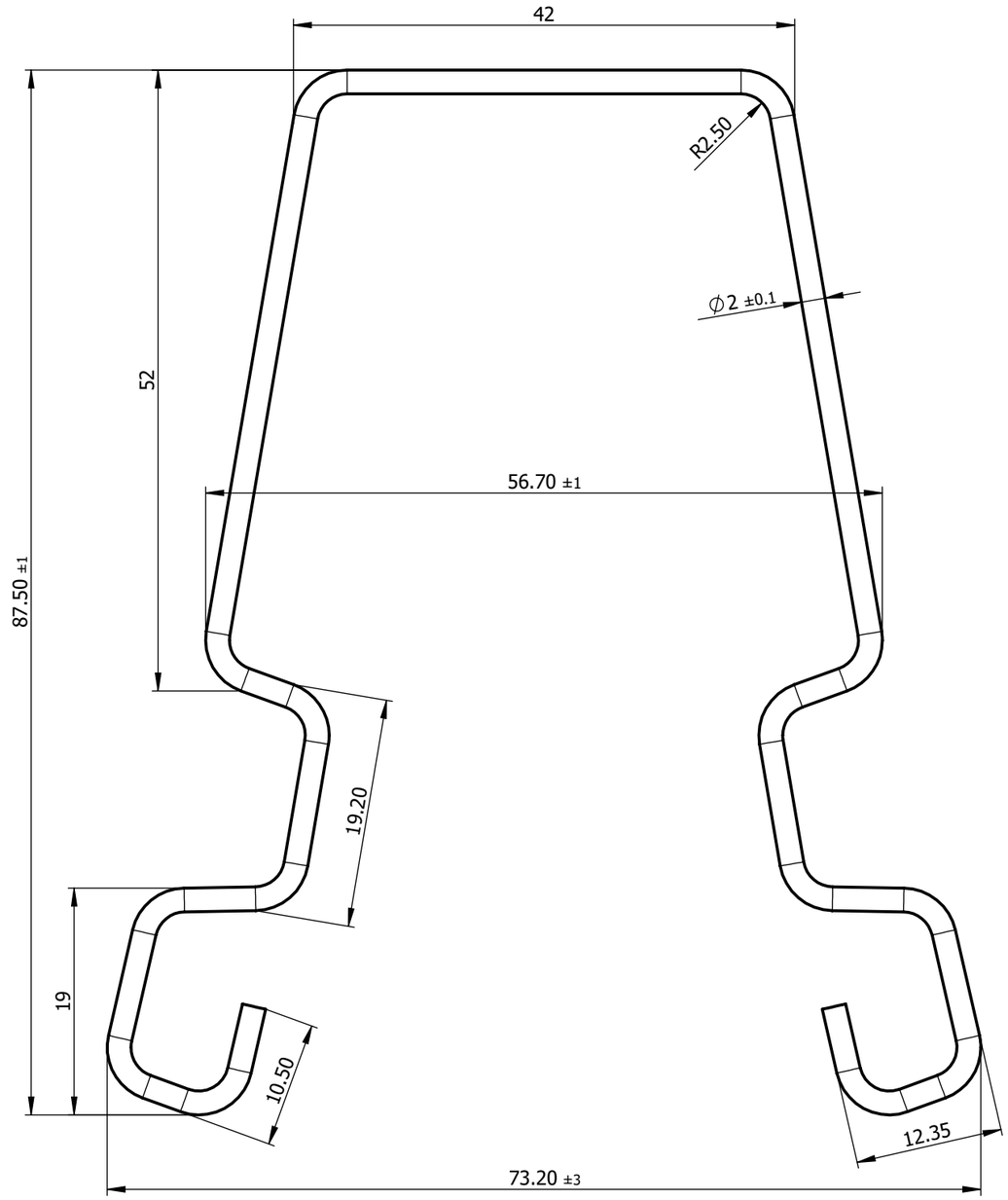
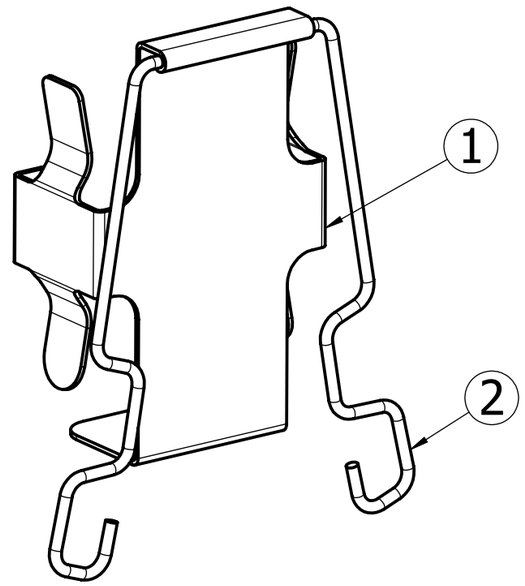
REV. NO.	YAPILAN REVİZYON	KAYIT NO.	REVİZYON TARİHİ	REVİZYONU YAPAN	ONAY
01	İÇ KISMINA SİYAH SÜET ASTAR KUMAŞ KAPLANACAK İFADESİ KALDIRILMIŞTIR.	6075-01-07	22.05.2007		
02	2 NOLU PARÇANIN 40-45 HRC. OLAN SERTLİK DEĞERİ 38-43 HRC. OLARAK DEĞİŞTİRİLMİŞTİR.	2011-02-40	17-01-2012		





NOTLAR :
1-) MANGAN FOSFAT KAPLANACAK.

2	1	YAY	SH	STOK NO:5340-27-029-6828
1	1	TUTAMAK YENİ TİP	HAZIRDAN	RESİM NO:3123 STOK NO:6650-KK-031-5070
P.NO	ADET	PARÇANIN ADI	MALZEME	AÇIKLAMALAR

TOLERANS SINIFI		ANMA ÖLÇÜSÜ ALANLARI İÇİN SINIR SAPMALARI											AÇI ÖLÇÜLERİ İÇİN SINIR SAPMALARI				
		Kırılmış Kenarları Hariç, Uzunluk Ölçüleri İçin Sınır Sapmaları								Kırılmış kenarlar için sınır sapmaları (Yarı çap ölçüleri,Yarı çap ölçüleri ve Palı/Havşa Yüksekliklerı			İlgili Açının Kısa Kolu İçin mm Olarak Uzunluk Alanlarına Göre Sınır Sapmaları				
SEMBOL	ADI	≥ 0.5 (1) ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	≥ 0.5 (1) ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6	≤ 10	> 10 ≤ 50	> 50 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400
f	ince	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	-	±0,2	±0,5	±1	±1°	±0°30'	±0°20'	±0°10'	±0°5'
m	orta	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2								
c	kaba	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±0,4	±1	±2	±1°30'	±1°	±0° 30'	±0° 15'	±0° 10'
v	çok kaba	-	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8				±3°	±2°	±1°	±0° 30'	±0° 20'

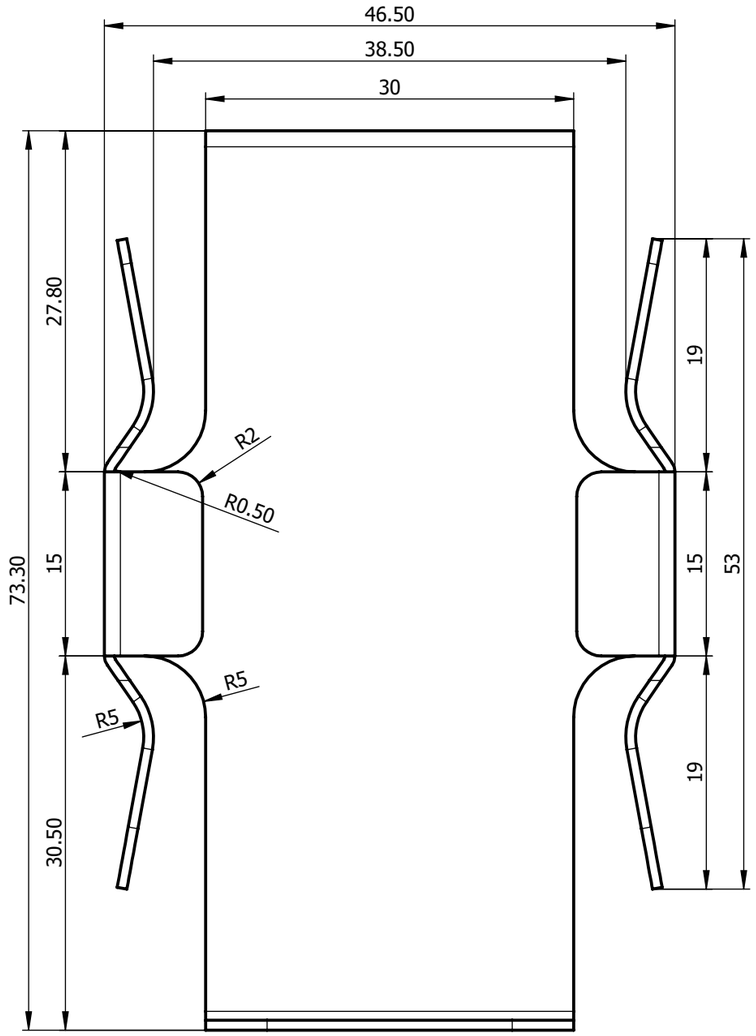
SERTLİK : 38-43 HRC

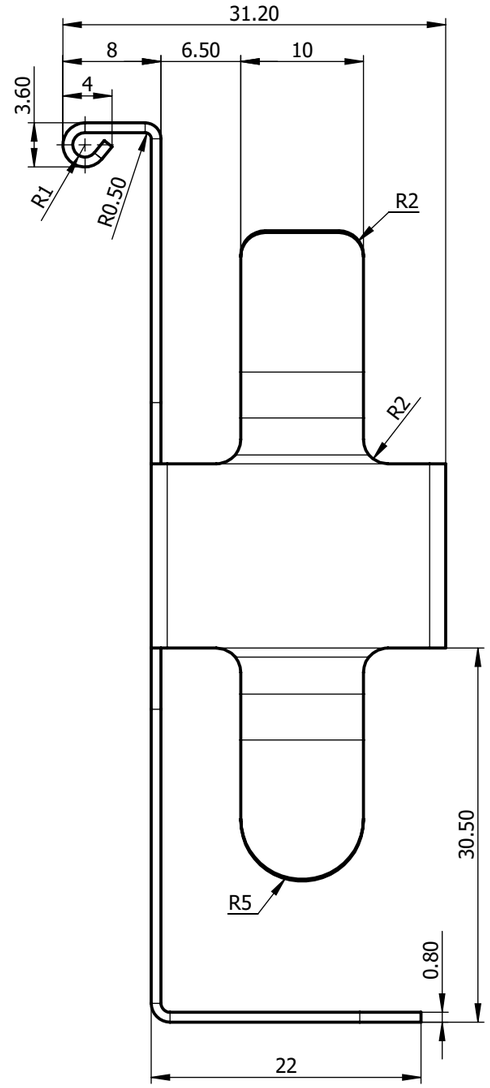
ÖLÇEK	ADET	PARÇANIN ADI	P.NO.	MALZEME	TOLERANS
2:1	1	YAY	2	SH	-

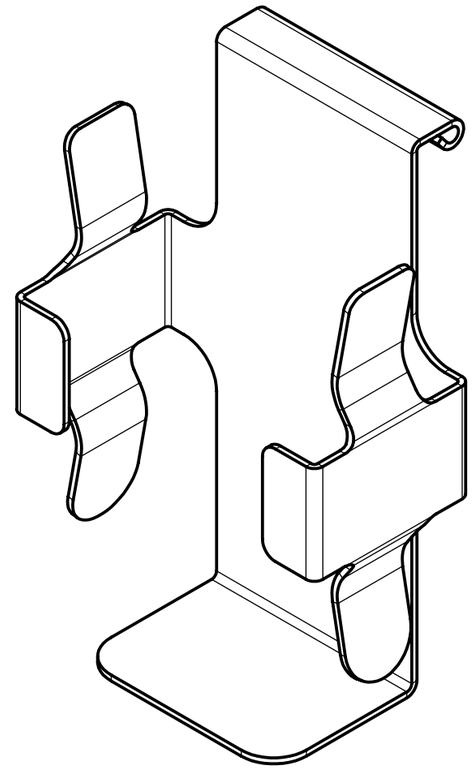
FONK. RAPOR NO. VE TARİHİ:202204/17-06-2020

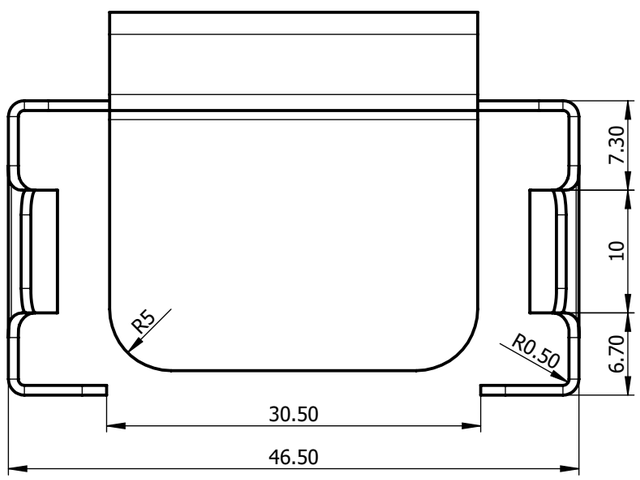
MALZEME CİNSİ	M.S.B. 4 ÜNCÜ ANA BAKIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ ANKARA				
...					
-Yüzey pürüzlülük değerleri (Ra ortalama pürüzlülük değerleri) µm, açı ölçüleri (x°.xx') anma ölçüleri için mm cinsindendir. -(1) 0.5 mm'nin altındaki anma ölçüleri için sınır sapmaları doğrudan doğruya ilgili anma ölçüsünün yanında yer almalıdır. -Bu çizim izinsiz hiç bir şekilde kopya edilemez.	ÖLÇEK	REFERANS			
	2:1	...			
	ÇİZEN		PARÇANIN ADI		
	KONTROL		A1 TOPÇU AYDINLATMA ALETİ PALASKA TAKMA APARATI		
TOLERANS	ONAY				
TS 1980-1 EN 22768-1 Temmuz 1995 ---- (-)	TARİH	PARÇA NO.	RESİM NO.	STOK NO.	TEK.RES. SAYFA NO.
	18-04-2011	-	3122	5340-27-029-6297	-

REV. NO.	YAPILAN REVİZYON	KAYIT NO.	REVİZYON TARİHİ	REVİZYONU YAPAN	ONAY
01					









NOTLAR :
1-) SERTLİK : 40-45 HRC

TOLERANS SINIFI		ANMA ÖLÇÜSÜ ALANLARI İÇİN SINIR SAPMALARI											AÇI ÖLÇÜLERİ İÇİN SINIR SAPMALARI				
		Kırılmış Kenarları Hariç, Uzunluk Ölçüleri İçin Sınır Sapmaları								Kırılmış kenarlar için sınır sapmaları (Yan çap ölçüleri,Yan çap ölçüleri ve Pah/Havşa Yüksekllkleri			İlgili Açının Kısa Kolu İçin mm Olarak Uzunluk Alanlarına Göre Sınır Sapmaları				
SEMBOL	ADI	≥ 0.5 (1) ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	≥ 0.5 (1) ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6	≤ 10	> 10 ≤ 50	> 50 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400
f	ince	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	-	±0,2	±0,5	±1	±1°	±0°30'	±0°20'	±0°10'	±0°5'
m	orta	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2								
c	kaba	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±0,4	±1	±2	±1°30'	±1°	±0° 30'	±0° 15'	±0° 10'
v	çok kaba	-	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8				±3°	±2°	±1°	±0° 30'	±0° 20'

FONK. RAPOR NO. VE TARİHİ:202205/17-06-2020

MALZEME CİNSİ	M.S.B. 4 ÜNCÜ ANA BAKIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ ANKARA				
CK-55 - CK-75					
-Yüzey pürüzlülük değerleri (Ra ortalama pürüzlülük değerleri) µm, açı ölçüleri (x°.xx') anma ölçüleri için mm cinsindendir. -(1) 0.5 mm'nin altındaki anma ölçüleri için sınır sapmaları doğrudan doğruya ilgili anma ölçüsünün yanında yer almalıdır. -Bu çizim izinsiz hiç bir şekilde kopya edilemez.	ÖLÇEK	REFERANS			
	2:1	...			
	ÇİZEN		PARÇANIN ADI		
	KONTROL		A1-A1a AYDINLATMA ALETİ TUTAMAĞI YENİ TİP		
TOLERANS	ONAY				
TS 1980-1 EN 22768-1 Temmuz 1995 ORTA (m)	TARİH	PARÇA NO.	RESİM NO.	STOK NO.	TEK.RES. SAYFA NO.
	11-02-2010	-	3123	6650-KK-031-5070	-