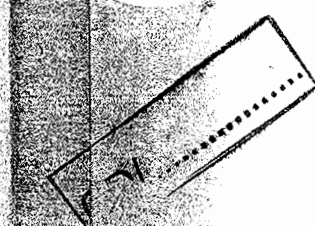


M000965

35 3T 0742

48 122



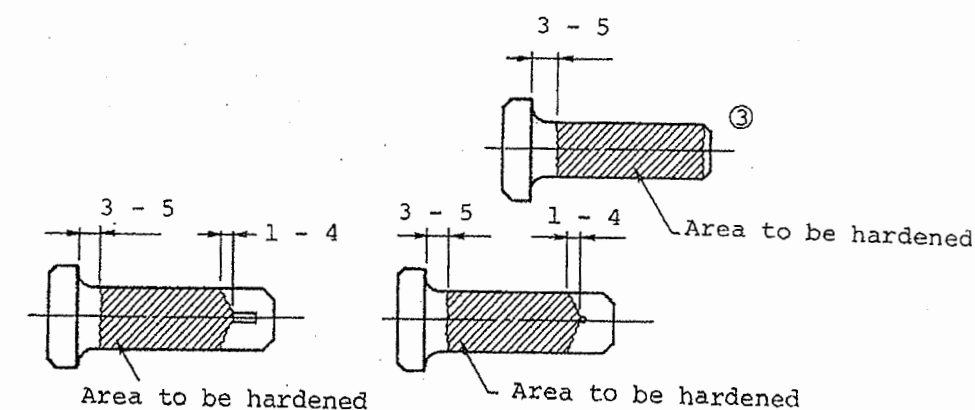
Malzeme			Kimyasal Kompozisyon %									
Sıra No	Orjinal Malzeme	DIN/AISI karşılığı	C	Si	Mn	P max.	S max.	Ni max.	Cr max.	Mo	Al	Diğerleri
1	S38C	AISI 1038	0.35-0.41	0.15-0.35	0.60-0.90	0.030	0.035	0.20	0.20			Cu≤0.30, Ni+Cr≤0.35
2	S40C	AISI 1040	0.37-0.43	0.15-0.35	0.60-0.90	0.030	0.035	0.20	0.20			Cu≤0.30, Ni+Cr≤0.35
3	S45C	AISI 1045 Ck45 C45	0.42-0.48	0.15-0.35	0.60-0.90	0.030	0.035	0.20	0.20			Cu≤0.30, Ni+Cr≤0.35
4	S15C	AISI 1015 Ck15 C15	0.13-0.18	0.15-0.35	0.30-0.60	0.030	0.035	0.20	0.20			Cu≤0.30, Ni+Cr≤0.35

ISIL İŞLEM

U 82079 nolu Talimat:İndüksiyonla Sertleştirme: (S38C, S40C,S45C Malzemeler için uygulanacaktır)
5U 3T0001 nolu Talimat: Karbürizasyon: (S15C Malzemeler için uygulanacaktır.)

- ④ Pimler dövülerek üretilmektedir. Dövme malzemeler normalize edilecektir. Pimler şekillendirme sonrası sertleştirme işlemine tabi tutulacaktır. Sertleştirme işlemi iki defadan fazla uygulanmayacaktır. Pimler sertleştirme işleminden sonra 180° veya üstü sıcaklıkta temperlenecektir. Pimlerin sertleştirme yapılacak bölgeleri aşağıdaki şekilde gösterilmiştir.

Sertlik: Hardness Hs 60-85 olacaktır. (HRC 46-62)
Sertlik Derinliği: $\phi 25$ ' e kadar: 0.8 mm min.
 $\phi 25$ -80 arası: 2.0 mm min. Olacaktır.
Merkezi bölgede sertlik değeri Hs 48 (HRC 35,5)' den az olacaktır.

Ver No
48 1 122

CDI.....

Sembolu	Nominal Çap	M	N	P	Q	R	S	T	U
A	20	20 ^{-0.110} _{-0.162}	32	6	2	0.5	6.5	5	3
B	23	23 ^{-0.110} _{-0.162}	35	6	2	0.5	6.5	5	3
C	26	26 ^{-0.110} _{-0.162}	38	8	2	1	8	6.3	4
D	30	30 ^{-0.110} _{-0.162}	45	8	2	1	8	6.3	4
E	35	35 ^{-0.120} _{-0.182}	50	10	2	1	10	8	5
F	40	40 ^{-0.120} _{-0.182}	55	10	2	1.5	10	8	5
H	45	45 ^{-0.130} _{-0.192}	60	10	2	1.5	12	10	5
J	50	50 ^{-0.130} _{-0.192}	65	10	2	1.5	12	10	5
K	55	55 ^{-0.140} _{-0.214}	70	12	2	1.5	12	10	5
V	60	60 ^{-0.140} _{-0.214}	80	12	2	2	15	10	5
W	65	65 ^{-0.140} _{-0.214}	85	12	2	2	15	10	5
X	18	18 ^{-0.110} _{-0.162}	32	6	2	0.5	6.5	5	3

3. Bu pim SPD-22131 in "P" tipi olarak şekillendirilmiş olup Demiryol vasıtaları için başlı pim adını alır. Her iki uçtaki punta delikleri olduğu gibi kalabilir.

4. "L" Ölçüsü montaj resminde verilir. Örnekte gösterilen "L" 100 dür.

5. Pim kalite sınıfının gösterilmesine gerek yoktur.

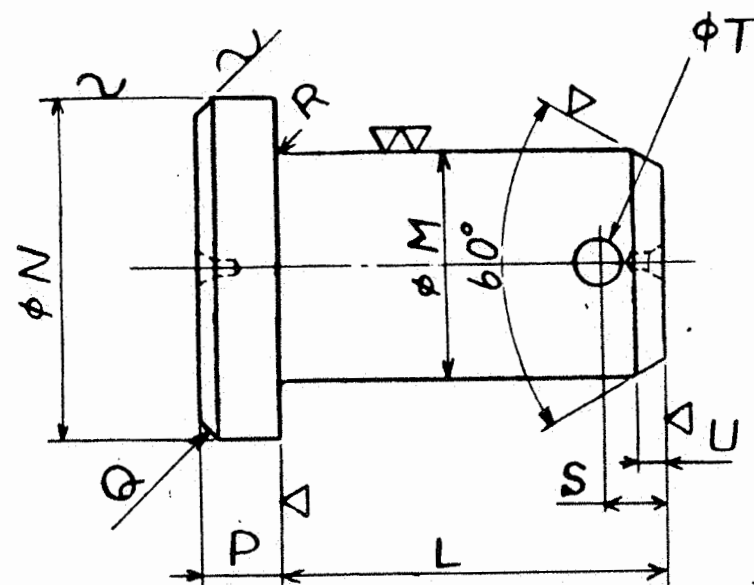
6. "X" Sembolü söz konusu pim standartından değildir.

Liste no: L-A 0663

A	回数REV.MARK	承認 APPROVED BY	検図 CHECKED BY	名称 TITLE	品名記号 CODE
	年月日 DATE	承認 APPROVED BY	検図 CHECKED BY		
	承認 APPROVED BY	設計 DESIGNED BY	製図 DRAWN BY		
	変更者 REVISED BY				
Not Lar yazıldı. 05.06.2017	記 CONTENTS	単位 UNITS	単位 UNITS		
		株式会社 東芝			
		TOSHIBA CORPORATION			
		TOKYO JAPAN			
		保管 REGISTERED			

配布先
PRESENT TO

7 8



NOTE 1. MATERIAL USED IN THIS PIN MUST BE ADAPTED WITH SOME ONE OF S38C, S40C, S45C OR S15C.

2. IN CASE OF ADAPTED WITH SOME ONE OF S38C, S40C OR S45C, THIS PIN MUST BE CARRIED OUT WITH HEAT TREATMENT IN ACCORDANCE WITH SPEC. NO. U-82079.
IN CASE OF ADAPTED WITH S15C, THIS PIN MUST BE CARRIED OUT WITH HEAT TREATMENT IN ACCORDANCE WITH SPEC. NO. SU3T0001.

3. THIS PIN IS SHAPED AS "P" TYPE OF SPD-22131 "PIN WITH HEAD FOR RAILWAY ROLLING STOCK" AND CENTERING HOLES FOR MACHINIG ON BOTH ENDS OF PIN MAY BE REMAIND.

4. DIMENSION "L" IS INDICATED ON ASSEMBLED DRAWING. INDICATED EXAMPLE AS "L" IS 100.

P	手配コード	品名記号	規格記号	型
X	3X3T00:51:00:01:00	PN-HEAD	(L=100)	

Belirtilen Resim No
sembol } DRAWING NO. DIMENSION "L" "L" Ölçüsü
SPECIFIED SYMBOL

5. INDICATION OF QUALITY CLASSIFICATION OF THE PIN IS NO NEED.

6. SPECIFIED SYMBOL "X" IS NOT STANDARDIZED WITH "PIN WITH HEAD FOR RAILWAY ROLLING STOCK".

NDT 1. Bu pimin yapımında kullanılacak malzeme şunlardan birisi olmalıdır.
S38C, S40C, S45C veya S15C Alternatif G1020.

2. İlk üçünden birisiyle yapıldığında pim U-82079 karakteristiğine göre ısıt işlem görmelidir. S15C ile yapıldığında 5U 3T 0001 karakteristiğine göre ısıt işlem görmelidir.

3X3T0051

353T0742

REV.MARK

FCF50022