çubuk elemanlarının seçimi; çubuğun kafesteki yerine, çubuk türüne (çekme, basınç, örgü, başlık), açıklığa, birleşim elemanı tipine ve estetik gereklere göre yapılır. Tipik bir çelik çatı şu öğelerden oluşur.





Çatıların ana taşıyıcı kirişlerine ÇATI MAKASI denilir. Çatıyı oluşturan elemanlar:

1. Çatı kaplaması, örtüsü
2. Mertekler** (kullanılan çatı örtüsüne bağlı)
3. Aşıklar
4. Çatı makasları ve
5. Çatı stabilite bağlantılarıdır.

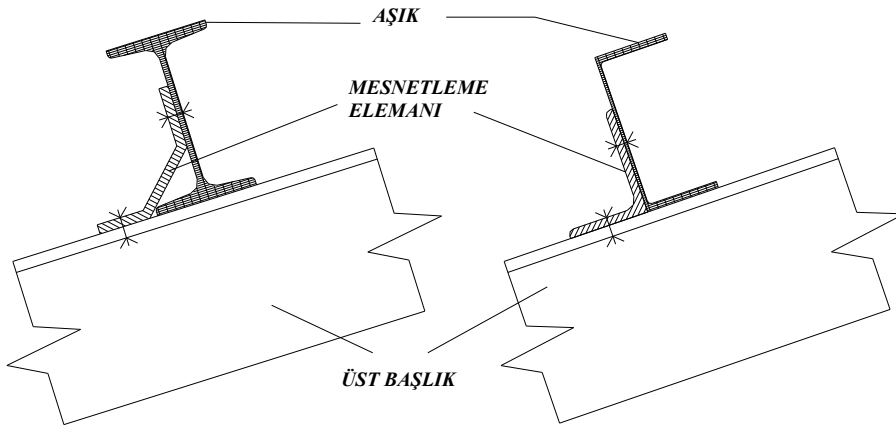
Çatı Makasları:

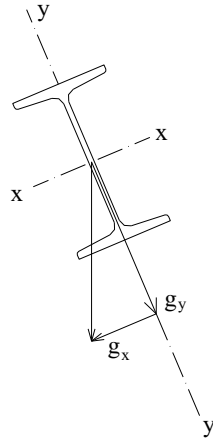
Çatı makasları çatı konstrüksiyonlarının ana kirişlerini oluşturur. Makas tipi 1-açıklığa, 2-yüklere 3-çatıdan beklenen fonksiyonlara ve 4- imalat imkanlarına göre, kafes kiriş yada dolu gövdeli kiriş olarak düzenlenir. Dolu gövdeli kirişler kafes kirişlere göre daha ağır olmalarına karşın imalat kolaylığı ve bakım sorunlarının azlığı nedeniyle avantajlıdır. Ancak büyük açıklıklarda ve çatı eğiminin fazla olduğu yerlerde kullanılamaz. Makas aralıkları bu iki sistem için 3 ~ 8 m civarında düzenlenir. Makas aralığının seçiminde malzeme ağırlığını ve maliyeti minimum yapacak optimizasyona dikkat edilmelidir.

Aşıklar:

Aşıklar çatı yükünü doğrudan doğruya veya varsa merteklerden alarak çatı makaslarının düğüm noktalarına aktarır. Aşıkların diğer bir görevi de, makasların üst başlıklarını, çatı bağlantılarının düğüm noktalarına bağlamak suretiyle, yanal burkulmaya karşı emniyet altına almaktır. Aşık aralıkları çatı örtüsüne ve çatı eğimine göre belirlenir.

Aşıklar genellikle I, IPE, I profilleri ile Z ve C tipinden bükme sacdan yapılan elemanlar ile teşkil edilir. Aşık profillerinin, gövdeleri genellikle çatı düzlemine dik olacak şekilde, makas üst başlıklarına oturtulmaları bahis konusudur.





Bir çelik çatı sistemi içinde aşık elemanının çelik malzeme gideri üzerindeki etkinliği çok fazladır. Çelik yapının bir metrekaireye düşen ağırlığının önemli bir kısmını aşıklar oluşturur. Ekonomik bir çatı konstrüksiyonu için her şeyden önce, aşık hesaplarının büyük bir özenle ele alınması gerekir. Kullanılacak örtü malzemesi türüne göre en uygun aralığı seçmek, piyasada bulunan profillerin kullanılmasını sağlayacak ideal makas aralığını yani, aşık açıklığını saptamak, bu aralık ve açıklığa göre minimum kesit tesirlerini verecek biçimde aşık statik sistemine karar vermek, üzerinde titizlikle durulması gereken en önemli ayrıntılardır.

Aşıklarda kesitin zayıf olduğu üst başlık eksen (x-x) doğrultusundaki eğilme etkilerini sınırlandırmak için açıklıkların orta veya üçte bir noktalarında gergiler düzenlenir

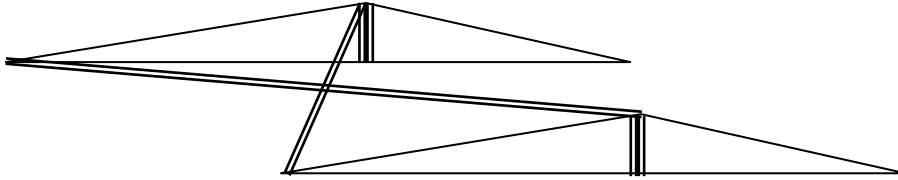


Stabilite Bağlantıları: Rüzgar kirişi de denilen stabilite bağlantıları, bir konstrüksiyonu stabil hale getirmek ve bu sisteme etkiyen yatay yükleri karşılamak için bu konstrüksiyon bünyesinde teşkil edilen kafes sistemlere denilir. Stabilite bağlantıları makasların, mesnet noktalarını birleştiren eksen etrafında dönerek devrilmelerini önler. Diğer taraftan, stabilite bağlantısının düğüm noktalarına rastlayan aşıklar, makasların üst başlıklarını makas düzlemi dışına harekete karşı tutmuş olacağından, bu başlıkların makas düzlemi dışına burkulmalarında, burkulma boylarını azaltmış olur.

Stabilite bağlantıları yatay ve düşey olarak oluşturulurlar.

1- Yatay stabilite bağlantıları:

Üst başlık düzleminde (ÇD, çatı düzlemine paralel) yer alırlar. Çatı sisteminin iki baştaki ikişer açıklığına ve orta açıklıklarda yapılmalıdır.



2- Düşey stabilite bağlantıları:

Çatının ana taşıyıcısı olan kafes kirişteki dikmeler arasına yapılır. Özellikle açıklığı 20m den büyük çatılarda uygulanır.



Stabilite bağlantısının diyagonalleri L45.45.5 ile L60.60.6 korniyer veya 50.5 ile 60.8 lama ile teşkil edilir.

Çelik çatı eğimleri:

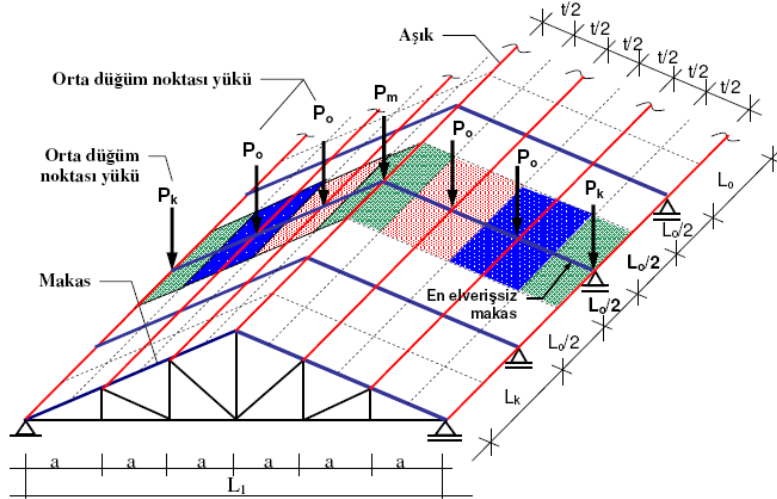
Çelik çatı eğimleri, %10~15 arasında seçilmelidir. Ahşap çatılarda %20~33 civarında alınan eğimlere kıyasla çelik çatı eğimleri daha düşüktür. Çünkü

- 1- Çelik çatılarda kullanılan çatı kaplama malzemesinden dolayı fazla eğime ihtiyaç yoktur.
- 2- Fazla eğim, fazla yük ve fazla malzeme demektir.
- 3- Çelik çatılarda stabilite sorununun olması.

ÇELİK ÇATI YÜKLERİ:

Bir çatı sistemi içerisinde yer alan elemanların kesit ve boyutlandırma hesaplarında göz önünde tutulan yükler, çatı makasının öz ağırlığıyla kar ve rüzgar yüklerinden oluşur. Öz ağırlıklar; çatı örtüsü, aşıklar, aşık ağırlığının %20 si kadar aşık bağlantı elemanları ve makas ağırlığından oluşur.

Kafes Kiriş yük idealleştirmesinin perspektif üzerinde gösterimi



KAR YÜKÜ: TS 498 / Kasım 1987 'ye göre

$$P_k = m \cdot P_{ko} \quad (Y.D.) \quad m = 1 - \frac{\alpha - 30^\circ}{40^\circ} \quad (0 \leq m \leq 1) \quad \alpha < 30^\circ \quad \text{için} \quad P_k = P_{ko}.$$

P_{ko} değerleri, kar yağış yeri yüksekliğine göre düzenlenmiş haritadaki Bölge numarası dikkate alınarak aşağıdaki tablodan alınır.

Yapı Yerinin Denizden Yükseklği (m)	Bölgelere Göre Kar Yükleri * (kg/m ²)			
	I	II	III	IV
<= 200	75	75	75	75
300	75	75	75	80
400	75	75	75	80
500	75	75	75	85
600	75	75	80	90
700	75	75	85	95
800	80	85	125	140
900	80	95	130	150
1000	80	105	135	160
> 1000	1000 m'ye tekabül eden değerler 1500 m'ye kadar %10 , 1500 m'den yüksek yerlerde %15 artırılır.			

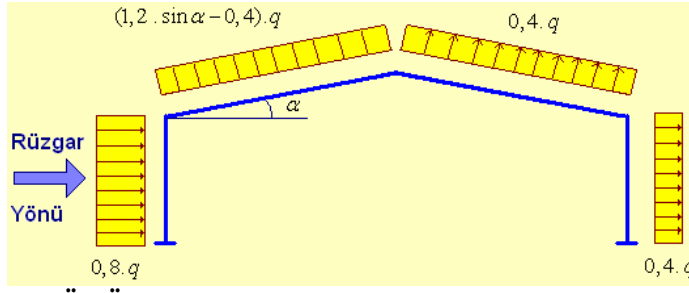
* Kar yağmayan yerlerde kar yükü alınmaz.

RÜZGÂR YÜKÜ: TS 498 / Kasım 1987 'ye göre

Tesir ettiği yüzeye dik olarak alınan Rüzgâr Yükü;

$$W = C_p \cdot q_r \quad \text{Şeklinde verilmiştir.}$$

C_p : Rüzgâr basınç katsayısı ve q_r : Yerden Yüksekliğe bağlı rüzgâr yüküdür.



Zeminden Yükseklik h (m)	Rüzgar Hızı v(m/sn)	Rüzgar Basıncı q(kg/m ²)
$0 \leq h \leq 8$	28	50
$8 \leq h \leq 20$	36	80
$20 \leq h \leq 100$	42	110
$100 \leq h$	46	130

BUZ YÜKÜ:

Buzlanma tehlikesine maruz kalacak bölgelerde (deniz seviyesinden **400 m** ve daha yüksekteki yerlerde) , buzlanmaya maruz kalacak yapı elemanlarının bütün yüzeylerinin **3 cm** kalınlığında buz ile kaplı olduğu kabul edilir. Buzun birim hacim ağırlığı **700 kg/m³** alınır. Buzlanma sonucu rüzgâr yükü artan elemanlarda, rüzgâr yükü (q_r), %75 artırılarak dikkate alınmalıdır.

ÇATI YÜK ANALİZ ŞEMASI

(Bu şema sanal yük kullanılarak oluşturulmuştur)

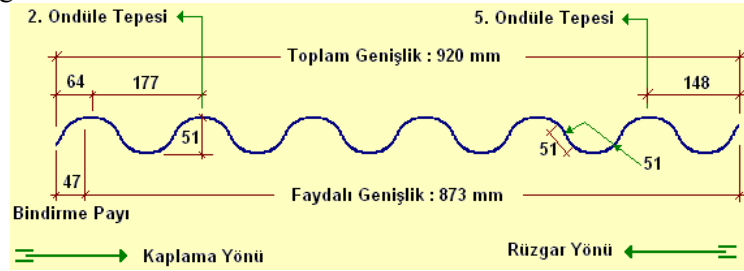
Yapıya ait özellikler dikkate alınarak ve TS 498 kullanılarak, yük analizi için gerekli olan aşağıdaki değerler ilgili tablolardan okunur. Yük analizi şu şekilde oluşturulur.

Çatı örtisi öz ağırlığı.....	40 kg/m ²	(Y.D.)
Aşıklar öz ağırlığı.....	10 kg/m ²	(Y.D.)
$\Sigma \quad g_1 =$	50 kg/m ²	(Y.D.)
Makaslar öz ağırlığı.....	15 kg/m ²	(Y.D.)
$\Sigma \quad g_2 =$	65 kg/m ²	(Y.D.)
Kar yükü.....	$p_k = 75 \text{ kg/m}^2$	(Y.D.)
Rüzgar yükü:		
[E] düzleminde $= [1,2 \times \sin(8,53) - 0,4] \times 80$	$p_{re} = -18 \text{ kg/m}^2$	(Ç.D.)
[F] düzleminde $= -0,4 \times 80$	$p_{rf} = -32 \text{ kg/m}^2$	(Ç.D.)

ÇATI ÖRTÜLERİ:

1) Eternit (Asbestli Çimento) : (20 kg/m²)

Doğrudan aşıklar üzerine oturtulabilen ve aşıklara kancalı bulon (*trifon*) ile tespit edilen bir çatı örtüsüdür. Bindirme ve bağlantı elemanları ile birlikte hesap ağırlığı **20 kg/m²** (Çatı düzleminde Ç.D.) alınabilir. Bağlantı şekilleri için, imalatçı firmaların uygulama kılavuzlarına bakılmalıdır.



Mevcut levha boyları ve maksimum âşık aralıkları (Ç.D.) aşağıdaki tablodan alınabilir. Levha genişliği **920 mm**, et kalınlığı **6 mm** dir.

ETERNİT (Asbestli Çimento)

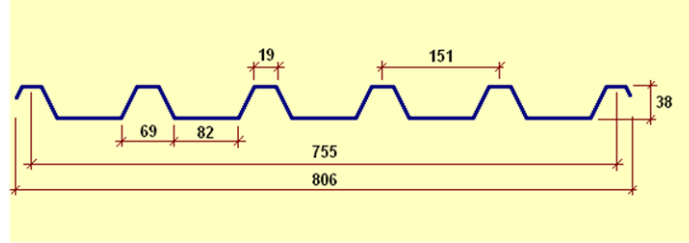
Levha Boyu (mm)	ÇATI EĞİMİ	
	% 10 - % 30 Bindirme : 200 mm	> % 30 Bindirme : 150 mm
1250	1050	1100
1600	1400	1450
2000	2 x 900	2 x 925
2500	2 x 1150	2 x 1175
3100	2 x 1450	2 x 1475
3250	2 x 1525	2 x 1550

2) Oluklu veya Trapez Galvanizli Sac : [8 - 12 kg/m² (Ç.D.)]

Doğrudan âşıklar üzerine oturtulabilir. Çatı eğimi en az %20 olmalıdır. Âşık aralığına ve yüke göre kullanılacak sac, tablolardan alınabilir. Sac kalınlıkları genellikle 0.3 mm ile 2.0 mm arasında değişmektedir. Bunlara ait ölçüler ve dolayısı ile m² ağırlıkları, üretici firmaya göre değişiklik göstermektedir. Ancak hesap ağırlığı için ortalama bir değer almak gerekirse yaklaşık olarak 8 - 12 kg/m² (Ç.D.) alınabilir.

3) Alüminyum Trapez Levha : (5,0 kg/m² (Ç.D.))

Doğrudan âşıklar üzerine oturtulup triton ile tespit edilirler. Bu örtü ile ilgili değerler de üretici firmaya göre değişmektedir. Hesap ağırlığı için levha kalınlığına bakmaksızın ortalama bir değer olarak, bindirmeler ve bağlantı elemanları dâhil olmak üzere 5,0 kg/m² (Ç.D.) alınabilir.



4) Alüminyum veya Sac Sandviç Paneller:

Daha hafif bir malzeme ile ve ısı kaybını da önleyecek şekilde çatı kaplaması yapmak üzere, alüminyum veya galvanizli sac ile levha arasına baskı altında, sert köpüklü poliüretan enjekte edilerek imal edilen **alüminyum sandviç** veya **sac panel** kullanılabilir. Bu örtüler için minimum çatı eğimi %5 olup, alt levha kalınlığı 0.4 mm; üst levha kalınlığı ise, yük ve âşık aralığına göre 0.5 - 0.6 mm veya 0.7 mm olmaktadır. Maksimum panel boyu, çatılar için 10-15 m, duvarlar için ise 10-12 m dir. Bu örtüler ile ilgili değerler de aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Net Genişlik (mm)	Çatı için 1000	Duvar için 1000
Kalınlık * (mm)	26 - 60	35
	36 - 70	45
	46 - 80	60
	66 - 100	90
Minumum Ağırlık ** (kg/m ²)	4.84	4.14
Maksimum Ağırlık ** (kg/m ²)	14	12.4
* Metal ve izolasyon kalınlıkları toplamı . (İlk rakamlar oluk içindir.)		
** Verilen değerler bilgi için olup , malzeme cinsi ve poliüretan kalınlığına göre değişir. [Alüminyum için çatıda 4.84 - 7.16 (duvarda 4.14-6.1) ; galvanizli sac için ise çatıda 10.7 - 14 kg/m ² (duvarda 8.14 - 12.4 kg/m ²)		

Bu kaplamalar için çatı düzleminde 2 m yi aşmayan âşık aralıkları uygun olur.

5) Bims beton Çatı Plakları:

Sünger taşı, perlit gibi hafif agrega kullanılmak sureti ile yapılan donatılı prefabrike plaklar olup, doğrudan âşık üzerine oturtulurlar. Bu plaklara yeterli bir mesnet genişliği sağlamak üzere, en az NPI 140 veya IPE 140 profil kullanılmalıdır. Bunlarla ilgili değerler aşağıdaki tablodan alınmalıdır.

BİMSBETON ÇATI PLAKLARI

Aşık Aralığı (mm)	Delikli Plaklar		Kazetli (Dişli) Plaklar		Delikli - Kazetli Plaklar	
	Kalınlık (mm)	Ağırlık (kg/m ²)	Kalınlık (mm)	Ağırlık (kg/m ²)	Kalınlık (mm)	Ağırlık (kg/m ²)
1000	50	60	65	55	75	72
1200	50	60	65	55	75	72
1400	60	70	65	55	75	72
1500	60	70	65	55	75	72
1600	65	76	70	56	75	72
1700	65	76	75	60	80	76
1800	70	79	75	60	80	76
1900	70	79	75	60	80	76
2000	70	79	80	64	80	76
2100	75	85	80	64	85	80
2200	75	85	85	67	85	80
2300	80	86	85	67	90	85
2400	80	86	85	67	90	85
2500	85	87	90	68	90	85

6) Gaz Beton (Ytong) Çatı Plakları:

Literatürde “gaz beton” olarak bilinir. Bünyesindeki milyonlarca gözenek nedeniyle bir çok binada ilave ısı yalıtım malzemesi kullanmaya gerek kalmadan yalıtım sağlayan bir yapı malzemesidir. TS 453' e uygun olarak 50 cm genişliğinde, donatılı gaz beton plakları ülkemizde üretilmektedir. Bu elemanlar ile ilgili değerler de aşağıdaki tablodan alınabilir. Gaz beton çatı plaklarının suya karşı yalıtımı için üzerine iki kat bitümlü mukavva konulması gerekir. Bims betonun ve Gaz beton çatı plağının suya karşı yalıtımını sağlamak için, üzerine iki kat bitümlü mukavva yerleştirilmeli

ve bunun için de örtü ağırlığı 24 kg/m^2 (**Ç.D.**) arttırılmalıdır. Plakların çelik kiriş üzerine oturma genişliği, açıklığın **1/80** 'i veya en az **50 mm** olmalıdır. Profilin başlık genişliği yeterli olmadığı takdirde, üzerine lama kaynatılarak genişletilmelidir

Aşık aralığı (m)	1.00-1.25	1.50-2.25	2.50-3.25	3.50-4.00	4.25-5.00	5.25-6.00
Plak kalınlığı	75	100	125	150	175	200
Ağırlık (kg/m^2)	63	84	105	126	147	168

7) Cam Yüzeyler (30 kg/m^2)

Aydınlatma gayesi ile çatılarda veya yan duvarlarda, telli cam ile kaplanan pencereler oluşturulur. Bunlar için hesaplarda ortalama **30 kg/m^2** (cam mertegi dâhil) yük alınır.

BAZI STANDARTLAR

AHŞAP PROFİLLER: TS 5497 EN 408

YALITIM : TS 7316

TAŞIYICI TS EN 14081-1 TAVAN, ZEMİN, MERDİVEN : TS EN 1195

YAPIŞTIRICILAR DIN/EN 204 HESAP STANDARTLARI : TS 647, TS EN 380

BAĞLANTI ELEMANLARI : TS EN 912, TS EN 13271, TS 5190 EN 26891

Eurocode 5: Design of Timber Buildings Use of Structural Eurocodes – EN 1995 (Design of Timber Structures)
Companion Document to EN1995-1-1

- Eurocode 5(EN 1995-1-1); European Comitee for Standartization,
 - AITC; American Institute of Timber Construction,
 - DIN 1052; Deutsche Norm, Structural Use of Timber, Design and Construction,
 - AS 1720.1-2010; Australian Standard, Timber Structures
- TS 647; Ahşap Yapıların Hesap ve Yapım Kuralları,
- TBDY 2018; Türkiye Bina Deprem Yönetmeliği,
 - TS EN 1995-1-1; Ahşap Yapıların Tasarımı Bölüm 1-1,
 - Genel Teknik Şartname 1985,