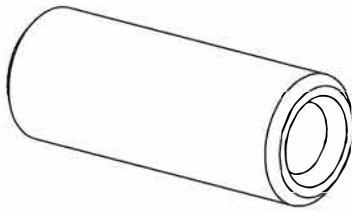
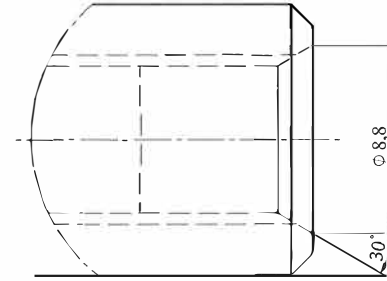


T m y zeylerin p r zl l k deęeri  $\sqrt{0,8}$  olacaktır.



 zometrik G r n  

A Detayı 4:1



Yer No Sıra No  
1719 105

�l��	Parça No	" A "	�zerine vurulacak işaret
STD	8028739	�12,7 $^{+0}_{-0,0127}$	�aret yok
STD+0,127	8082389	�12,827 $^{+0}_{-0,0127}$	5
STD+0,254	8082388	�12,954 $^{+0}_{-0,0127}$	10
STD+0,381	8082381	�13,081 $^{+0}_{-0,0127}$	15
STD+0,508	8319459	�13,208 $^{+0}_{-0,0127}$	20
STD+0,635	8319460	�13,335 $^{+0}_{-0,0127}$	25
STD+0,762	8319461	�13,462 $^{+0}_{-0,0127}$	30

Adet	Merkezleme Pimi	TS EN 10083-2	C40	0,026	�14 x 35
Parça Adı	Standart No	Malzeme	Birim Aęrlık Kg	Yan Mam�l�n �l��leri Tasnif No	
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır					
Kritik kalite parametresi Ő� şekilde gösterilmiştir. CTQ					
Grup No:	Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:				
Tip	EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)				
Tadilat	EN 22768-1m (Uzunluk ve a�ı �l��leri)				
K	Metrik sisteme çevrildi. 10761 yazı				
EN 22768-2 K (�ekil ve Konumlar)	Onay: İbrahim ER�ALIN				
İ�e Bakan	Tuba EROęLU	Tarih: 07.05.2018			
Resim	Alaattin BARITCI				
Kontrol	Emrah AYAZ				
Kaynak Müh					
�l��ek	2:1				
Merkezleme Pimi					T�LOMSAS Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayi A.�.
					den proje
					Bu verine geçti.
					Komple Resim/Poz No
					8028739