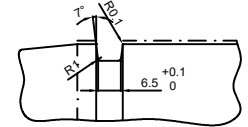



Açıklama I



- Not:
- 1- A Yüzeyi indüksiyonla sertleştirilecektir, sertlik derinliği 1-1.5mm arasında olacaktır. Sertlik: 52-56 HRC
 - 2- 10.380.842 nolu resim referans alınarak çizilmiştir. Resim iptal edilmiştir.
 - 3- Malzeme tek parça dövme olarak üretilmektedir.
 - 4- Tek parça olarak üretileceğinden Rev01 deki Y32.04.05.0093 ve Y32.04.05.0094 no.lu resimler iptal edilmiştir.

ISO 1302	Genel Tolerans	ISO 12708	Çelik Döküm
<1000	6,0	0,8	
<630	4,0	0,7	
<400	3,0	0,6	
<250	3,0	0,4	
100	2,0	0,3	
40	1,5	0,2	
L mm	H mm	I mm	
Anma Boy	Sınıf		
<4000	2,0	0,4	
<2000	1,2	0,4	
<1000	0,8	0,3	
<400	0,5	0,3	
30-120	0,3	0,2	
2-30	0,2	0,1	
L mm	m ± K ±		
Anma Boy	Sınıf		
>20000	9,0	8,0	
<20000	8,0	7,0	
<16000	7,0	6,0	
<12000	6,0	5,0	
<8000	5,0	4,0	
<4000	4,0	3,0	
<2000	3,0	2,0	
<1000	2,0	1,5	
<400	1,0	1,0	
30-120	1,0	0,5	
2-30	1,0	0,5	
L mm	A ± E ±		
Anma Boy	Sınıf		

Sartname No	TŞ-B00.0012				
Teknik Döküm No	12739	Boş Fabrika E-8030094-120.02-113889 no ve 22.03.2023 tarihine ilişkin	07.10.2025		
Stand/Kalıp Demirbaş No	8106	Açıklama değişikliği formundadır.	13.04.2022		
Y.Kaplama/İ.İşlem/ Sertlik	7629	Açıklama değişikliği formundadır.	27.10.2021		
Boya/Renk	Değ. No	Yapılan Değişiklik Notu	Tarih	İmza	

Parça No	Parça Adı		Adet	Norm Resim No	C35 veya 1040					
					Malzeme	Ölçü	Ağırlık (Kg)			
	ISO 1302	ISO 8015	EN 22553	Genel Tolerans	ISO 2768	f	m	H	K	
	EN 15085-2 Üretici Sertifikası Sınıfı			CL1	CL2	Kaynaklı İml	ISO 13920	A	B	E
			CL3	CL4	Çelik Döküm	ISO 12708	Lm2	Lr2	Sm2	Sr2
Proje Koor./Onay		T.BAZ		Ölçek		<div>TURASAS</div> <div>Türkiye Raylı Sistem Araçları San. A.Ş.</div>				
İşe Bakan/Kontrol		M.ÇUHADAR		1:1						
Hazırlayan		F.ORAK								
VG. TİPİ			Konik Manşon			Y32.04.05.0085				
a	Tarih:	Parça Listesi No: 85			Sayfa: 1/1	A2	REV:04			