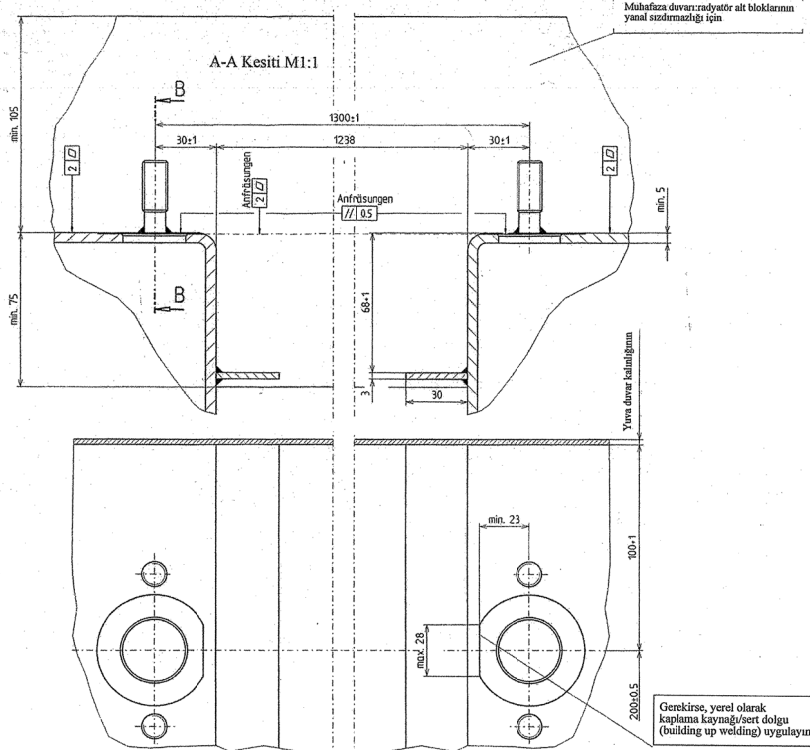
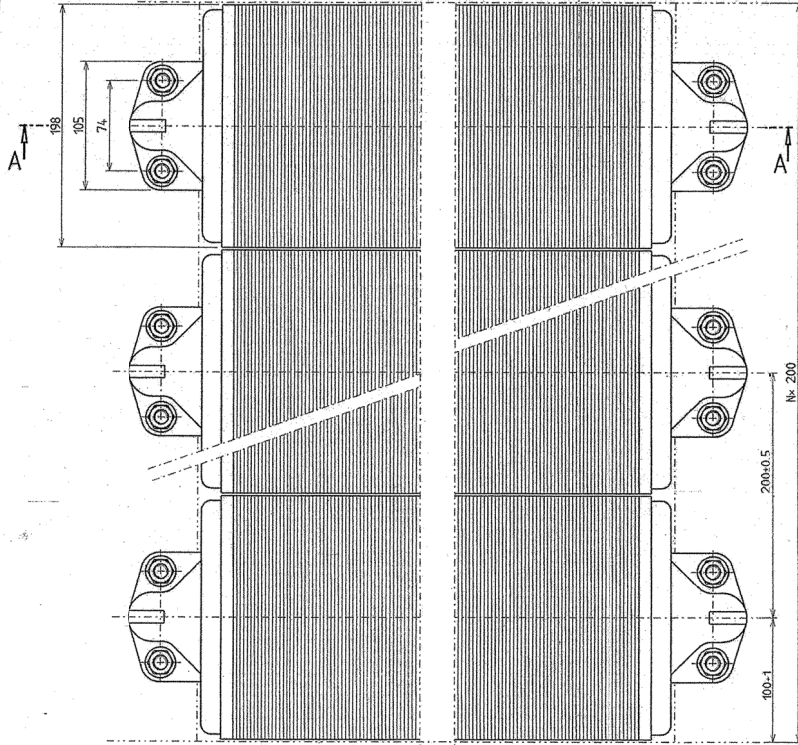
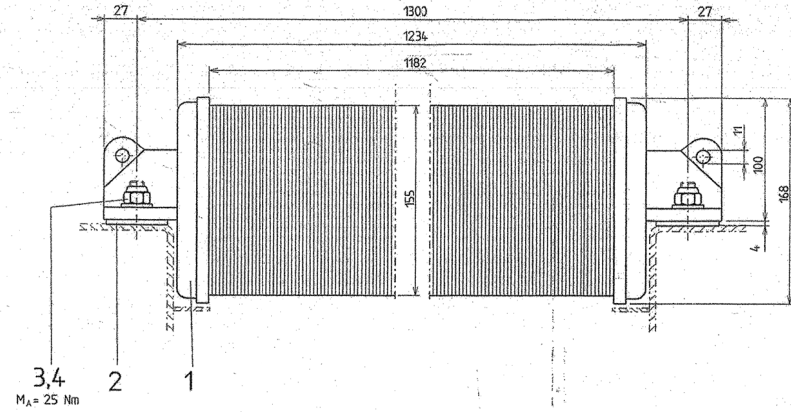
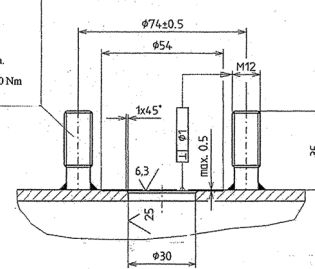


Radyatör alt/parça bloklarını bağlamak için muhafaza üretimi kılavuzu



İşletme/Çalışma basıncı: max 2 bar
Soğutucu Akışığı, kuru: yaklaşık 27 kg/adet
Su hacmi/şerh: yaklaşık 5 Ündet

B-B Kesiti M1:1



Dişli cıvata P M12x35 DIN 32500-4.8
elekt. Butt kaynak (butt welding),
Pim malzemesi A2
-Kaynaklar metalik olarak parlatılmalıdır.
-Her bir cıvata 50 Nm sıkma torku ile kontrol edin.
-Her 20'nci pimebenzer bir örneğe kaynak yapın ve
kurulumaya kadar yükleyin, minimum sıkma torku 80 Nm

DH10000 için LM03764/4
DH9500 için LM03090/4

Not: Pozlar bilgi için verilmiştir. Adetler LM03090'da mevcuttur.

Not: Radyatör alt bloklarının kusursuz çalışmasını sağlamak için bağlantı boyutlarına ve gövde üretimine ilişkin kurallara uymanız zorunludur.

Frenli Sırtın M12 DIN982	4				
Düz Rondela 25/13x3	3				
Sızdırmazlık Contası	2.2				
Karbon Conta	2.1				
Radyatör	1				
Radyatör Blokları					

Adet	Parçanın Adı	Montaj No	Norm/Resim No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Parçanın Tasnif Nosu/ Yarı Mamulün Ölçüleri
------	--------------	-----------	---------------	---------	------------------	---

Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir: CTQ

Tip	Grup No:	Tolerans verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:
		EN 13520 BBF (Kaynaklı yapılar)
		EN 22768-1 m (Uzunluk ve açı ölçüleri)
		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)

İşe Bakan	A.BARAN	Onay:	
Resim	O.KAÇMAZ		
Kontrol	A.BARAN		
Kaynak Müh.		Tarih:	3.03.2022
Ölçek			

1:5	RADYATÖR BLOKLARI	TÜRASAŞ Eskişehir Bölge Müdürlüğü
		den proje Bu yerine geçti.
		Komple Resim/Poz No LM03764/4-LM03090/4

THM00926