

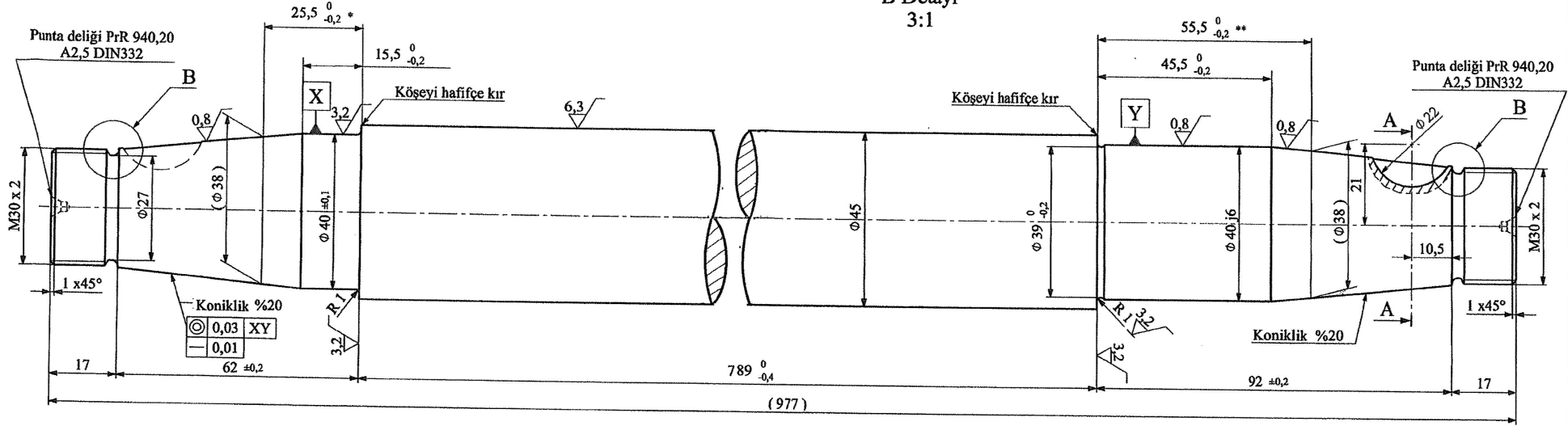
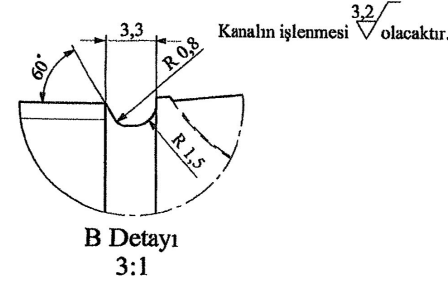
Konikler işlendikten sonra elektrolitik kaplama veya 28-5082 No.lu şartnameye göre DALİC yöntemi ile;
1-) 0,002 - 0,003 mm kalınlığında nikel
2-) 0,005 mmm kalınlığında kalay kaplanacaktır.

* Kplama sonrası okunacak ölçü 25,58⁰_{-0,2} olacaktır.

** Kplama sonrası okunacak ölçü 55,58⁰_{-0,2} olacaktır.

Bu çizim TULOMSAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ ve KULLANILAMAZ.

Yatak konikleri бага ve tampon mastır ile kontrol edilecektir.
Minimum temas yüzeyi %80 olmalıdır.
Tampon mastır: MIK 28.01.02.00
Бага Mastır: N61

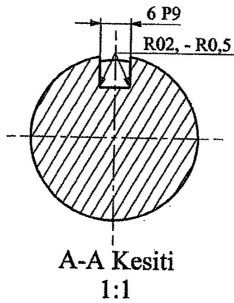


Milin ortasındaki azami sapma 0,2mm'dir.

Rev F- 10083-3'e göre QT sonrası mekanik değerler (Su verme işlemi yağda yapılacaktır)

	Re (cn az)	Rm	A (cn az)	Z (cn az)	KV (cn az)
34CrNiMo6	800	1000-1200	11	50	45
42 CrMo4	650	900-1100	12	50	35

6,3/ (3,2/ - 0,8/)



Mil tamiri sırasında Ø40j6 çap T.Ş. 250.255'e göre krom ile kaplanacaktır.

Yakıt pompası motorun ortasına montajlandığında kullanılır.

Ⓔ 42CrMo4

Adet	Mil	TS EN 10083-3	34CrNiMo6	11,361	Ø45 L= 980
Parça Adı	Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri	Tasnif No
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. CTQ					
Grup No: 28J	Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve konumlar)				
Tip	Tadilat F Malzeme güncellendi-DİF 16/2020 (06/02/2020) E Resim güncellendi. (26.09.2018)				
İşe Bakan	Tuba EROĞLU	Onay: İbrahim ERŞAHİN			
Resim	Muhammet ŞANLI	Tarih: 26.09.2018			
Kontrol	Emre AYAZ				
Kaynak Müh					
Ölçek	1:1	Mil (Yakıt Pompası Tahriki)			
				TULOMSAŞ Türkiye Lokomotif ve Motor Sanayi A.Ş.	
				304675-LM09445 den proje Bu yerine geçti.	
				Komple Resim/Poz No DE03-23.04.05	
				304 675	