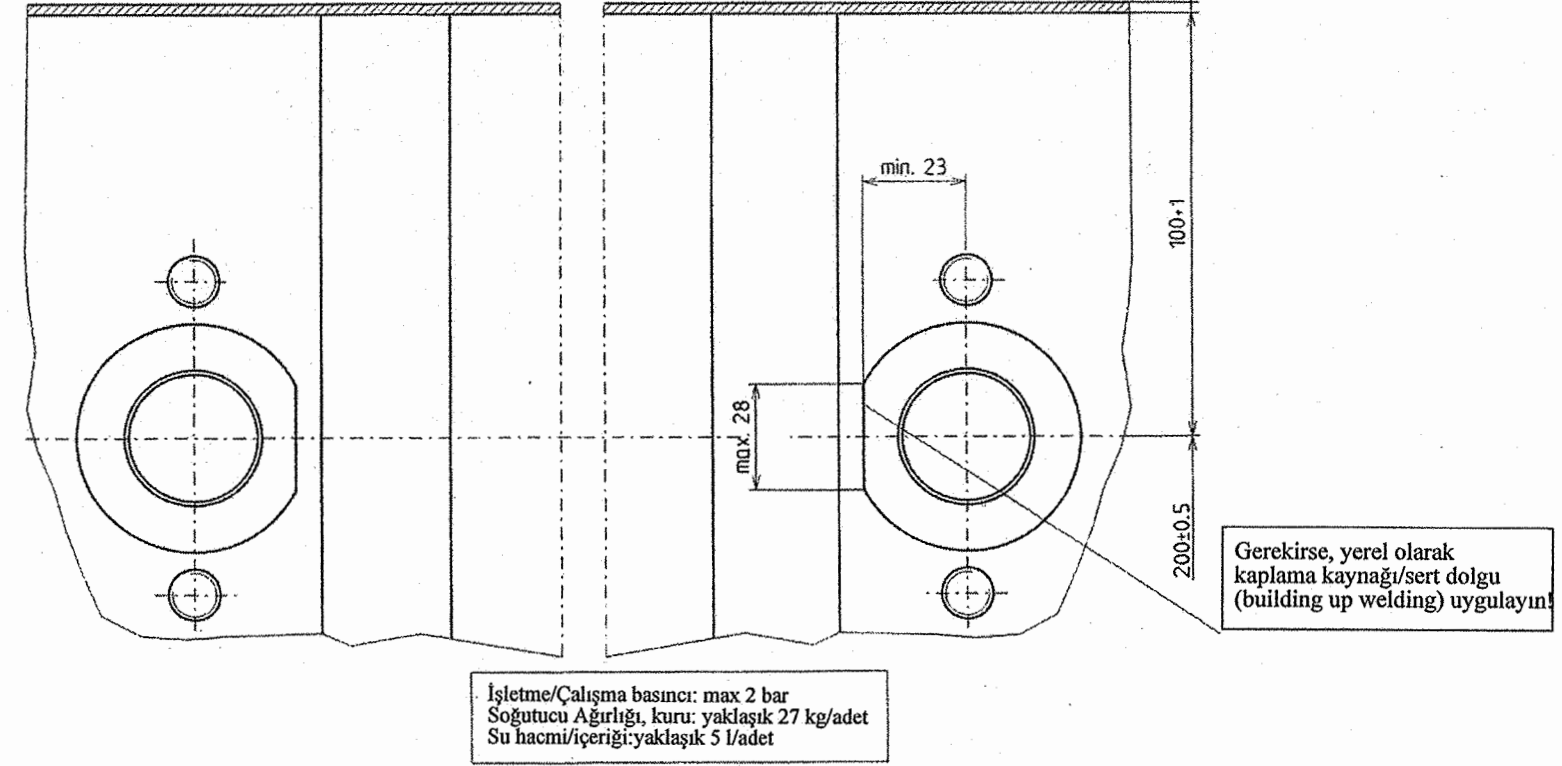
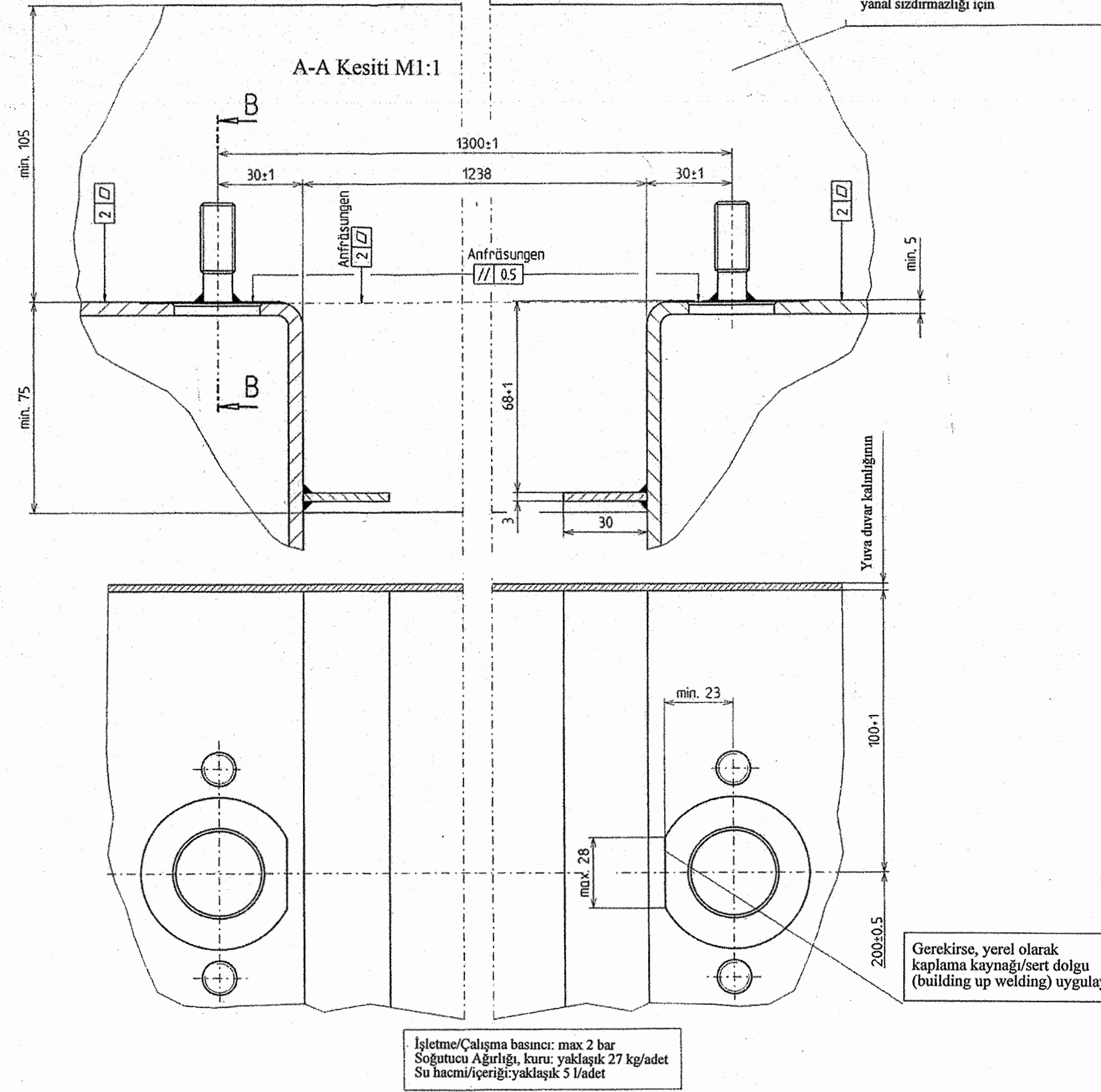
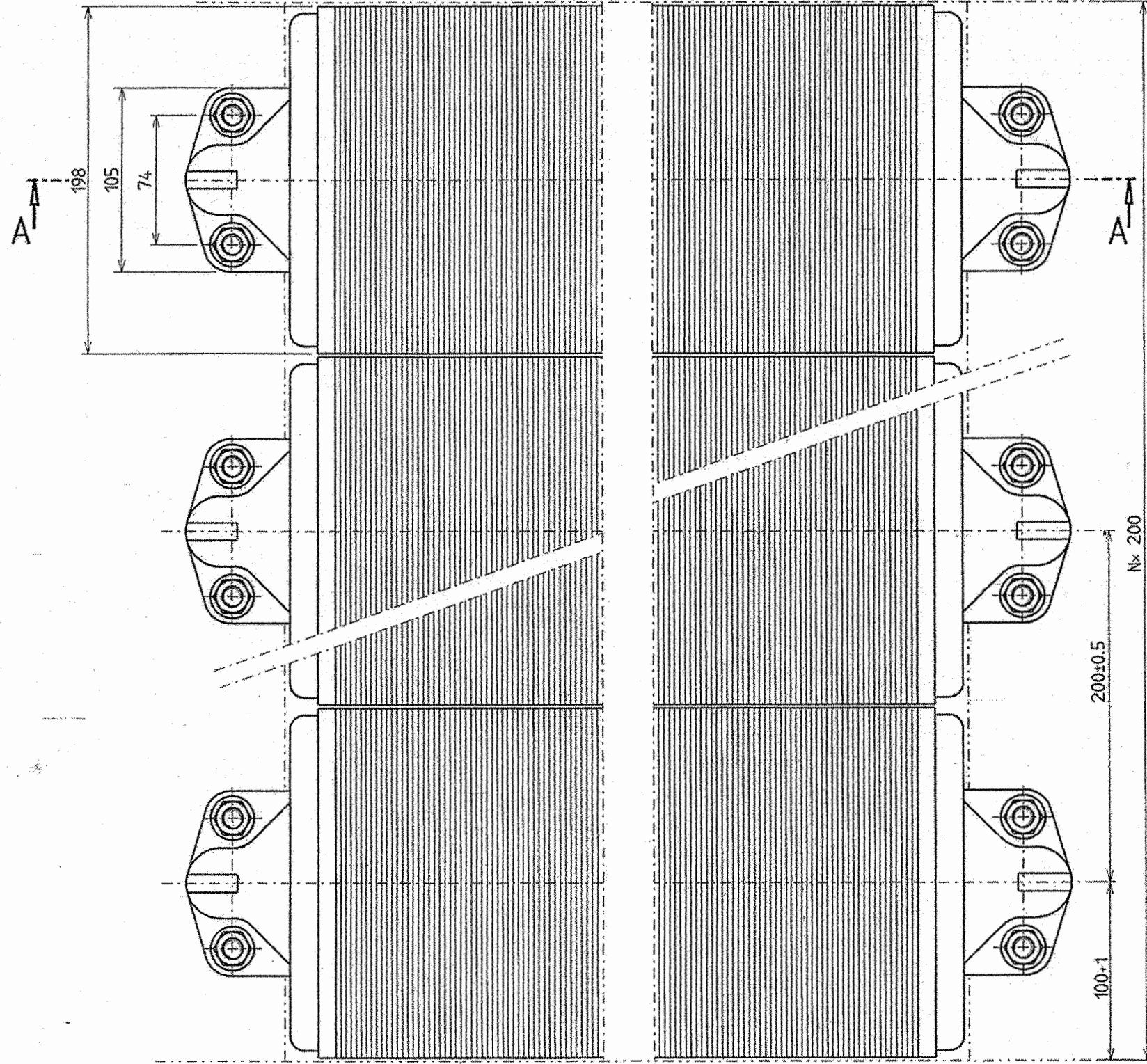
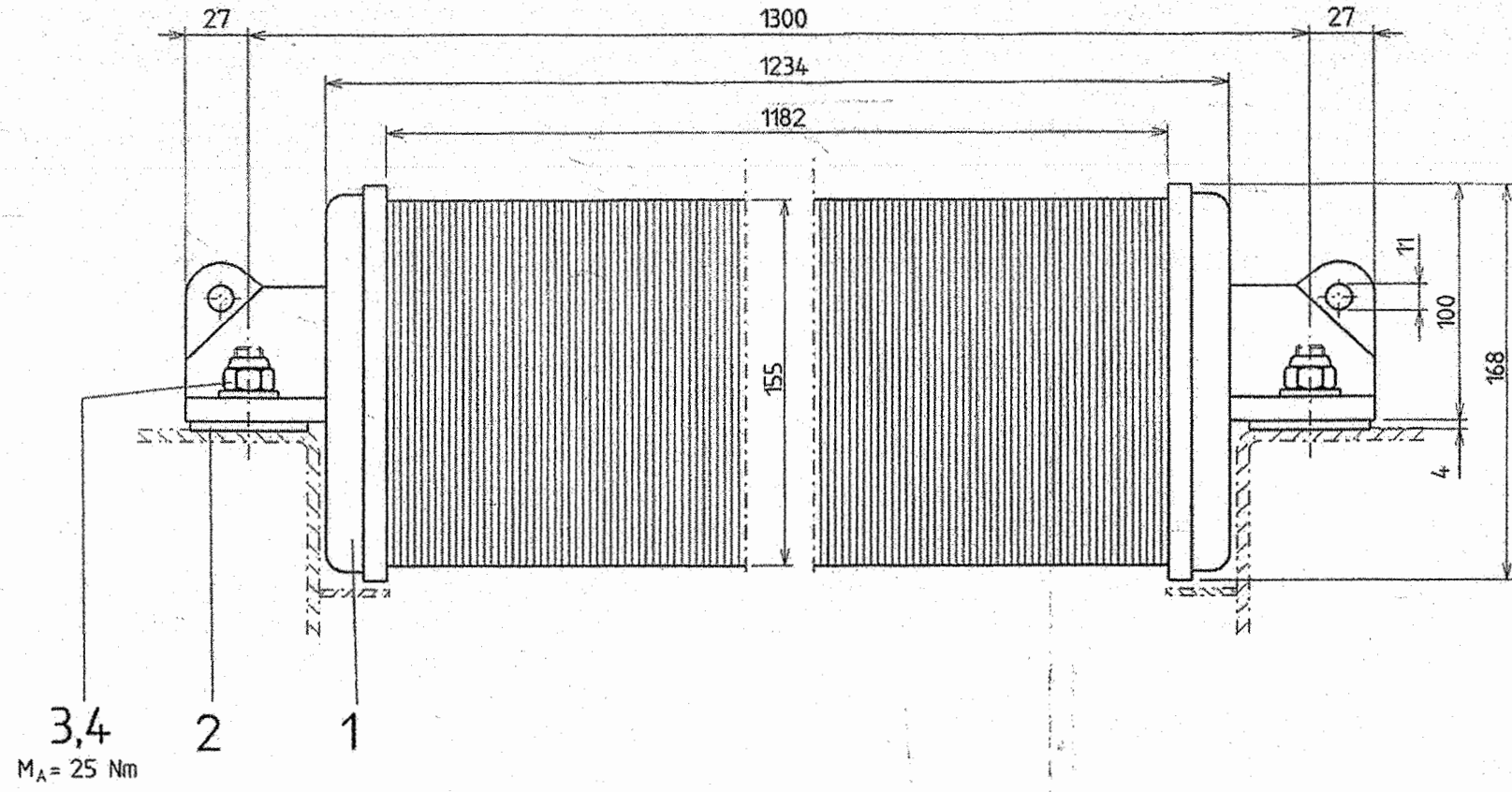
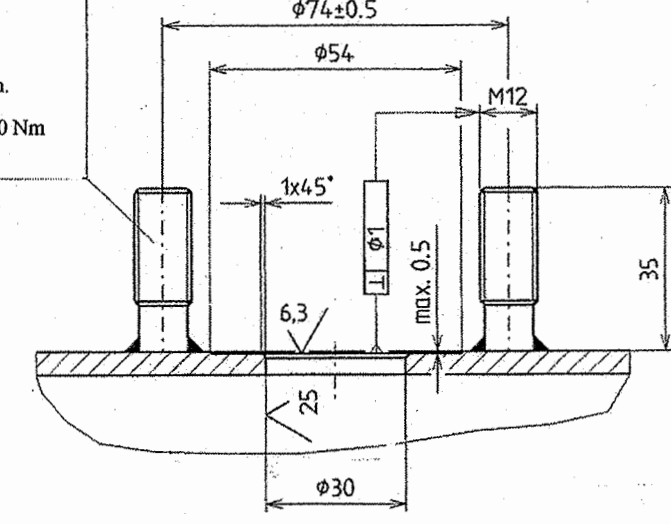


Radyatör alt/parça bloklarını bağlamak için muhafaza üretimi kılavuzu



B-B Kesiti M1:1

Dişli civata P M12x35 DIN 32500-4.8
elekt Butt kaynak (butt welding),
Pim malzemesi A2
-Kaynaklar metalik olarak parlak (temiz) olmalıdır.
-Her bir civatayı 50 Nm sıkma torku ile kontrol edin.
-Her 20'nci pimebenzer bir örneğe kaynak yapın ve kırılmacaya 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.

Adet	Parçanın Adı	Montaj No	Norm/Resim No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Parçanın Tasnif Nosu/ Yarı Mamulün Ölçüleri
	Frenli Somun M12 DIN982	4				
	Düz Rondela 25/13x3	3				
	Sızdırmazlık Contası	2.2				
	Karbon Conta	2.1				
	Radyatör	1				
	Radyatör Blokları					

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 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1 m (Uzunluk ve açılı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
DH7000-9500-10000	Tadilat		
	İşe Bakan	A.BARAN	Onay:
	Resim	O.KAÇMAZ	
	Kontrol	A.BARAN	
	Kaynak Müh.		Tarih: 3.03.2022
Ölçek		1:5	
Radyatör Blokları		TÜRASAŞ Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
		den proje	
		Bu yerine geçti.	
		Komple Resim/Poz No	
		LM03764/4-LM03090/4	
		THM00926	

Yer No Sıra No
THM5 72