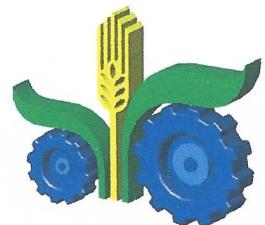




T.C.
ÇANAKKALE ONSEKİZ MART ÜNİVERSİTESİ
ZİRAAT FAKÜLTESİ
TARIM MAKİNALARI ve
TEKNOLOJİLERİ MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ



DENEY RAPORU

GEÇERLİLİK TARİHLERİ : 09.06.2015-09.06.2020
RAPOR TİPİ : UYGULAMA
RAPOR NO : 2015-003/BLM-37



PAKSAN MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş.

BALYA MAKİNASI

Süper Yunus Model, 3 Bağlama İpli
(Haşpaylı / Haşpaysız)

Bu deney raporu tümü dışında, ÇOMÜ Ziraat Fakültesi Dekanlığı'nın yazılı izni olmadan kısmi çoğaltılamaz.
Bu deney raporu kredili satışa esas olup, makine emniyet yönetmeliği (2006/42/AT) kapsamında değildir.

2015
ÇANAKKALE



İmalatçı Firma : PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİC. AŞ.
Bandırma- Bursa karayolu 10.km
Tel: 0266 733 90 907
Bandırma/Balıkesir

Deney İçin Başvuran Kuruluş : PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİC. AŞ.
Bandırma/Balıkesir

Deneyi Yapan Kuruluş. : Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Ziraat
Fakültesi Tarım Makinaları ve Teknolojileri
Mühendisliği Bölümü.
17020, Çanakkale

Deney Yeri : Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Ziraat
Fakültesi Tarım Makinaları ve Teknolojileri
Mühendisliği Bölümü Laboratuvarları, Firma
Üretim Yeri ve Üretici Tarlaları

Deney Süresi : 16.04.2015 – 09.06.2015

Deney Rapor No : 2015-003/ BLM-37

Deney Yapılan Alet/Makina/Tesis;

Adı : Paksan Marka, Süper Yunus Model Balya
Makinası, 3 bağlama ipli, (Haşpayılı- Haşpaysız)

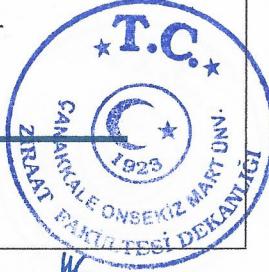
Üretim Yılı : 2015

Seri (Şasi) Numarası : -

Deney Tipi : Uygulama

Rapor İçeriği : 1. TANITIM
2. TEKNİK ÖLÇÜLER
3. DENEY YÖNTEMİ
4. DENEY SONUÇLARI
5. SONUÇ

Tel.: 0 286 2180018, Faks: 0 286 2180545, e-posta: tarmak@comu.edu.tr





1. TANITIM

T.C. Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı, Bitkisel Üretim Genel Müdürlüğü'nün 16.04.2015 tarih ve 70390991.155.01.02-(580)-14790 sayılı ve 22.04.2015 tarih ve 70390991.155.01.02-(580)-15120 sayılı yazılarında **PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİC. A.Ş.** (Bandırma- Bursa karayolu 10.km Bandırma / BALIKESİR) tarafından imal edilen **Paksan Marka, Süper Yunus Model, Balya Makinası, 3 bağlama ipli, (Haşpaylı-Haşpaysız)** olarak belirtilen balya makinası biçerdöver ve biçme makinaları ile hasat yapıldıktan sonra tarlada kalan sapları, ön kurutma işlemi yapılan yem bitkilerini tarla üzerinden toplayabilen ve sap parçalama (haşpay) düzeni ile sap yada otu parçalayan, bunları sıkıştırarak dikdörtgen kesitli balya yapabilen ve balyanın dağılmaması için balyaları üç farklı yerinden iple bağlayan, traktörle çekilir tip, kuyruk milinden hareketli bir tarım makinasıdır. Makine üzerindeki sap parçalama (haşpay) düzeni çıkarılarak haşpaysız olarak da kullanılabilir. Balya makinasını haşpay düzeneği takılı haldeki genel görünüsü Şekil 1'de verilmiştir.



Şekil 1. Balya makinasının genel görünümü (Haşpay takılı)

Balya makinası genel olarak; çeki oku, hareket iletim düzeni, toplama (pick up) düzeni, besleme (yedirme) düzeni, sap parçalama (haşpay) düzeni, sıkıştırma düzeni, balya yoğunluk ayar düzeni, bağlama düzeni ve emniyet düzeni gibi düzenlerden oluşur.



1.1. Çeki Oku

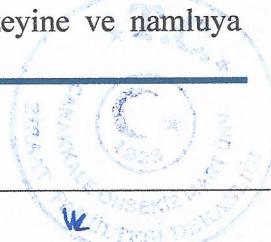
Çeki oku; 6 mm kalınlığındaki 120x100 mm'lik dikdörtgen profilden (NPU) yapılmıştır. Çeki oku profilinin önünden 840 mm sonra kalınlığı 6 m olan 120x40 mm ölçülerin 1200 mm uzunlığında NPU profili çeki demirinin altına kaynatılarak desteklenmiştir. Çeki okunun önüne et kalınlığı 12 mm önden 55 mm arkadan 90 mm genişliğinde olan iki adet lama demiri 3 adet M18 civata ile bağlanmıştır. Bu lama demirlerinin arasına çeki kancası yatağı kaynatılmıştır. Çeki kancası civataların sökülmesi ile çeki okundan ayrılabilmektedir. Çeki oku aynı zamanda makinanın şasi kısmını da oluşturmaktadır. Çeki oku, makinanın dingil kısmına 22 mm çaplı pim ile bağlanmıştır. Çeki oku, traktörden ayrıldığında yatay kalabilmesi için ön kısmına, taşıma görevi yapan 60x60 ve 50x50 mm ölçülerindeki kare profillerden oluşturulmuş kriko düzenli bir destek ayayı yerleştirmiştir. Çeki okunun uzunluğu 2900 mm'dir.

1.2. Hareket İletim Düzeni

Balya makinası hareketini traktörün kuyruk milinden almaktadır. Traktörün kuyruk milinden mafsallı bir şaft ile alınan hareket 600 mm çaplı bir volana iletilmektedir. Hareket volan göbeğinden, mahruti ve ayna dışından oluşan dişli kutusuna, buradan ise tahrik kolu ile yaba redüktörüne, bağlama düzenebine ve balya makinası pistonuna iletilmektedir. Balya makinası pistonuna bağlı bir kol mekanizması ile toplama düzeninin zincir dişli sistemi çalıştırılmaktadır. Zincir dişli sisteminde 5/8" zincir (ASA50) kullanılmıştır. Besleme parmakları redüktörüne gelen dönü hareketi, mafsallı bir mil ile ön besleme parmaklarının zincir dişlisine, buradan da arka besleme parmaklarının zincir dişli sitemine iletilmektedir. Bağlama sistemine hareket ana dişli kutusundan zincir-dişli mekanizması ile doğrudan alınmaktadır.

1.3. Toplama (pick-up) Düzeni

Balya makinasının toplama düzeni 2,5 mm kalınlığındaki sac malzemeden yapılmış birer adet iç ve dış ayırcıdan ve bunların arasında eksantrik olarak çalışan 5 sıralı toplam 105 adet toplama parmaklarından meydana gelmiştir. Her bir sırada bulunan mil ikisi başlarda biri ortada olmak üzere 3 adet SB 205 no'lu rulmanlarla yataklandırılmıştır. 5 sıra için toplam 15 adet rulman kullanılmıştır. Parmaklar aşındığında, ya da kırıldığında değiştirilebilir şekilde monte edilmiştir. Toplama düzeninin tarla yüzeyine ve namluya





göre iki yerden yükseklik ayarı yapılmaktadır. Birincisi tabla tanına yerleştirilen çift kademeli hidrolik silindir ile ikincisi dingil-tekerlek bağlantısı ile olmaktadır. Makinanın tekerlekleri dingile iki ayrı seviyede takılabilmektedir. Balya makinasının dingili, et kalınlığı 6 mm olan özel şekillendirilmiş 100x60 mm'lik dikdörtgen profil (NPU) şeklinde dönüştürülmesiyle oluşturulmuştur. Dingil, çeki okuya birlikte aynı zamanda makinanın çatısını oluşturmaktadır. Sağ ve sol tekerlek poyraları dingile 30207 ve 30209 numaralı konik rulmanlarla yataklandırılmıştır.

1.4. Sap Parçalama (Haşpay) Düzeni (Opsiyonel)

Toplama düzeni ile makinaya alınan saplar haşpay düzeniyle kıyılarak samana dönüştürülmektedir. Haşpay düzeni hareketini dişli kutusundan bir şaft ile almaktadır. Hareket bir dişli kutusundan 90° döndürüldükten sonra şafta aktarıldığı iki adet kasnak ve kasnaklar arasındaki 3 adet V kayışı (22x1275 mm ve 1 cm kalınlığında) ile devir yükseltilerek haşpay düzenine iletilmektedir. Özel şekilde bükülmüş olan Haşpay düzeninin rotoru 7 adet kasnak üzerine, 6 adet lamanın helisel bağlanmasıyla oluşturulmuştur. Bu düzen makinadan çıkarılarak, balya makinası haşpaysız olarak da çalıştırılabilmektedir. Şekil 2'de balya makinasının sap parçalama (haşpay) düzeni gösterilmiştir.



Şekil 2. Sap parçalama (Haşpay) düzeni

1.5. Besleme Düzeni

Besleme düzeninde konum farkı ile eksantrik olarak çalışan ön ve arka iki adet besleme parmakları (yabalar) bulunmaktadır. Parmaklar toplama düzeninin yükselttiği materyali balya odası içine yedirmektedir.



1.6. Sıkıştırma Düzeni

Sıkıştırma düzeni balya odasına gönderilen materyalin sıkıştırılarak balya şekline getirilmesini sağlamaktadır. Sıkıştırma düzeni piston ve piston kolundan meydana gelmiştir (Şekil 3). Pistonun ön yüzeyi bağlama düzeni iğnelerinin çalışmasını engellememesi için üç parçalı olarak yapılmıştır. Pistonun yan tarafında 9 mm kalınlığında ve 41 ± 2 RSD-C sertliğinde bir bıçak bulunmaktadır. Bu bıçak ile balya odasının yan yüzeyinde bulunan sabit bıçak, besleme odasına ardı ardına gelen ot ve sap yiğinını keserek dilimler şeklinde parçalara ayırmaktadır. Piston stroku 740 mm olup 540 min^{-1} , devirde çarpma sayısı 92 min^{-1} , dir. 610 min^{-1} , devirde ise çarpma sayısı 104 min^{-1} , dir. Piston ilerleme yönünde ve yere paralel yatay kızaklar üzerinde hareket etmektedir. Kızaklar fiber malzemeden üretilmiştir. Piston kolu 51 mm dış ve 39 mm iç çapında içi boş boru profilden yapılmıştır. Krank ise çelik dökümdür.



Şekil 3. Sıkıştırma pistonun dikey konumdaki görünümü

1.7. Bağlama Düzeni

Balya makinası; ip bağlamalı, üçlü bağlama sisteme sahiptir. Hareketini Aktarma mili ve zincir dişli düzeneği ile piston kolundan almaktadır. Konik dişlinin iç kısmında bulunan tampon ve bununla bağlantılı çalışan otomatik mandal, bağlama sistemini çalıştırmaktadır. Balya belirli uzunluğa geldiğinde, otomatik mandalın önündeki tampon aşağıya düşmekte ve otomatik mandalın makarası yarı ay şeklinde dayanarak iç tampon ile bağlama sistemini otomatik olarak çalıştırmaktadır.

Bağlama düzeni, mevcut ipin ucunu tutan bir tutucu, ipin balya çevresine sarılmasını sağlayan iğneler, bağlama düzeni (mekik düzeni), balya çevresine sarılan ipi





kesen bıçak ve bağlama düzeneinde sıyrıcı elemanları yer almaktadır. Bağlama düzeneinin üstünde 300 mm çapında temizleme ve havalandırma fanı bulunmaktadır. Balya makinasının bağlama düzenebine ait şematik görünüşü Şekil 4'de verilmiştir.



Şekil 4. Üç ipli bağlama sistemi

Balya odası genişliği ve yüksekliği sabittir. 4 mm saçıtan yapılmış balya odası, balyanın geri gelmesini önleyecek şekilde yapılmıştır. Sıkıştırma kanalı boyunca üzerinde ot ve sapın kaydırıldığı "U" profilden yapılmış sap tutucu çubuklardan oluşmuş bir çatı bulunmaktadır. Bağlama işlemi tamamlanan balyanın bozulmadan tarla yüzeyine bırakılmasını sağlayan bir kapak bulunmaktadır. Bu kapak eğimi, zincirle ayarlanabilemekte, çalışma bitiminde yukarı kaldırılabilmektedir. Balya makinasının elemanlarının ve düzenlerinin kapatılmasında 1,5 mm'lik saç malzeme kullanılmıştır. Makinanın boyası elektrostatik toz boyadır.

1.8. Emniyet Düzenleri

Balya makinası, çalışma sırasında oluşabilecek herhangi bir kırılma veya bozulma gibi arızalara karşı, çeşitli emniyet sistemleri ile donatılmıştır. Bu emniyet sistemleri emniyet kavramaları ve aşırı zorlamalar karşısında kesilebilen civatalardan oluşmaktadır. Balya makinasında 3 adet Emniyet kavraması yer almaktadır. Birinci emniyet kavraması, volan ile kuyruk milinden hareket alan mafsallı mil arasındaki balatalı kavramadır. Sistemde meydana gelebilecek herhangi bir aşırı zorlama durumunda, volan kavraması kaçırarak traktörden gelen hareketi kesmekte ve gerekli emniyeti sağlanabilmektedir.





İkinci emniyet kavraması, toplama düzenine hareket iletimi ile ilgili kavramadır. Toplayıcı parmakların çalışmasında olusabilecek bir zorlamada yine kavrama kaçırarak emniyet sağlanmaktadır. Üçüncü emniyet kavraması ise iğnelerin çalıştığı beşik sistemindeki kavramadır. İğnelerin odada bulunduğu sırada pistonunun çarpmasını önlemek amacıyla bir adet iğne koruma mandalı bulunmaktadır. Burada, çalışmaların bitiminde sistemin hareket etmemesi sağlanmaktadır.

Balya makinasında besleme düzeni emniyet cıvatası ve bağlama düzeni emniyet cıvatası olmak üzere 2 adet kesilebilen emniyet cıvatalarının bulunmaktadır. Besleme düzeni emniyet cıvatasında, ön besleme parmaklarına 2 adet civata yerleştirilmiştir. Besleme parmakları belli bir zorlamayı aşından sonra, civata kesilerek bu düzen korunabilmektedir. Bağlama düzeni emniyet cıvatasında ise bağlama düzeninin aşırı yüze karşı korunması amacıyla besleme parmakları miline bağlı düz dişli diskine M 6x45 cıvataları yerleştirilmiştir.

Makinanın arkasında trafik açısından gerekli olan stop lambaları ve yansıtıcılar yerleştirilmiştir. Balya makinası üzerinde 1 adet 4 kg'lık söndürme tüpü ve sıkışma odası üstünde aydınlatma lambası yerleştirilmiştir. Ayrıca balya makinasının arka kısmında çukurlarda denge sağlamak amacıyla yüksekliği kademesiz vida sistemiyle ayarlanabilen denge tekeriği bulunmaktadır. Ayrıca sıkıştırma odasının sağ yan tarafına monte edilmiş mekanik balya sayma düzeni bulunmaktadır. 4 adet hidrolik girişi bulunmaktadır. Bunlardan 2 adedi toplama yükseklik ayarı ve diğer 2 adedi makinanın yol konumu- iş konumunu ayarlamada kullanılmaktadır.

2. TEKNİK ÖLÇÜLER

(Belirtilmeyen ölçüler mm'dir.)

Ölçüm Yeri	Ölçülen değer
Toplam Uzunluk	
Yol durumu	5500
İş durumu	6390
Toplam Genişlik	
Haşpay Düzeni Takılı	2640
Haşpay Düzeni Olmadan	2540

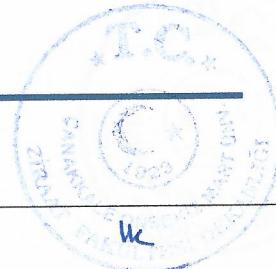


Toplam yükseklik (Kapaklar kapalı durumda)	1850
Tekerlek lastik boyutları	
Sağ	6.50x16 (10 kat)
Sol	7.50x16 (10 kat) 10.0x75-15.3 (Opsiyonel)
Tekerlek iz genişliği	2100
En küçük dönme dairesi yarıçapı	5866
Toplam ağırlık	
Sap parçalama düzeniyle (Haşpaylı) (kg)	2620
Sap parçalama düzeni olmadan (Haşpaysız) (kg)	2020
Toplama (pick-up) düzeni	
Tipi	Parmaklı
Yükseklik ayarı	Piston ile kademesiz
Parmak Kiriş sayısı (adet)	5
Her bir kirişteki rulman sayısı ve numarası (adet/numara)	3 adet, SB 205
Parmak sayısı (adet)	105
Parmak aralığı (bir çift parmak aralığı)	70
Parmak uzunluğu (yay büküm yeri ortasından uca kadar)	175
Parmak Çapı	6
Toplama Genişliği	1630
En dıştaki parmaklar arası mesafe	1405
Tırmık rotor mili devir sayısı (min^{-1})	90
Sap Parçalama (Haşpay) Düzeni	
Rotor boyu	1450
Rotor çapı	320
Hareket iletim oranı	Bir kez 600/240, bir kez de 270/175
Devir Sayısı (min^{-1}) (540 min^{-1} 'de)	2081
Rotordaki parmakların bağlı olduğu lama sayısı (adet)	6
Lamalar üzerindeki toplam parmak sayısı (adet)	135





Statordaki toplam sabit parmak sayısı (adet)	116
Herbir statordaki parmak laması sayısı (adet)	4
Parçalayıcı parmak ölçüler (Boy x En x Kalınlık)	57 x 30 x 9
Parçalayıcı parmakların lamalara bağlantı şekli	Vidalı
Hareket veren kasnak çapı	270
V kayışı adedi ve ölçüsü	3 adet, 22 x 1275
Rotor kasnak çapı	175
Besleme Düzeni	
Tipi	Harmonik hareketli parmaklı
Strok sayısı (min^{-1})	92 (540 min^{-1})
Sıkıştırma düzeni	
Piston tipi	Yatık, Düz
Piston strok sayısı (min^{-1})	92
Piston strok mesafesi	740
Balya odasının	
Genişliği	450
Yüksekliği	380
Balya uzunluğu ayar sınırları (kademesiz)	300 ile 1400 arası
Bağlama düzeni	
Bağlama Tipi	3 ipli bağlamalı
İp özellikleri	5 kg, 1520 m ip çapı 2.5 uzunluğunda ISO 4167 standardına uygun polipropilen malzeme





3. DENEY YÖNTEMİ

Balya makinasına ait testler laboratuvar ve tarla ortamlarında yürütülmüştür. Laboratuvar testlerinde; makinanın boyut ve ağırlık ölçütleri, iş organlarının sertlik durumu, hareket iletim düzeninin niteliğine ilişkin özellikler, iş güvenlik elemanlarının kontrolleri, makinanın güç gereksinimi, iş verimi, sağlamlık testleri, çati şekli ve malzeme özellikleri kontrol edilmiştir.

Tarla deneyleri makinanın balyalama özelliğinin belirlenmesi amacıyla yapılmıştır. Bu kapsamında makinanın yapmış olduğu balyaların eşit büyüklük ve şekilde olması, yapılan balyaların uzunlıklarının istenilen ölçülerde yapabilme kabiliyeti, yem bitkileri gibi hassas bitki parçalarına zarar vermeden kuru otu kayıpsız şekilde toplayıp toplamadığı ve balya sıkıştırma derecesinin kolaylıkla ayarlanıp ayarlanmadığı gibi testler yapılmıştır.

Balya makinası laboratuvar deneyleri Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Ziraat Fakültesine bağlı Teknolojik ve Tarımsal Araştırmalar Merkezi (TETAM)'nde yapılmıştır.

Tarla deneylerinde KUBOTA ME900 marka model traktörle 540 min^{-1} kuyruk mili devrinde, değişik ilerleme hızlarında, değişik balya boyu ve balya yoğunluğu ayarlarında çalıştırılarak yukarıda belirtilen gözlemler yapılmıştır. Uygulama deneyi sırasında makinanın çalışması Şekil 5'te gösterilmiştir.



Şekil 5. Balya makinasının tarla denemesi





4. DENEY SONUÇLARI

Makina her türlü yem bitkisi (yonca, korunga, fig, çayır otu vb.,) hububat sapları (buğday, arpa, yulaf vb.,) ile yağlık ve baklagil ürünlerinin saplarını balyalayabilecek yapıya sahiptir. Balya makinası biçiliп kurutulmuş namlu halindeki yonca bitkisi üzerinde denenerek değişik yoğunluğa sahip düzenli veya düzenli olmayan namlularda çalıştırılmış ve toplama sisteminin çalışması izlenmiştir. Toplama parmaklarının tarlada bulunan namlulardan otu iyi bir şekilde kaldırıldığı gözlemlenmiştir. Toplama parmaklarının toprağın engebeli yapısından ve taşlardan etkilenmeden iyi bir şekilde toplama işlemini gerçekleştirdiği saptanmıştır. Toplama işlemini yapan parmakların sağlam ve esnek bir yapıda olduğu görülmüştür.

Balya makinasının iş verimi; makinanın değişik çalışma hızlarına, materyalin namlu yoğunluğuna, namluların düzgünlüğüne, tarla yüzey durumuna, balya yoğunluk ayarına, sürücünün kabiliyetine bağlı olarak değişiklik gösterebilmektedir. Yonca sapi balyalamasında kullanılan makinanın tarla deneylerinden elde edilen ortalama sonuçlar aşağıdaki tabloda yer almaktadır verilmiştir. Ürünün balyalaması sırasında haşpay düzeni makinaya takılı olarak çalıştırılmıştır.

Ölçülen Parametreler	Değer Balyalamada
Makine ilerleme Hızı (km/h)	3,10
Namlu genişliği (m)	0,79-0,86
Ürünün nemi (%)	21
Balya ağırlığı (kg)	33-34
Balya ölçülerleri (mm)	
En	495
Boy	1120
Yükseklik	350
Balya Hacim ağırlığı (kg/m ³)	172,7
Makina balya iş verimi (balya/h)	266
Makina ürün iş verimi (t/h)	8,91
Makina alan iş başarısı (ha/h)	1,06





Makinanın balyaları dik açılı ve düzgün kenarlı olarak bağladığı saptanmıştır. Sıkıştırma pistonunun presleme derecesi, presleme kanalı üzerindeki profil demirinin ayarvidasıyla kolaylıkla ayarlanabilmektedir. Bağlama sistemi, balyaları sıkı bir şekilde sarma ve düğüm atabilme yeteneğine sahiptir. Makinanın arkasında, balya boyu ayarlama üzerinden hareket alan bir balya sayma sayacı bulunmaktadır. Balya makinasının yol konumundan iş konumuna getirebilmesi bir kişi tarafından kolaylıkla yapılabilmektedir.

Makinanın değişik noktalarına monte edilen emniyet düzenleri aşırı yüklenme ve tıkanma durumlarında makinayı büyük zararlara karşı korunmasını sağlamaktadır. Balya makinasının kullanma ayarı, bakım kolaylığı gibi özellikleri yeterli düzeydedir. Deneyler esnasında herhangi bir aşınma, kırılma ve çatlağa rastlanılmamıştır.

Toplama düzeninin yüksekliğinin değiştirilmesi, hidrolik olarak yapılabilmektedir. Bu nedenle toplama düzeninin yükseklik ayarı, balya uzunluk ve presleme yoğunluğunun ayarlanması kolaydır.

Makinanın traktör kuyruk miline bağlanan torkmetreden ölçülen kuyruk mili momenti ve hesaplanan kuyruk mili gücü değerleri Çizelge 1'de verilmiştir. Değerler yonca sapı balyalamasında ölçülmüştür.

Çizelge 1. Balya makinasının kuyruk mili moment ve güç değerleri

Kuyruk mili dönme momenti (N m)	Kuyruk mili gücü (kW)
198	11,19 Kw

5. SONUÇ

PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİC. A.Ş. (Bandırma-Bursa karayolu 10.km Bandırma/BALIKESİR) yapımı Paksan Marka, Süper Yunus Model, 3 bağlama ipli, (Haşpaylı- Haşpaysız) balya makinasının yapılan ölçüm ve deneyler sonunda olumlu rapor almasına karar verilmiştir.

PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİC. A.Ş. (Bandırma-Bursa karayolu 10.km Bandırma/BALIKESİR) yapımı Paksan Marka, Süper Yunus Model Balya Makinası, 3 bağlama ipli, (Haşpaylı- Haşpaysız) ülkemiz koşullarında amacına uygundur.





DENEY KURULU:

Arş. Gör. M. Burak BÜYÜKCAN

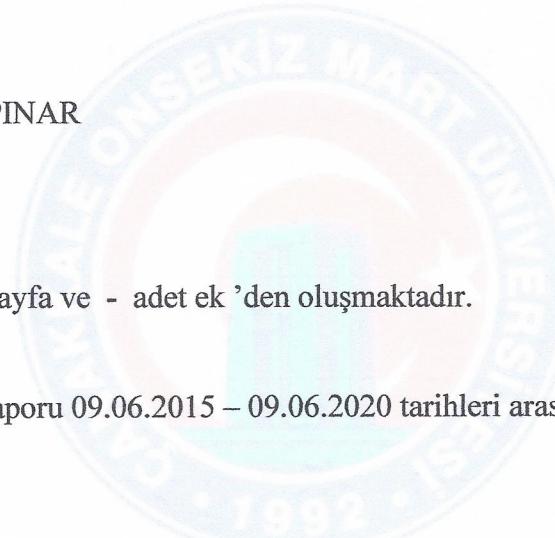
Arş. Gör. Dr. Aml SAY

Doç. Dr. Sarp K. SÜMER

Doç. Dr. Habib KOCABIYIK

Doç. Dr. Sakine ÖZPINAR

Bu rapor 13 sayfa ve - adet ek 'den oluşmaktadır.



Bu Deney Raporu 09.06.2015 – 09.06.2020 tarihleri arasında geçerlidir.

09.06.2015

Prof. Dr. İsmail KAVDIR

Bölüm Başkanı

Yukarıdaki imzaların Deney Kurulu üyelerine ait olduğu onaylanır.

09.06.2015

Prof. Dr. Metehan UZUN

Dekan V