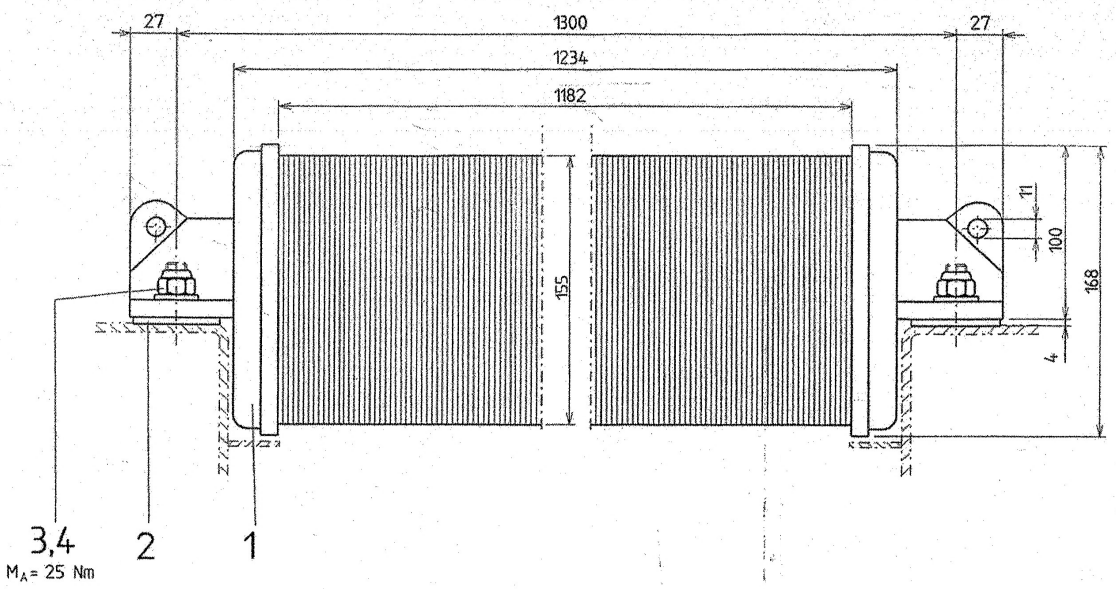
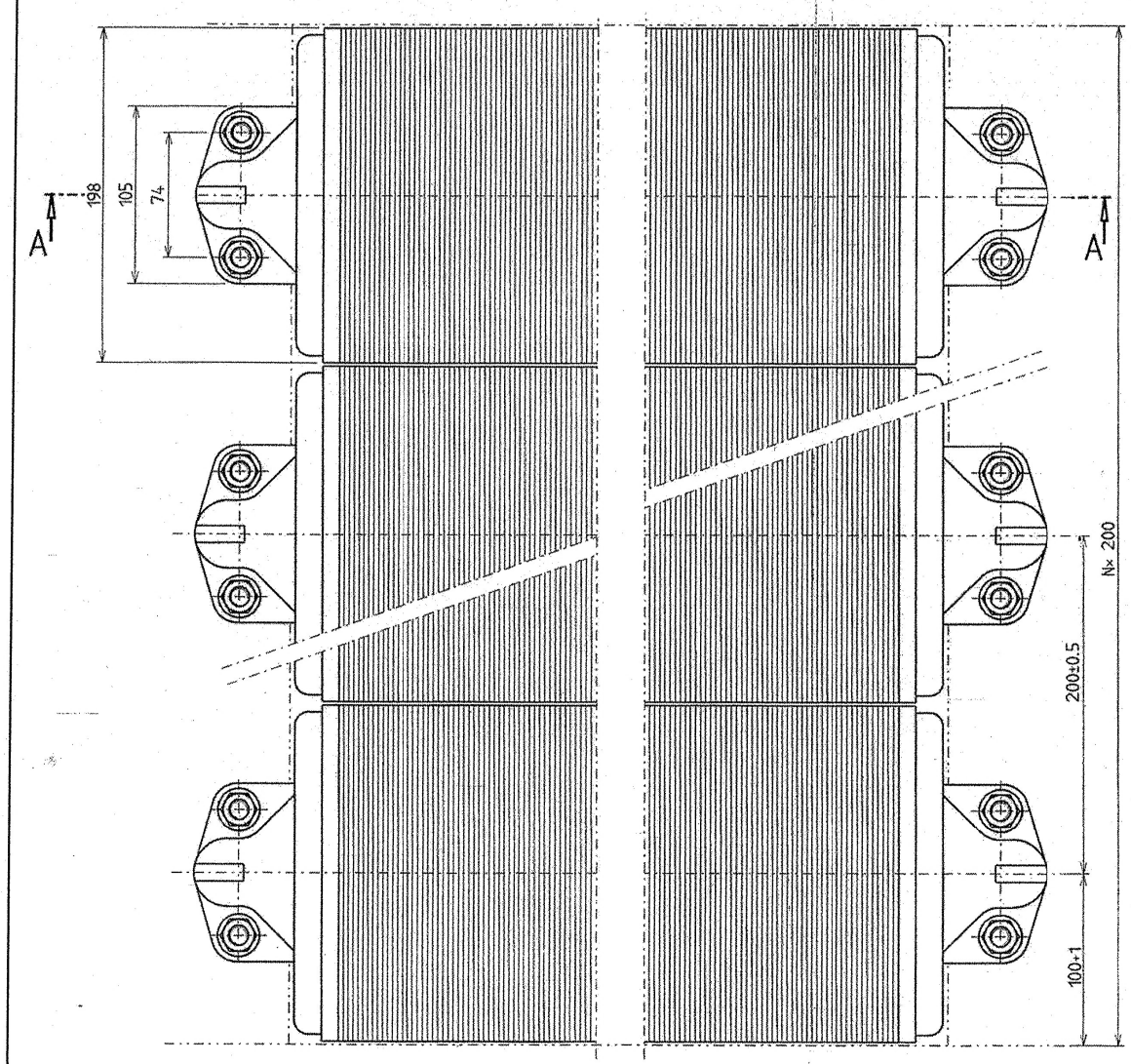
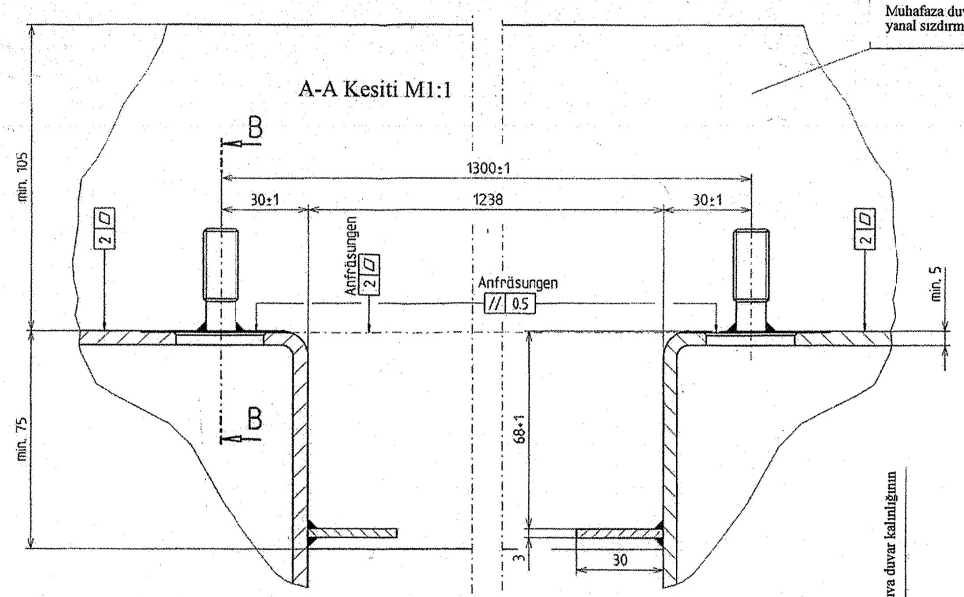
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

Radyatör alt/parça bloklarını bağlamak için muhafaza üretimi kılavuzu

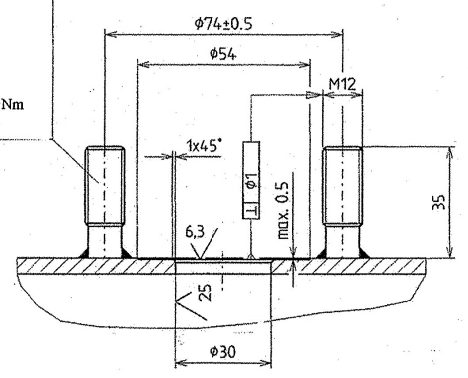






B-B Kesiti M1:1

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 kırılıncaya 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:

Tadilat

İşe Bakan	A.BARAN	Onay:	
Resim	O.KAÇMAZ		
Kontrol	A.BARAN		
Kaynak Müh.		Tarih: 3.03.2022	
Ölçek	1:5		

DH7000-9500-10000

RADYATÖR BLOKLARI

Tolerans verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:
EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)
EN 22768-1 m (Uzunluk ve açı ölçüleri)
EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)

TÜRASAŞ
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje
Bu yerine geçti.

Komple Resim/Poz No
LM03764/4-LM03090/4

THM00926

Yer No THM5 | Sıra No 72.