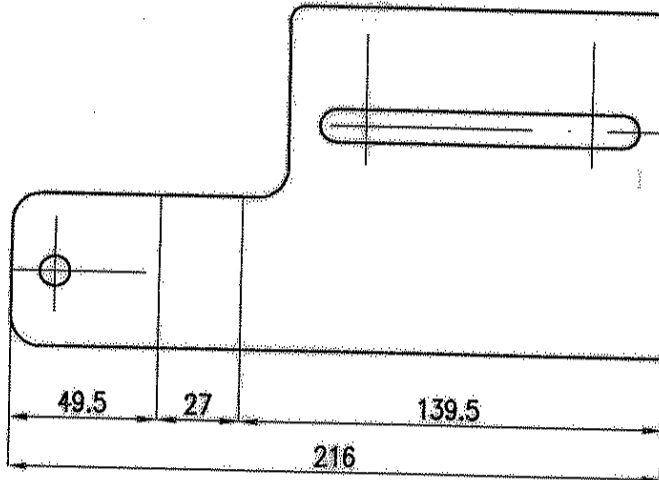
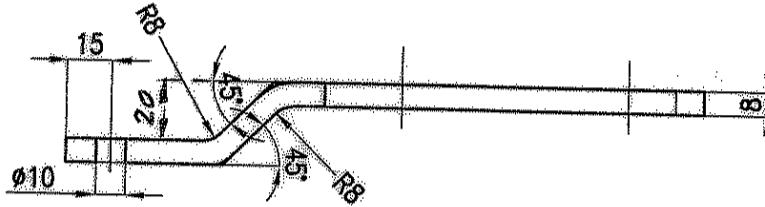
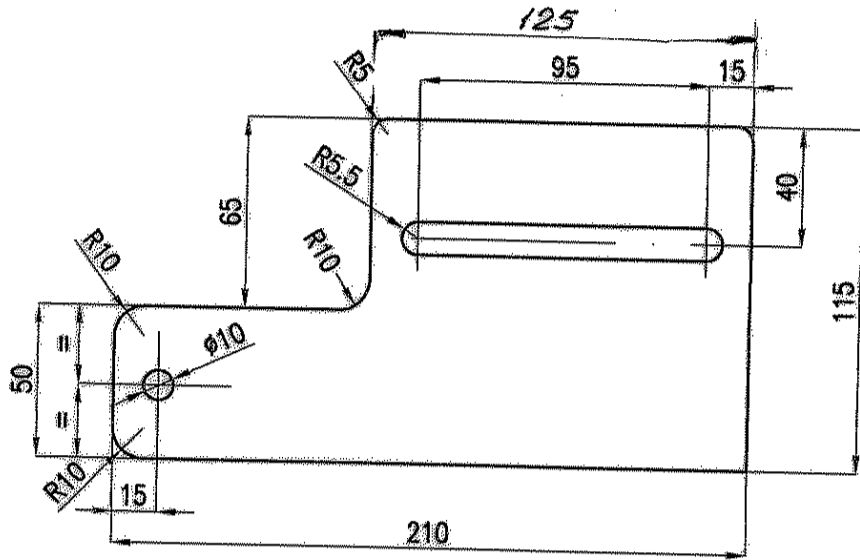


YEF NO	SITE NO
8634	335

Boyama işlemini önce boyama gereken işlemler için
- Boyama işlemini yapılmadan önce yapılması gereken işlemler için
250.422 Nolu Teknik Şartnamede belirtilen hususlar geçerlidir.
- Son kat boyama işlemini RAL 7045 (Gri) renk olacaktır.

BAŞKA BİR YERDE BELİRTMEDİKÇE
KAYNAK PERFORMANS SINIFI CPC2
DENETİM SINIFI CT3 OLACAKTIR.

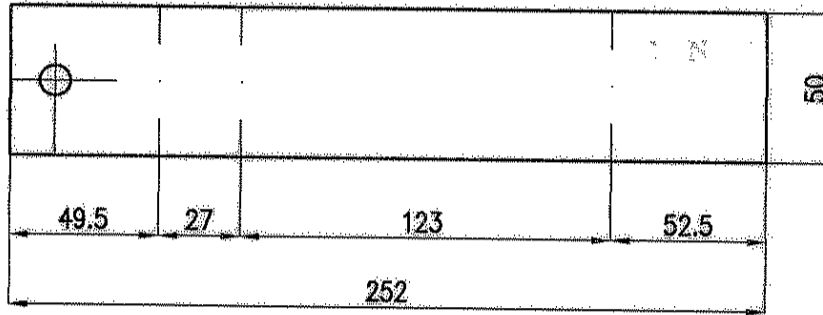
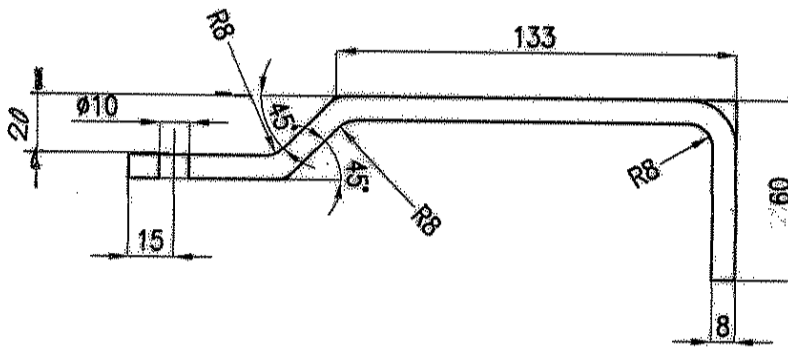
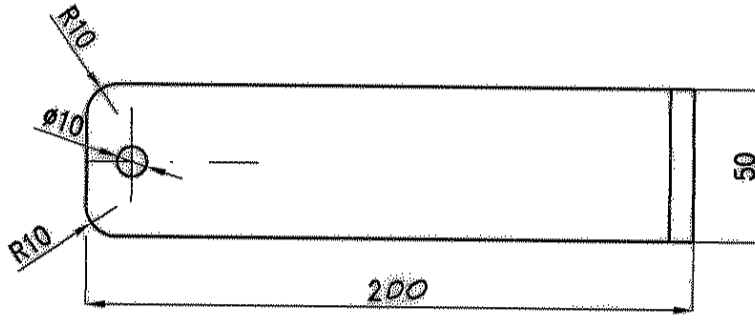


Yer No: 4421 / 213
Bina No:

CD/

MALZEME: TS EN 10025-2 S235J2 +N

1	Kilit yuva sacı sağ		S235JR	1.198	-8x115x216
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık No	Malzeme	Birim Ağırlık kg.	Yarı Mamülün Ölçüleri Tashif No
Grup No:	Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168'e göre işlenecektir.				
Tip	İnce Orta Kaba Çok-Kaba				
Rolss	A Yeni norm eklendi. 02.06.03				
Tadilat	Onay: Tarih: 22.01.2008				
İşe Bakan	Sinan ONUK	KİLİT YUVA SACI SAĞ			
Resim	Rıza SENGÜL				
Kontrol					
Stand.Kont.					
Ölçek	1:25				
			TÜLOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayi Anonim Şirketi		
			den proje		
			Bu yerine geçti		
			Komple Resim / Poz No		
			TV01-22.18.01.00		



CD/.....

Yer No Sıra No
4421 / 212

MALZEME: TS EN 10025-2 S235J2 4N

1	Kilit yuva sacı		S235JR	0.789	-8x50x252
Adet	Parçanın Adı	Şablon Kolaylık No	Malzeme	Birim Ağırlık kg.	Yarı Mamülün Ölçüleri Tasnif No
Grup No:			Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168'e göre işlenecektir.		TÜLOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayi Anonim Şirketi
Tip			İnce Orta Kaba Çok-Kaba		
Rolüss	A Yeni norm eklendi. 02.06.09		Onay: 		
			Tarih: 22.01.2008		
İşe Bakan	Sinan ONUK			den proje	
Resim	Rıza SENGÜL			Bu yerine geçti	
Kontrol				Komple Resim / Poz No	
Stand.Kont.					
Ölçek	1:2.5			TV01-22.17.02.00	
		KİLİT YUVA SACI			