

10. Kollektör çubuklarının konikleştirilmesi

NOT: 14'ye bakınız.

NOT: 12'ye bakınız.

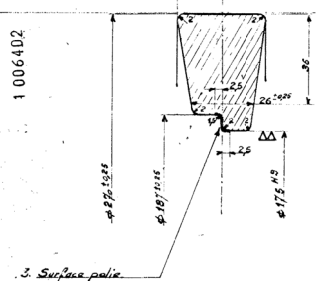
Ver No	Sigs No
48	024

1 007690

[illegible]

2 NOTA : Sous une charge de 110 tonnes appliquée sur une circonférence $\phi 198$ la flèche mesurée sera de $3 \text{ mm} \pm 20\%$ sans assouplissement permanent.

1. Pièce travaillée partout ∇
sauf surface polie et indication \ntriangledown



Carbone	0,40	à	0,50	%
Manganèse	0,75	à	1	%
Phosphore . Max			0,04	%
Soufre . Max			0,04	%
Silicium	0,20	à	0,35	%
Nickel	0,40	à	0,70	%
Chrome	0,40	à	0,60	%
Molybdène	0,20	à	0,30	%

5. Note: la composition chimique de l'acier n'est donnée qu'à titre indicatif. On devra obtenir un acier rassuré de 82,15% Fe pur après traitement approprié, avec un durite d'essai de 30-35 mm.

Le durite Brinell sera mesuré avec la bille, sur une surface de 10 mm² et pour une charge de 300 kg. Les diamètres d'impression doivent être compris entre 0,45 et 0,50 mm.

Durite Brinell à vérifier sur chaque pièce

1 006402

9. Note: Under a load of 110 tons applied on a 138mm dia circumference the measured deflection should be 3mm \pm 20% without permanent set.

c. Theoretical chemical composition of the steel: Carbon 0.40 to 0.50%, Manganese 0.1 to 0.15%, Phosphorus Max: 0.04%, Sulfur Max: 0.04%, Silicon 0.20 to 0.35%, Nickel 0 to 0.75%, Chromium 0.40 to 0.60%, Molybdenum 0.20 to 0.50%

Spring steel with a tensile strength of 170 kg/mm. Whichever suitable treatment, will have a Brinell hardness of 310 to 350 should be adopted. The tensile strength should be measured with the 10 mm standard ball and a 3000 kg load. The diameter of the specimens should be 11 divided between 3.45 and 3.25 mm. The Brinell types should be checked on each part.

Bütün ölçüler mm. olarak verilmiştir.

1 006402

2. Not: 198 mm. çaplı çevre boyunca 40 ton. yük tatbik edilerek, sabitli yerleştirilmisizdir.
3 mm \pm % 20 sapma olacaktır

4- Çalığın teorik kimyasal analizi : % 0,4 - % 0,5 C , % 0,75 - % 1 Mn, max. % 0,04 P, max. % 0,04 S , % 0,20 - % 0,35 Si , % 0,40 - % 0,70 N , % 0,40 - % 0,60 Cr, % 0,20 - % 0,40 Mo.

5- Not: Çelgin kıyasaöl analizi sadece bir kızak için verilmiştir. Yay çelginin çekme mukavemeti $k > 120 \text{ kg/mm}^2$ dir. Zaruri muamelelere tabi tutulduktan sonra Brinell sertliği 340-350 olacaktır. Brinell sertliği standart birliği ve 3000 kg yük altında ölçülecektir. Başarılar! Meydana gelen acir cax-345 ve -325 mm arasında olacaktır. Brinell sertlik kontrolü için parçacık için yapılacaktır.

[illegible][illegible][illegible][illegible]

534/3

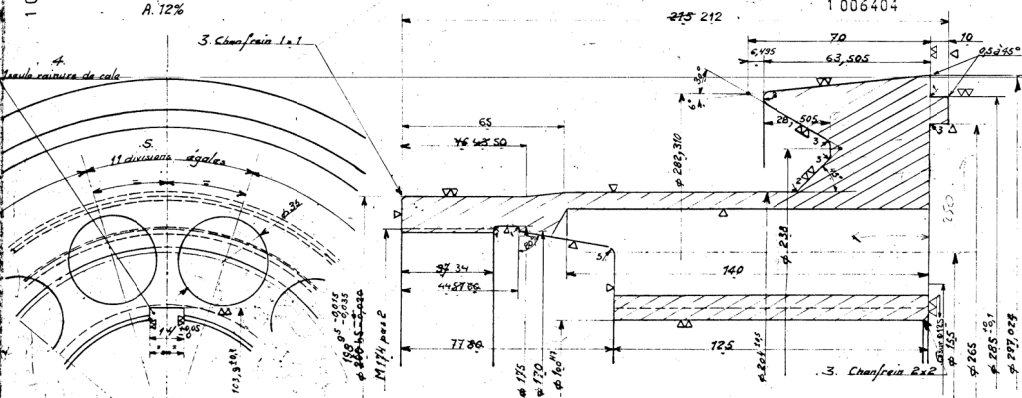
4545.843

6408

1006404

Nota: La composition et le traitement de l'acier seront tels que l'on obtienne les caractéristiques suivantes:
 $R > 63 \text{ kg/mm}^2$ $E > 44 \text{ kg/mm}^2$
 $63,7 \text{ h bar}$ $43,1 \text{ h bar}$
 $A: 12\%$

2. Manchon collecteur dégressif plan 5.543871



Moteur TC 107
 MANCHON COLLECTEUR

Acier forgé
 35,800 (voir note)

JEUMONT-SCHNEIDER
 4.546.438

- The chemical composition and treatment of the steel should be such that the following characteristics will be obtained:
 Tensile strength $\geq 63 \text{ kg/mm}^2$ Yield strength $\geq 44 \text{ kg/mm}^2$ Elongation $\geq 12\%$
 $63,7 \text{ h bar}$ $43,1 \text{ h bar}$
- Rough machined commutator sleeve drawing 5543871.
- Chamfer.
- Only 1 keyway.
- 11 equal slots.
- on $\phi 125$.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

- Çeliğin kimyasal analizi ve ısıtılma sıcaklığı karakteristiklerine göre yapılmalı ve sonucu aşağıdaki olacaktır:
 Çekme mukavemeti $\geq 63 \text{ kg/mm}^2$ ($63,7 \text{ h bar}$)
 Mukavemeti $\geq 44 \text{ kg/mm}^2$ ($43,1 \text{ h bar}$)
 Uzunluk $\geq 12\%$
 Bileşiminin kubuk işleme sonucu 5543871
 - Kaletör
 - Paslar
 - Sadece 1 kama kanalı
 - 11 adet eşit aralık
 - 125 mm ϕ üzerinde
 - Kimyasal Analiz
- C: 51, N: 0, P: 0,022, S: 0,018, Cu: 0,43, Mn: 0,53, Si: 0,22, Al: 0,03, Pb: 0,05
 Alternatif Malzeme (Çk45)

KTE Kullanım Normatörleri		Aracın Modeli	Aracın Modeli	Sembol	Parçanın Adı	Aracın Modeli	Malzemenin Tipi ve Ölçüsü	Malzemenin Beyanları	Normatör
Lütfen yazınız									
Çizim		TC 107+ TİPİ MOTOR KOLEKTÖR BİLEZİĞİ						Tarih	
								Çizim	
								Kontrol	
								Onay	
Sembol	Aracın Ağırlığı	Malzeme Sf. No.	Teknik Çizim No.	Normatör					
Model	35,800	(Noto bak)	187						
Eskişehir Loko ve Motor Sanayi Müessesesi									
İzmit									

TC 107+ TİPİ MOTOR
 KOLEKTÖR BİLEZİĞİ

SYMBOL	TOTAL	MATERIAL	TECHNICAL	STANDARD				
MODEL	WEIGHT		SPECIFICATIONS					
	35,800	Forged steel	107.					
		(see note)						
					T. C. D. D.			

Eskişehir
 Loko ve Motor Sanayii Müessesesi

504/6
 4.546.438
 27006

1 006101

JEUMONT

FACE: 5545608 27.10.62

B.37572

OUTILLAGE ETALONNE A 20°

1006101

Reception 3° NF C51951.1.

INDICATIONS PARTICULIÈRES DE FABRICATION

Moteur TC 107²

CONE ISOLANT

DATE: 23.7.59

DESS: H. M. M. M.

VER: 1

SYMBOL: 0.480

PODS UNITAIRE EN KG: 0.480

MATIERE: Micronite

QUALITE PRESSION: 4600 Atmosphères

35.01 VPP

SPECIFICATIONS TECHNIQUES: C26.120

NORMES

LE CHEF DE LA DÉTÉ

LE CHEF DU R.A.C.F.

SOCIÉTÉ NATIONALE DES CHEMINS DE FER FRANÇAIS

10 26 50 FORMAT A 4 1210 X 600 N°1 5076

1. Inspection in accordance with specification N.F.C. 51951.

QTY.	ITEMS	SYMBOLS	DESIGNATION	UNIT WEIGHT	MATERIAL OR REFERENCE DRAWING	TECH. SPECIF.	STANDARD SPECIFICATIONS
1			Type TC 107.4 Motor. Insulating vee. ring.				
Qty. required:				DATE: 23.7.59			
SCALE				DRAUGHTSMAN: H. M. M. M.			
1				VER: 1			
SYMBOL				HOMOL: 1			
TOTAL WEIGHT		MATERIAL		TECHNICAL SPECIFICATIONS		STANDARD SPECIFICATIONS	
0.480		Micronite, 4600 atm. pressure, made in France.		C.26.120.			
REVISIONS				T. C. D. D.			

1- NF C 51951 spesifikasyonlarına uygunluğu kontrol edilecektir.

1 006101

QTY.	ITEMS	SYMBOLS	DESIGNATION	UNIT WEIGHT	MATERIAL OR REFERENCE DRAWING	TECH. SPECIF.	STANDARD SPECIFICATIONS
1			TIP TC 107 ⁴ MOTOR IZOLE KONİK BİLEZİK				
Qty. required:				DATE: 23.7.59			
SCALE				DRAUGHTSMAN: H. M. M. M.			
1				VER: 1			
SYMBOL				HOMOL: 1			
TOTAL WEIGHT		MATERIAL		TECHNICAL SPECIFICATIONS		STANDARD SPECIFICATIONS	
0.480		Micronite, 4600 atm. pressure, made in France.		C.26.120.			
REVISIONS				T. C. D. D.			

1006101

10 26 50 FORMAT A 4 1210 X 600 N°1 5076

5 04 / 224

5.546.810

256

27 224

206436

610

N. 803479, Dec 7, 10, 60

1 006131

103
145+95

507 982

210-10.5

21 COL
LUBRICATION

5547812

INDICATIONS PARTICULIÈRES DE FABRICATIO

Moteur TC107²
MANCHON ISOLANT

DATE : 21.2.68
DESS. : ul
VER. : 4
HOMOL. :

[illegible]

SOCIÉTÉ NATIONALE
DES CHEMINS DE FER FRANÇAIS

10.36 lbs. FORMAT. A 4 (250 X 2000 74)

1 006131

1 006131

27 254

30/11/00

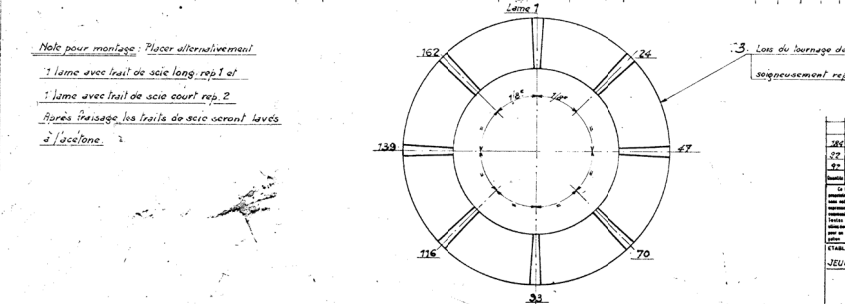
718179.9

271254

[illegible][illegible]

Reinscripteur: M. S. G. D. G. HORDOIR, 1111 748

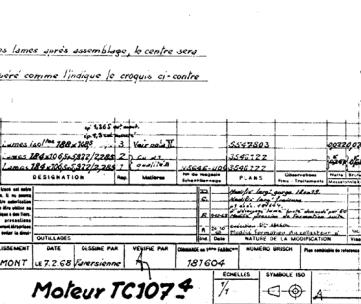
Rapidecartouche 816 S.G.D.G. HORDOIR-LILLE 768



Pour formation du collecteur voir plan de montage collecteur N° 3546123

1. Niobite Cuivre dur à l'argent qualité la suiv. N5646-006
1763 bar
sauf déperditions suivantes Ex 100 mm 2 g/1000 d'alliage
et essais de résistance sur l'âme par barre au lieu d'une
éprouvette par lot de 500 lames.

2. Niobite Mécanite Inclusion au glypial N° 646 Nalston ou 3171 UDD
seul application N516017
Procédure couronne cuivre min 1580° 10 minutes
Pressage à chaud et à froid sur outillage bimétal à 20°
de 100° au 250°
Inclusion nette de l'armature 2 à 4 g par 436 G-HN
Procéder au minimum à 3 cycles (chauffage et pressage à chaud et à
froid) ce qui diminue le diamètre dans 1 cycle soit
inférieur 0,12 %
Température d'échauffement 1^{er} cycle 180°, 2^{es} suivants 160°



<u>Lames collecteur</u>		
-------------------------	--	--

9. NOTE 1: Draw down still leaving open, grind 20, then pin identification 2, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829,

Note: Dimensions on the drawing with three digits after the integer shall be finished according to DIN 7168 fine tolerance values.
Other dimensions with no tolerance given shall be finished according to

UNITED STATES DEPARTMENT OF COMMERCE									
2560102	2561	3	2561, 2562, 2563 segments. 1/2 inch thick, 1/4 inch wide, 1/2 inch high. See note 1.				See note 1.		
256102	2562	2	2562, 2563 segments. 1/2 inch thick, 1/4 inch wide, 1/2 inch high. See note 1.				See note 1.		
256102	2563	1	2563, 2564, 2565 segments. 1/2 inch thick, 1/4 inch wide, 1/2 inch high. See note 1.				See note 1.		
UNIT NUMBER	UNIT SYMBOLS	DESCRIPTION	UNIT NUMBER	UNIT SYMBOLS	DESCRIPTION	UNIT NUMBER	UNIT SYMBOLS	DESCRIPTION	
Qty. required									
SYMBOL	Type TC 107 1/2 Motor.							DATE 2.2.64	
1	Commutator segments.							REVISION 700	
			VED						
			HOMOL.						
SYMBOL	TOTAL WEIGHT	MATERIAL	TERMINAL IDENTIFICATION	STANDARD SPECIFICATIONS					
MODEL									
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441									

1- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
2- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
3- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
4- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
5- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
6- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
7- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
8- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
9- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
10- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
11- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
12- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
13- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
14- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
15- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
16- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
17- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
18- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
19- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer
20- Nefis: Hırsızların sığınağıdır. Kılıbda, KESK 600 fakülte kurulumuyla girer

Nel Resim İzerinde tam sayıdan sonraki üç basamaklı birer SIN 748
ince tolerans değerlerine göre işlenmektedir.
Tolerans bulunmayan diğer ölçüler SIN 748 orta tolerans değerlerine
göre işlenmektedir.

[illegible]