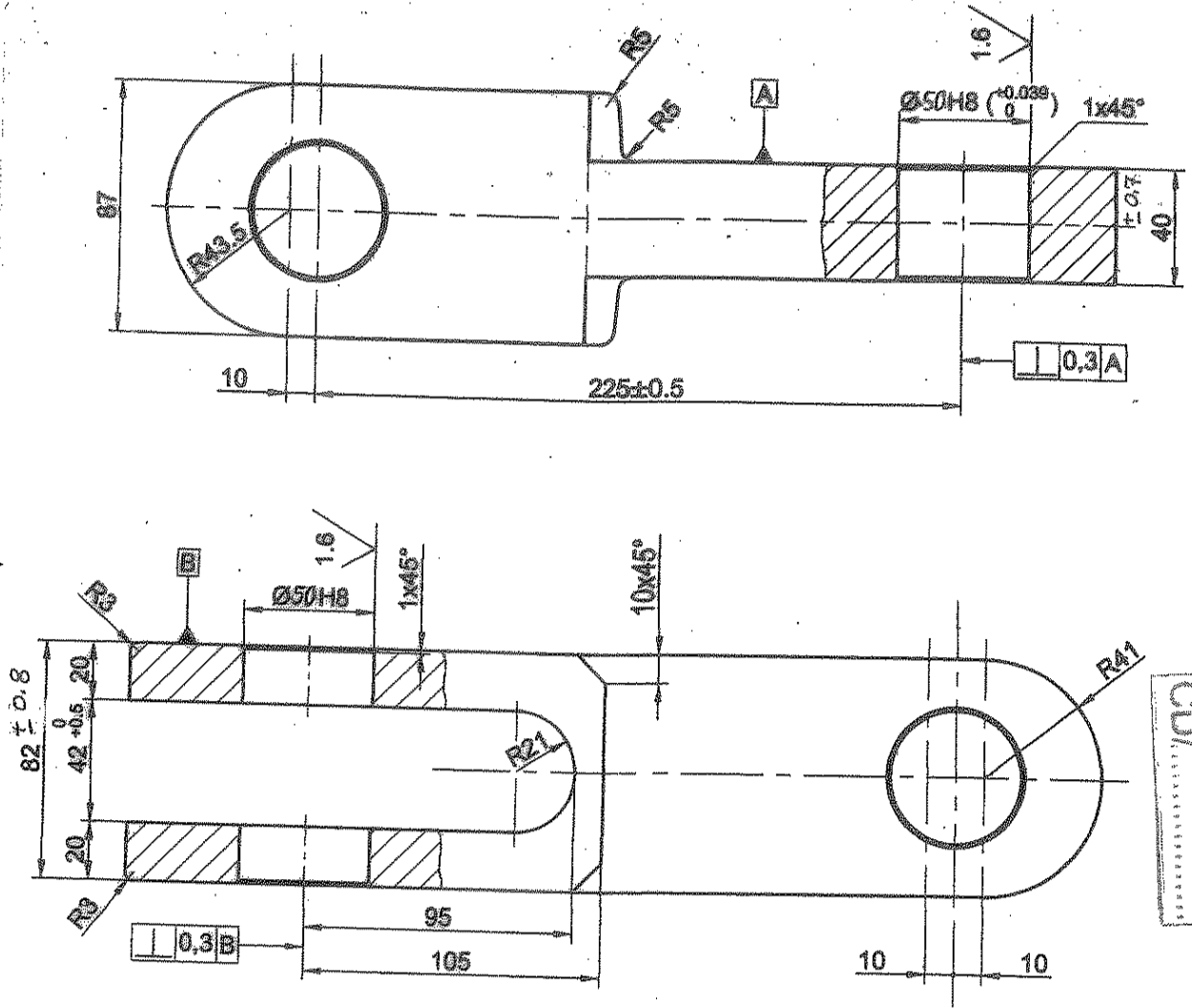




Not: Keskin köşeler R2 olacaktır.

MALZEME: TS EN 10025-2 S355J2 + N

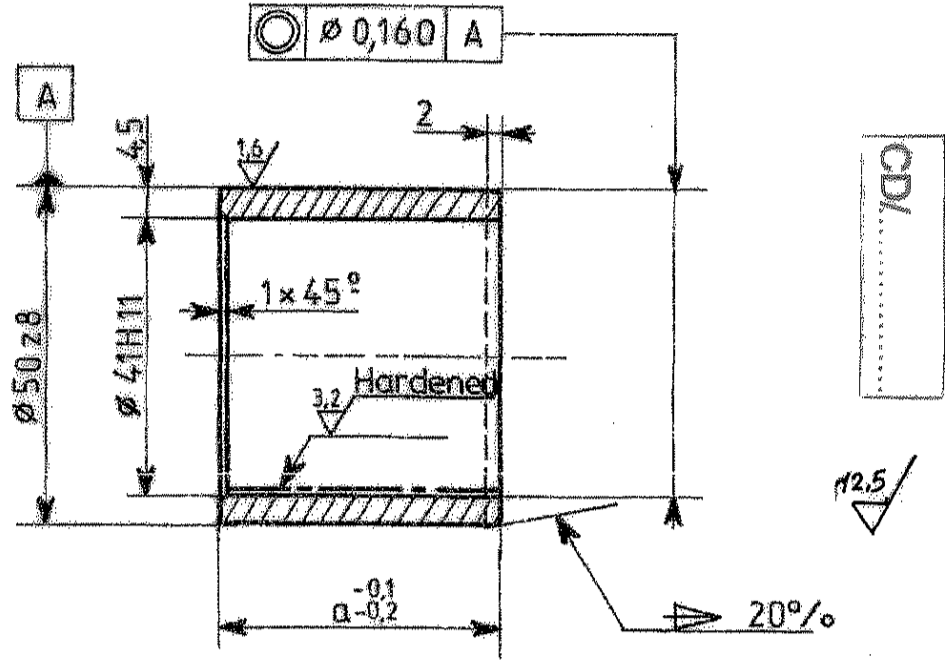
-	Çekme çubuğu mafsalı		S355JR	7.44	
Adet	Parçanın Adı	Sablon Kolaylık No	Malzeme	Birim Ağırlık kg	Yarı Mamulün Ölçüleri Tasnif No
Grup No:	Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168'e göre işlenecektir.				
Tip	C Yeni normlar eklendi. 20.05.09 B Toleranslar değişti 7.12.2006 A Delik ölçüleri değişti				
İşe Bakın	Sinan ONUK	Onay:			
Resim	Rıza SENGÜL	Tarih: 28.9.2006			
Kontrol		ÇEKME ÇUBUĞU MAFSALI			
Stand. Kont.					
Ölçek	1:2.5				
			TÜLOMSAS Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayii Anonim Şirketi den proje Bu yerine geçti Komple Resim / Poz No T2.002 492/1 T2.002 493		

NOT :

Resimde işaretli bölge yüksek frekans
indüksiyon ile sertleştirilecek, 160-180° C de
menevişlenecek.

Sertleştirme derinliği 1 mm. Sertlik 58-62 HRC olacaktır.

Item	a
1	20
2	40
3	35
4	16
5	15



Not : Alternatif malzeme : G 1050

Baga		Ck 55		Birim Ağırlık Kg		Yarı mamülün Ölçü Tasnif No	
Adet	Parçanın Adı		Şablon kodu No	Malzeme			
SOCIETE NATIONALE DES CHEMINS DE FER FRANCAIS							
MCR-PARIS		10.4005.863					
Dessiné 06.1978 MCR		UIC/ORE H.Y. 2-d. 78					
Vérifié 06.1978 Robert M.		400 M3327 0021					
Homol. 06.1978							
03 Alternatif malzeme		Replaces		01 02			
02 37-92		Gen. Tol.		Edition			
Amendement		Scale		Yer No / Sıra No			
		1:1		4839 / 57			
		Dates		Sheet No			
		Names		01			
		Compt.		Number of sheets			
		Checked		01			
		Approv.					
See partslist		Replaces					
Applications							