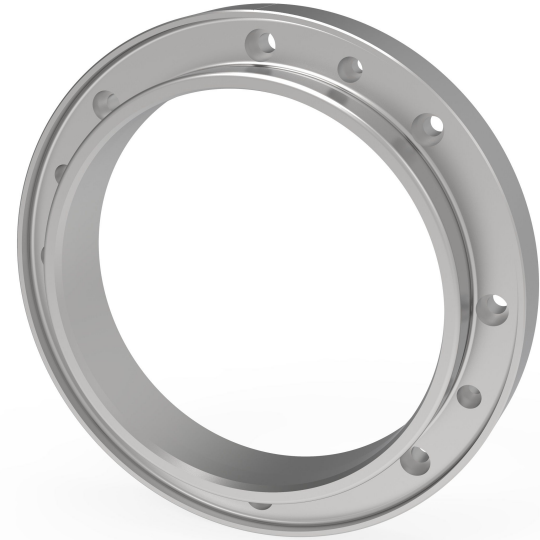


İzometrik Görünüş
1:4



Kısmi hata: <0,2
Toplam hata: <0,3
Köşeler kırılacak

Parça normalizasyon tavına tabi tutulacaktır.

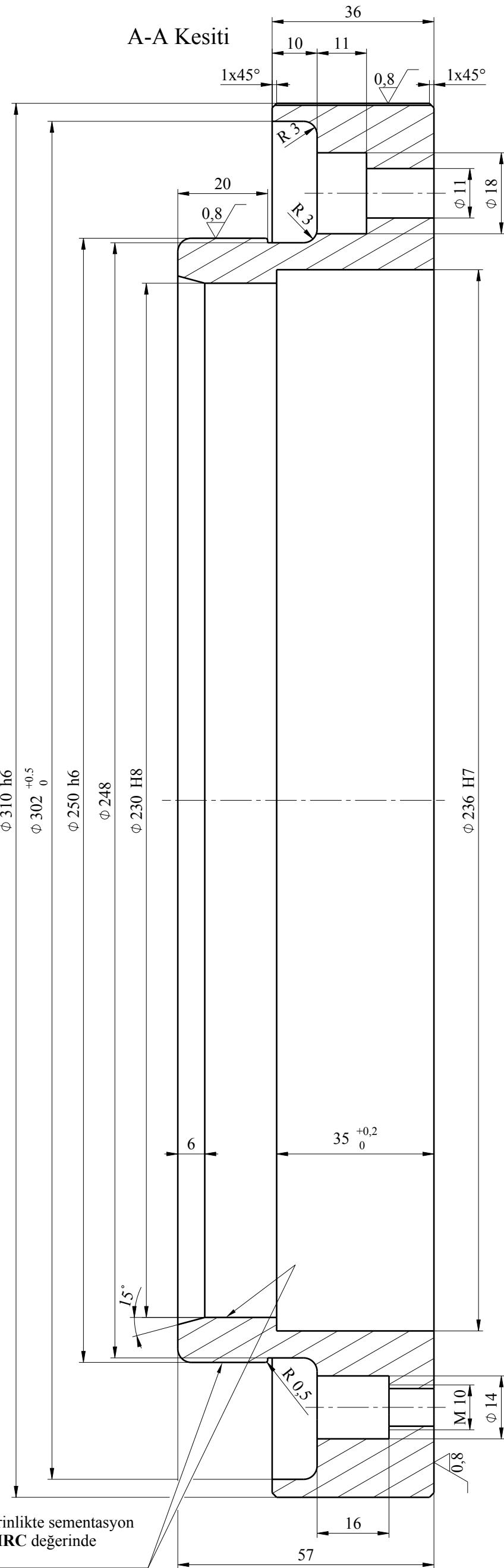
Normalizasyon işlemi; kontrollü ısıtılarak (saate ortalama 180°C sıcaklık artırımı) ve 920°C'de 2 saat boyunca tutulduktan sonra 400-500°C'ye kadar fırında soğutulacaktır. Sonrasında durgun açık havada soğutulmaya devam edilecektir.

3,2 $\sqrt{\text{ }}$, (0,8 $\sqrt{\text{ }}$)

17CrNi6 - 17NiCrMo6-4 (TS EN ISO 683-3)

Adet		Parça Adı		Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüler
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır							
Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. <input checked="" type="checkbox"/> CTQ							
Grup No: 106J-2.5.6.1				Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar) Onay: T.EROĞLU	
TLM16V185	Tip			01.02.2022 A.BARITCI			
	Tadilat						
	G	Yeniden çizildi.					
	Resim	A.BARITCI	1.02.2022	Tarih:			
	Kontrol	Z.SAKARYA					
Ky Müh.			SIZDIRMAZLIK BAGASI (Dış Bilezik)				
Ölçek	1:1	Kağıt Ebadı A2					
TÜRASAŞ							
Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü							
den proje							
Bu yerine geçti							
Komple Resim/Poz No							
602523 / 1							
750386							

A-A Kesiti



Minimum 2mm derinlikte sementasyon yapılacak ve **60±2 HRC** değerinde sertleştirilecektir.

Markalama İşareti

4x M10
Eşit aralıklı (Çektirme için)

8x Ø 11
Eşit aralıklı

Ø 270 ±0,2

22° 30'

45°

A

A