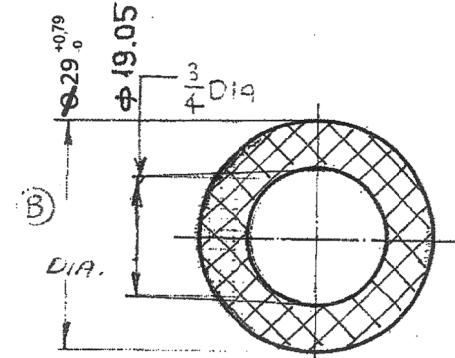
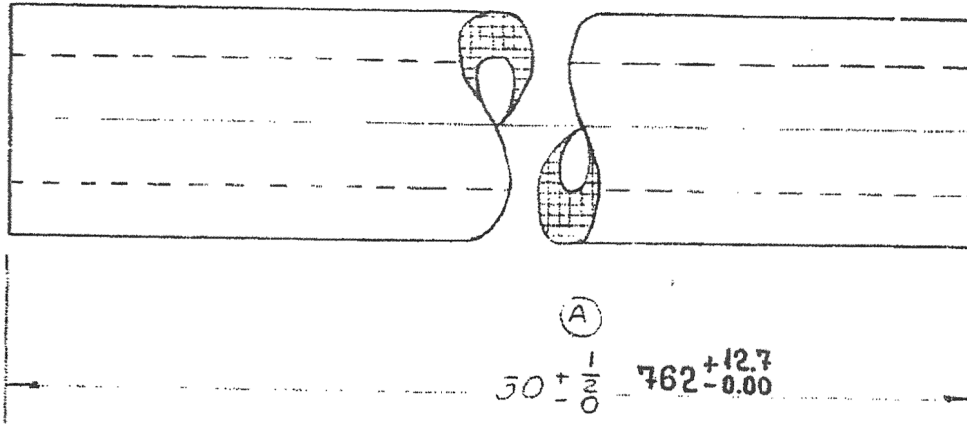


8178803

PERMISSIBLE VARIATION ON COMMON
FRACTION DIMENSIONS TO MACHINED SURFACES
TO BE ± 0.10 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
FABRICATION TOLERANCE

BREAK ALL SHARP CORNERS
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

SINK ALL TAPPED
HOLE ONE THRD DEEP.



Neopren Kauçuk
UIC 830-1

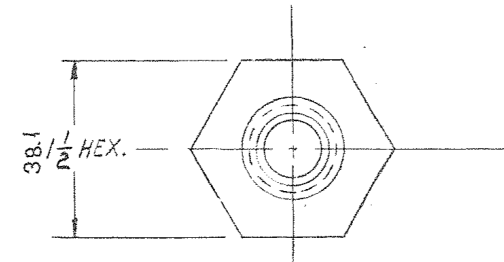
Yer No Sıra No
13082

E.202549		D	Standart güncellendi.	19.03.24	MY	NO. REQUIRED PER ASSEMBLY	MATERIAL E.M.S. 614 HOSE		NAME OF PART ELECTRO-MO GENERAL MOT LA GRANGE,		PART NO.	IT. NO.
DIF 96		C	DIŞ ÇAP Ø 29 OLARAK DEĞİŞTİ	26.07.2013	TA		OR. 1/2" Bore		DATE	DIVISION ATION U.S.A.		
D-5725		B	WAS 1 3/8 DIA	5-14-54	GAL.		SUP. 1/2" Bore		DATE	HORTUM		
H-6636		A	TOLERANCE ADDED	5-2-52	WELDED		CH. OR.		DATE	DATE OF PRINT		
R. F. C. NO.		REV. LET.	REVISION	DATE	BY	CK.	APV'D.	ENGR.	8178803			
FIRST USED ON		PROJ. 15106			MAY		JUN 1951					

PERMISSIBLE VARIATION ON COMMON
FRACTION DIMENSIONS TO MACHINED SURFACES
TO BE $\pm .010$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
FABRICATION TOLERANCE $\pm 1/32$

BREAK ALL SHARP CORNERS
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

COUNTERSINK ALL TAPPED HOLES 110° X ONE THR'D DEEP.

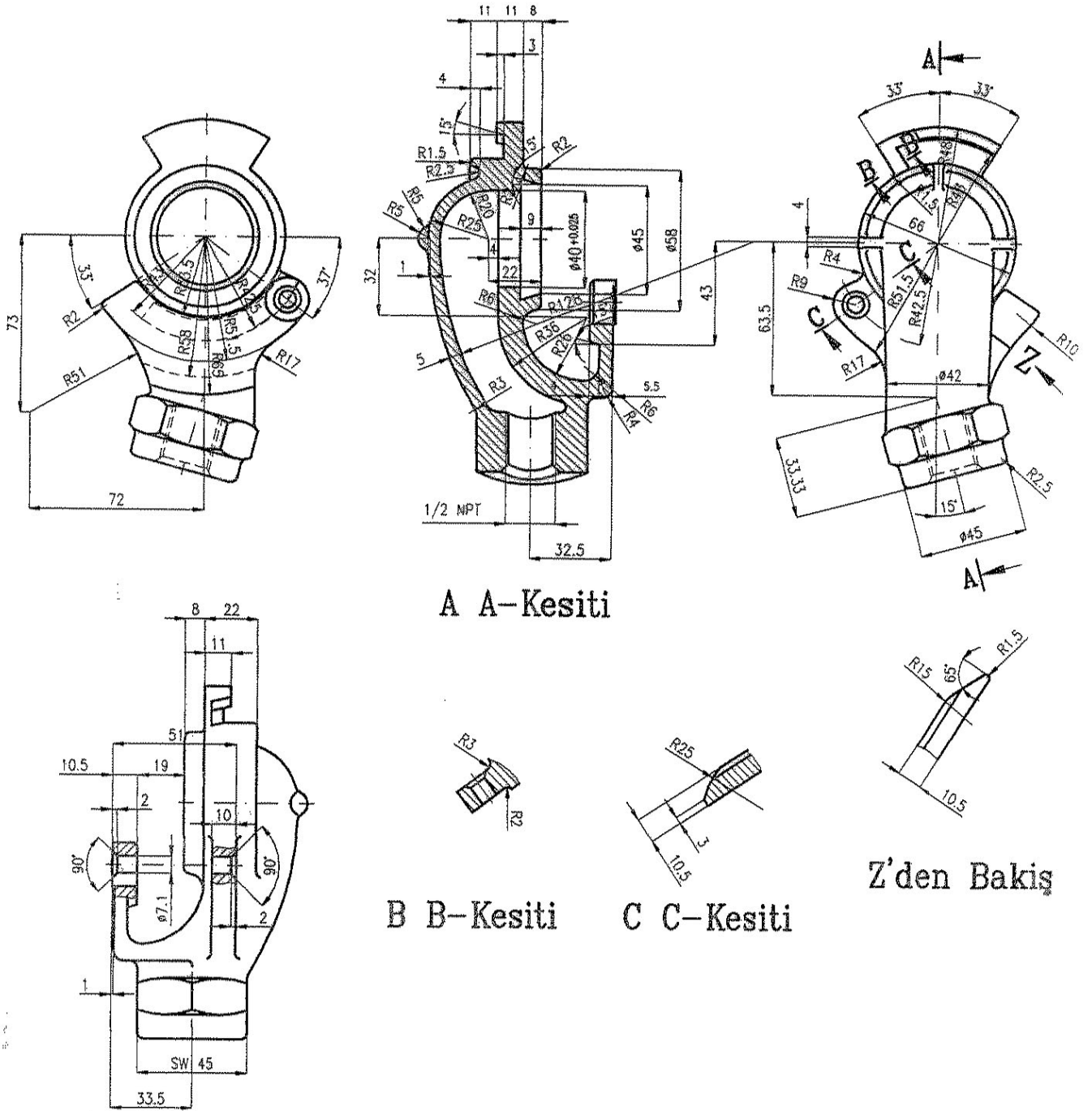


Yer No	Sıra No
	3083

Kaplama Kalınlığı: 5-12µ

ENGINEERING APPROVAL
OF SOURCE REQUIRED

				MATERIAL		NAME OF PART		PART NO.	IT. NO.
				E.M.S. 14 MALL IRON		ELECTRO-MOTIVE DIVISION GENERAL MOTORS CORPORATION LA GRANGE, ILLINOIS, U.S.A.			
ID Kaplama notu eklendi 13.2.2014				NO. REQUIRED	DATE	CONNECTOR - 1/2 N.P.T.			
V.9908	C	REVISED PER VENDOR'S INFORMATION	2-5-58	PER ASSEMBLY	19 Pkts	8-31-51			
H-6636	B	REDESIGNED	5-5-52	NO. REQUIRED	19 Pkts	8-31-51			
M1005	A	MTL WAS EM3 12 CAST IRON	11-7-50	DATE	19 Pkts	8-31-51			
R. F. C. NO.	REV. LET.	REVISION	DATE	BY	CH. DR.	DATE	DATE OF PRINT	PART NO.	
FIRST USED ON		PROJ. 15106							



A A-Kesiti

B B-Kesiti

C C-Kesiti

Z'den Bakış

Hortum Rekoru		GGL 25		~1.300	
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık No	Malzeme	Birim Ağırlık kg	Yarı Mamulün Ölçüleri Tasnif No
Grup No:		Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168'e göre işlenecektir.			TÜLOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayii Anonim Şirketi den proje Bu yerine geçti Komple Resim / Poz No 8178806/1 8178805
Tip	Tadilat	İnce Orta Kaba Çok Kaba			
DE 33000	C 12.04.2004	Onay:			
	İşe Bakan	Zeki ADER	Tarih: 12.04.2004		
	Resim	Fehmi KAYAR	HORTUM REKORU		
	Kontrol	Filiz YILMAZ			
	Stand. Kont.				
Ölçek	1:2.5				

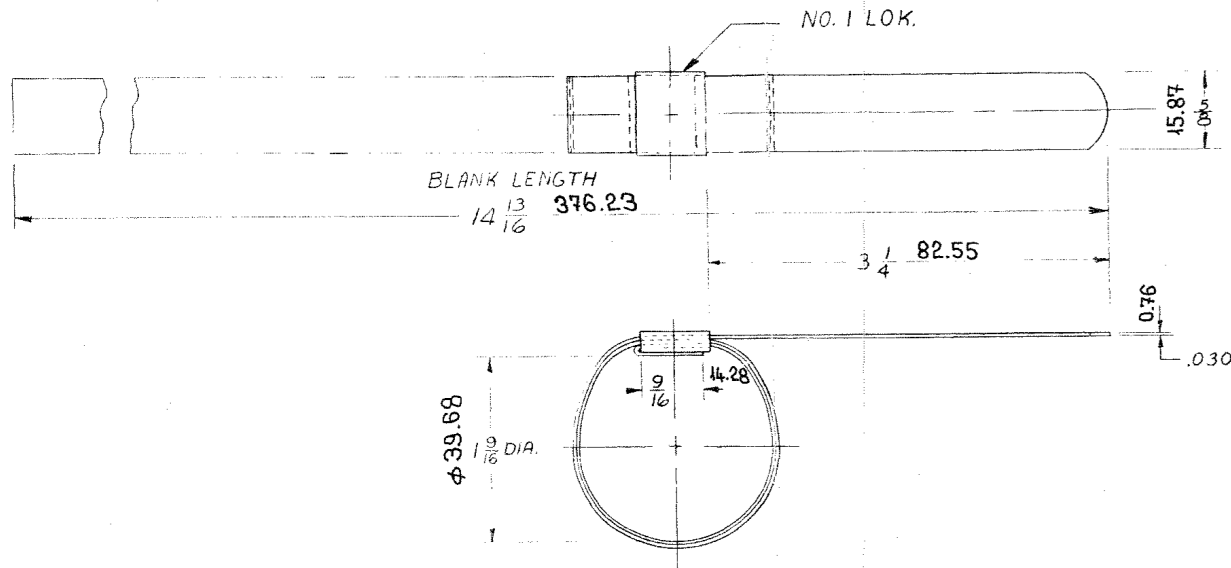
Yat No: 3084

8233635

PERMISSIBLE VARIATION ON COMMON
FRACTION DIMENSIONS TO MACHINED
SURFACES TO BE ± 0.010 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
FABRICATION TOLERANCE.

BREAK ALL SHARP CORNERS
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

COUNTERSINK ALL TAPPED
HOLES 118° X ONE THRD DEEP.



ENGINEERING APPROVAL
OF SOURCE REQUIRED

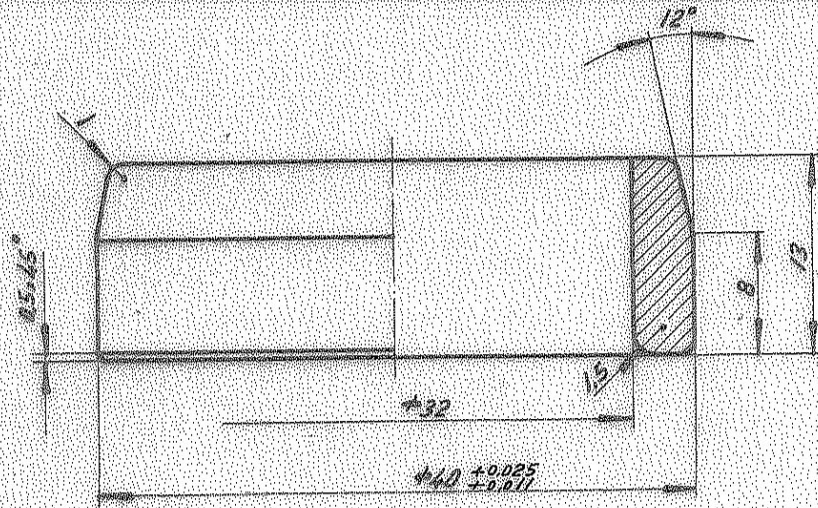
Yer No Sirr No
13110

STANDARD PART

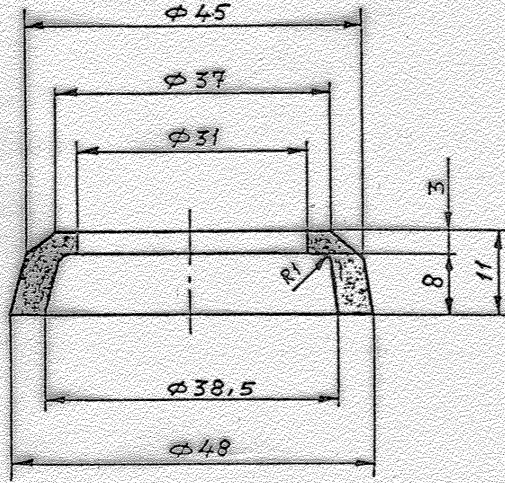
												MATERIAL COLD ROLLED STEEL GALVANIZED		NAME OF PART		PART NO.		IT. NO.	
												DR. W. Raigle		DATE 12-25-55		ELECTRO-MOTIVE DIVISION GENERAL MOTORS CORPORATION LA GRANGE, ILLINOIS, U.S.A.			
												J. Hunt		3-21-56		CLAMP-OPEN END			
T-4592		A		VENDOR REMD- APPROVAL		OF SOURCE STAMP ADDH		3-9-56		Raint		Hunt		3-22-56		DATE OF PRINT		PART NO.	
R. F. C. NO.		REV. LET.		REVISION		DATE		BY		CK.		APVD.		MATERIAL WELD.		CH. DR.		8233635	
FIRST USED ON														MATERIAL NCT		CH. DR.		8233635	

A

B



Adet	Baga	Satılan Kısımların Adı	MS 60	0.051	Tasnif No / Yarı mamulün ölçüleri
Kullanıcı Kısım / Poz No					TÜLOMSAŞ
			Orta		Türkçe: Locomotive Motor Sınıflı A.S.
Yazdırma Tarihi	1.4.1980				
Yazdırma Yeri	Ahille İşleri				
Yazdırma Yolu	Edip Arpacıoğlu				
Kontrol	Ahille İşleri				
Ölçek	2:1				
Baga (260.007 Şartname için)					Mt. 64.10.06



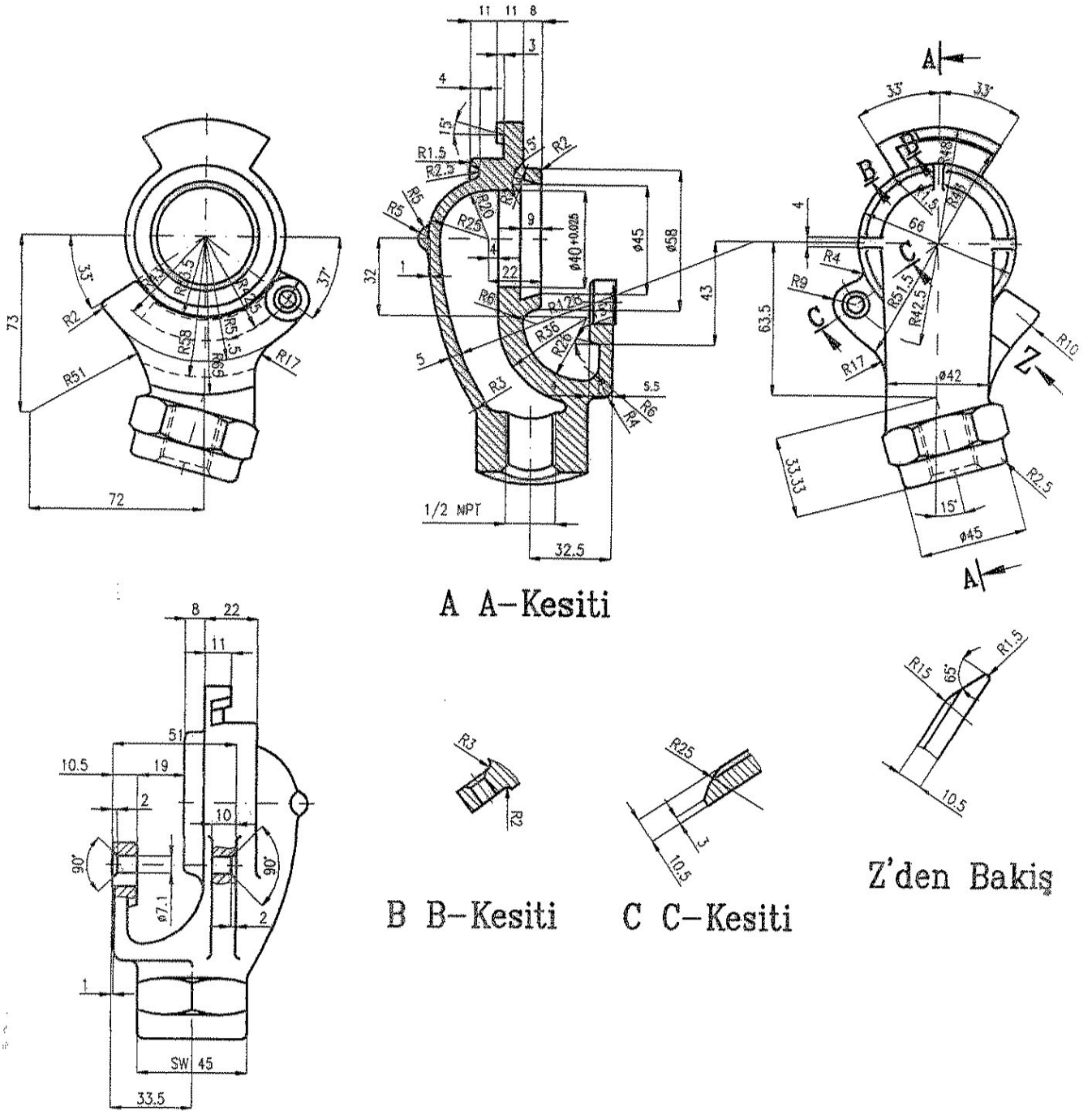
NOT:

*) EPDM, NR
Sertlik : Shore - A 45 max.
Neopren

KALITE TÜRÜ	B	E	ESAS ALINACAK STANDART
KAUÇUK BAZI	EPDM-NR	Fluore silikon (FMO)	IR Spektro-fotometrik analiz
RENK	SIYAH	SIYAH	-
SERTLİK	Max. 45 SHORE A	65±5 SHORE A	DIN 53505
ÇEKME MUKAVEMETİ (N/mm ²)	6.0	8.0	DIN 53504
KOPMA UZAMASI (%)	300	300	DIN 53504
Kalor Delormasyon (max %)	35	30	DIN 53517 ve 53518 120°de 70 saat
Sogukta kırılma sıcaklığı (°C)	min. -40	min. -40	-
Ozona dayanıklılık: Gerilme: %20 Süre: 40h Konsantrasyon: 50±5ppm Relatif nem: % 55±10 Sıcaklık: 40±2 °C Havada yaşlandırma	Çadama olmayacak	Çadama olmayacak	DIN 53509
Malzeme 100°C Etüv içerisinde 70 saat bekletilir. Etüvden çıkarılan numunenin en az 6 en çok 72 saat sonra ölçülen değerlerin ilk değerlere göre sapması.			Havada yaşlandırma için: ISO R 1817 ASTM D 471
I-SERTLİK (SHORE A)	+5 -1	-	
II-KOPMA MUKAVEMETİ (N/mm ²)	4,5	-	
III-KOPMA UZAMASI (%)	180	-	
BUTLHARDA ESKİTME 200°C ve 7 atü basınçta 8 saat aralıksız. I-SERTLİK DEĞİŞİMİ	-	+5 % 5	
II-KOPMA UZAMASI DEĞİŞİMİ	-		
Yutulmaya devam mukavemeti (N/mm ²)	5	15	DIN 53507

-	Conta		*	0.005	
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık Kalıp Model No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Tasnif No Yarı Mamulan Ölçmeleri
Komple Resim/Poz No		GRUP NO :			
Tadilat		Tolerans Verilmeyen Ölçmeler DIN 7168 e Göre İşlenecektir			
		İnce Orta Kaba Çok Kaba			
Gan/Onay	15.1.97				
İşe Bakan	S.ONUK				
Resim	M.USANMAZ				
Kontrol	M.SOLMAZ				
Ölçek					
CONTA			TULOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayii Anonim Şirketi		
			Cer Da. 02.191 den/Proje		
			Bu yerine geçti		
			V.00.09.44.05		

Yer No 388 / Sıra No 189



A A-Kesiti

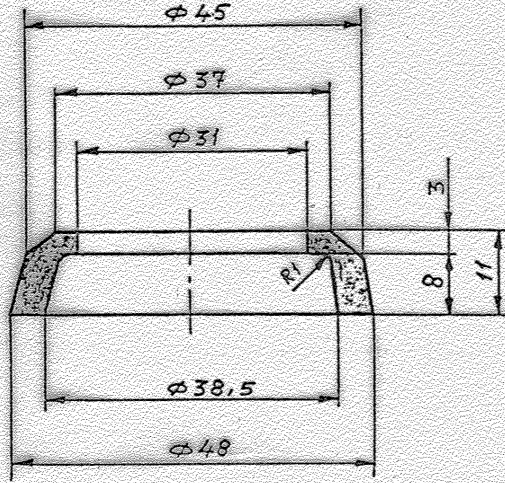
B B-Kesiti

C C-Kesiti

Z'den Bakış

Hortum Rekoru		GGL 25		~1.300	
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık No	Malzeme	Birim Ağırlık kg	Yarı Mamulün Ölçüleri Tasnif No
Grup No:		Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168'e göre işlenecektir.			TÜLOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayii Anonim Şirketi den proje Bu yerine geçti Komple Resim / Poz No 8178806/1 8178805
Tip	Tadilat	İnce Orta Kaba Çok Kaba			
DE 33000	C 12.04.2004	Onay:			
	İşe Bakan	Zeki ADER	Tarih: 12.04.2004		
	Resim	Fehmi KAYAR	HORTUM REKORU		
	Kontrol	Filiz YILMAZ			
	Stand. Kont.				
Ölçek	1:2.5				

Yat No: 3084



NOT:

*) EPDM, NR
Sertlik : Shore - A 45 max.
Neopren

KALITE TÜRÜ	B	E	ESAS ALINACAK STANDART
KAUÇUK BAZI	EPDM-NR	Fluore silikon (FMQ)	IR Spektro-fotometrik analiz
RENK	SIYAH	SIYAH	-
SERTLİK	Max. 45 SHORE A	65±5 SHORE A	DIN 53505
ÇEKME MUKAVEMETİ (N/mm ²)	6.0	8.0	DIN 53504
KOPMA UZAMASI (%)	300	300	DIN 53504
Kalor Delormasyon (max %)	35	30	DIN 53517 ve 53518 120°de 70 saat
Sogukta kırılma sıcaklığı (°C)	min. -40	min. -40	-
Ozona dayanıklılık: Gerilme: %20 Süre: 40h Konsantrasyon: 50±5ppm Relatif nem: % 55±10 Sıcaklık: 40±2 °C Havada yaşlandırma	Çadama olmayacak	Çadama olmayacak	DIN 53509
Malzeme 100°C Etüv içerisinde 70 saat bekletilir. Etüvden çıkarılan numunenin en az 6 en çok 72 saat sonra ölçülen değerlerin ilk değerlere göre sapması.			Havada yaşlandırma için: ISO R 1817 ASTM D 471
I-SERTLİK (SHORE A)	+5 -1	-	
II-KOPMA MUKAVEMETİ (N/mm ²)	4,5	-	
III-KOPMA UZAMASI (%)	180	-	
BUTLARDA ESKİTME 200°C ve 7 atü basınçta 8 saat aralıksız. I-SERTLİK DEĞİŞİMİ	-	+5 % 5	
II-KOPMA UZAMASI DEĞİŞİMİ	-		
Yutulmaya devam mukavemeti (N/mm ²)	5	15	DIN 53507

-	Conta		*	0.005	
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık Kalıp Model No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Tasnif No Yarı Mamulan Ölçmeleri
Komple Resim/Poz No		GRUP NO :			
Tadilat		Tolerans Verilmeyen Ölçmeler DIN 7168 e Göre İşlenecektir			
		İnce Orta Kaba Çok Kaba			
Gan/Onay	15.1.97				
İşe Bakan	S.ONUK				
Resim	M.USANMAZ				
Kontrol	M.SOLMAZ				
Ölçek					

CONTA

TULOMSAŞ
Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayii Anonim Şirketi

Cer Da. 02.191 den/Proje

Bu yerine geçti

V.00.09.44.05

Yer No 388 / Sıra No 189