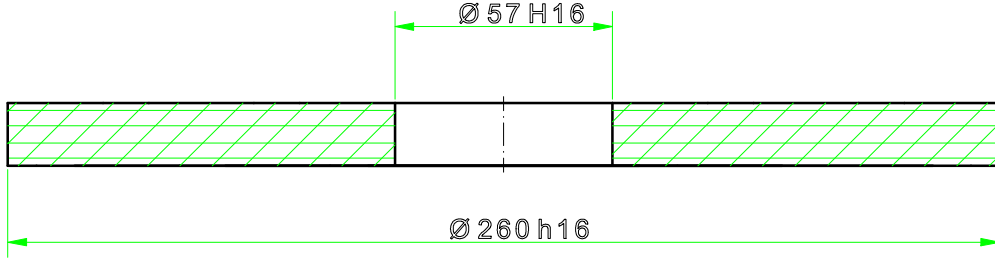


Şartname No		Değ.No	Yapılan Değişiklik Notu	Tarih	İmza
Teknik Döküman No		01	Notlar güncellenmiştir.	02.02.2026	T.ŞABA
Stand/Kalıp Demirbaş No					
Y.Kaplama/I.İşlem/Sertlik					
Boya/Renk					



A-Seri Testler

Parçaların hazırlanması

Test öncesi şartlandırma için parçalar 20°C ±3 sıcaklıkta 24 saat bekletilmiş olmalıdır.

1. Parça karakteristiklerinin doğrulanması

Test yöntemi ilgili standardın 7.5.1 ve 7.5.2 paragraflarına göre.

2. Mekanik karakteristiklerinin doğrulanması

2.1. Basma altında statik rijitlik

Yük uygulama hızı: 10mm/dak

Test yöntemi ilgili standardın 7.6.3 paragrafına göre.

0 ile 65 kN arasında 2 çevrim uygulanacaktır.

İkinci çevrimde kuvvet-yer değiştirme eğrisi kaydedilecektir.

Rijitlik ilgili teknik resimlerdeki değerlere göre kontrol edilecektir.

2.2. Statik yük altında yükseklik kontrolü

İlgili teknik resimlerdeki değerlere göre statik yük altındaki

10 saniyelik stabilizasyondan sonra yükseklik kontrol edilecektir.

B-Tip Testleri

1. Isıl yaşlandırma sonrası rijitlik kontrolü

Test yöntemi ilgili standardın 7.2.3.1 paragrafına göre.

70°C'de 14 gün ısı yaşlandırma uygulanacaktır.

İlgili resimler: 10.4006.081 ve 10.211.008

İlgili şartname: TŞ-B00.0013

İlgili standart: TS EN 13913

Turasas İmalatı	ISO 21920-1	ISO 8015	ISO 2553	Genel Tıms.	ISO 2768	f ☐	m ☐	H ☐	K ☐
	EN 15085-2 Üretici Sertifika Sınıfı		CL1 ☐ CL2 ☐ CL3 ☐	Kaynaklı İml.	ISO 13920	A ☐	B ☐	E ☐	F ☐
				Çelik Döküm	TS 12708	Lm2 ☐	Lr2 ☐	Sm2 ☐	Sr2 ☐
	Proje Koor./Onay	M.ÇUHADAR	02.02.2026	Ölçek	TURASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları San. A.Ş.				
	İşe Bakan/Kontrol	L.GÜNLÜ	02.02.2026	1 : 2					
	Hazırlayan	T.ŞABA	02.02.2026						
VG. TİPİ		Destek parçası			10.4009.528				
	Tarih: 02.02.2026	Parça Listesi No:			Sayfa: 1/1	A4	REV: 01		