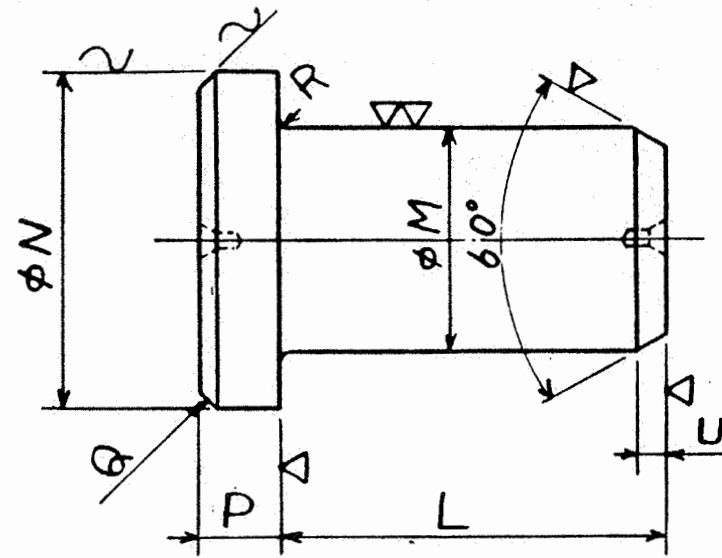


Ver No 48  
Sıra No 123

CDI



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 "N" 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 90.

品名記号	規格記号	型
3X3T0052	B00090	PN-H1EA(L=90)

Resim No 3X3T0052  
DRAWING NO. DIMENSION "L" "L" Ölçüsü

Belirlilen sembol 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".

NOT 1. Bu pimin yapımında kullanılacak malzeme şunlardan birisi olmalıdır.

S38C, S40C, S45C veya S15C

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

3X3T0052

Sembolu Nominal Çap

SPECIFIED SYMBOL	NOMINAL DIAMETER	M	N	P	Q	R	U
A	20	20 -0.110 -0.162	32	6	2	0.5	3
B	23	23 -0.110 -0.162	35	6	2	0.5	3
C	26	26 -0.110 -0.162	38	8	2	1	4
D	30	30 -0.110 -0.162	45	8	2	1	4
E	35	35 -0.120 -0.182	50	10	2	1	5
F	40	40 -0.120 -0.182	55	10	2	1.5	5
H	45	45 -0.130 -0.192	60	10	2	1.5	5
J	50	50 -0.130 -0.192	65	10	2	1.5	5
K	55	55 -0.140 -0.214	70	12	2	1.5	5
V	60	60 -0.140 -0.214	80	12	2	2	5
W	65	65 -0.140 -0.214	85	12	2	2	5
X	18	18 -0.110 -0.162	32	6	2	0.5	3

3. Bu pim SPD 22131 in "N" 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" 90 dır.

5. Pim kalite sınıfının gösterilmesine gerek yoktur.

6. "X" Sembolu söz konusu pim standardından değildir.

Liste no: L-A 0665

承認 APPROVED BY T. Kagawa Apr. 15 '86	検図 CHECKED BY Y. Tolunda Apr. 14 '86	名称 TITLE 品名記号 CODE, P, N, -, H, E, A, D
設計 DESIGNED BY T. Kusa Apr. 14 '86	製図 DRAWN BY M. Kusanagi Apr. 12 '86	BAŞLI PİM PIN WITH HEAD
株式会社 東芝 TOSHIBA CORPORATION TOKYO JAPAN		図面番号 DRAWING NO. 3S3T0743
記 CONTENTS Noblar yazıldı 05.04.77		変更 REV. MARK 回数

保管 REGISTERED

配布先  
PRESENT TO

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 üretilcektir. 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.

