

8253825

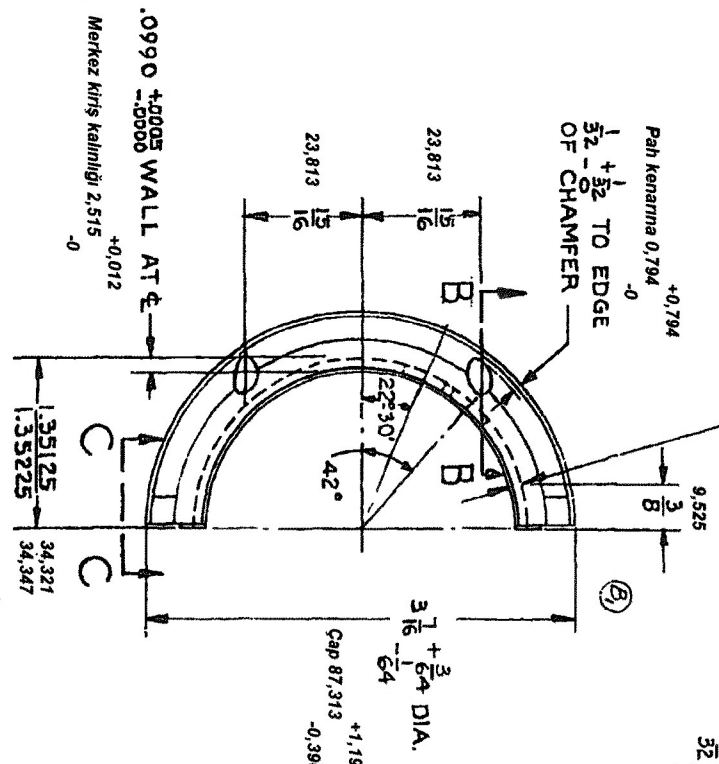
REVISIONS
1. ASİ BELİRLİMEYİ SAĞLAYAN İŞLEMİN YÜZEYİNDE İZİN VERİLEN İMAL TOLERANSI (+0,254 -0,254) VİT.

ÖLÇEK: 1:1
Aksi belirtilmedikçe tüm ölçüler mm'dir.

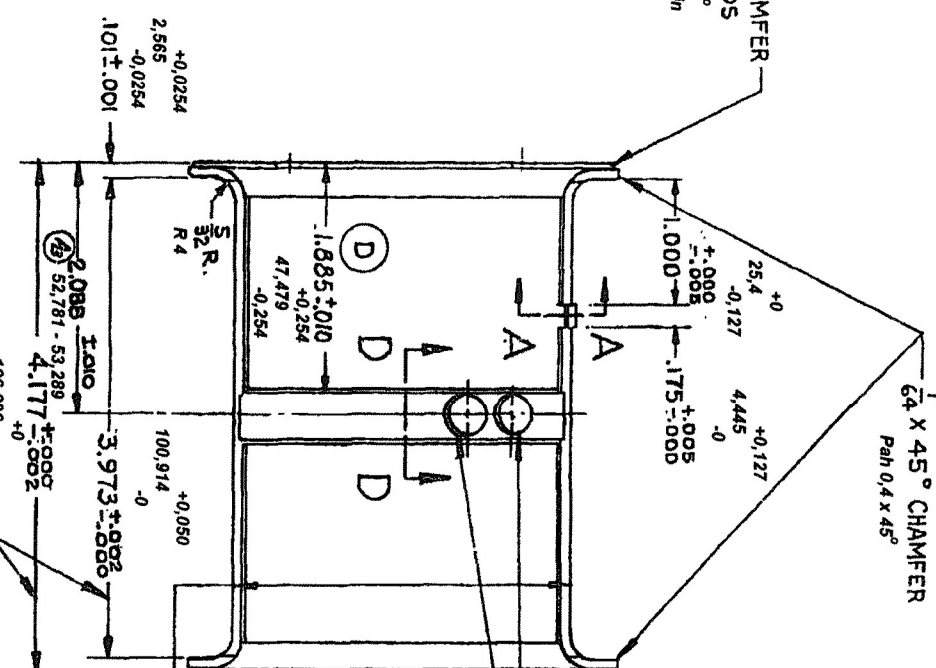
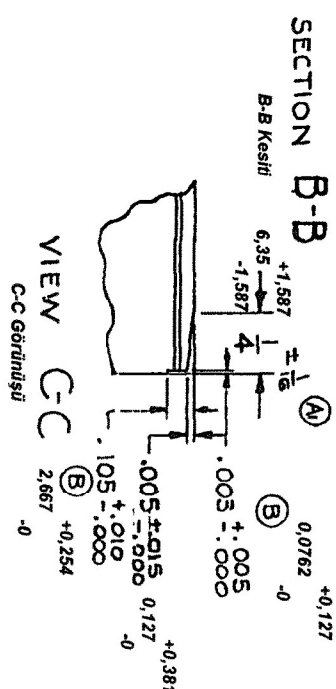
REVISIONS
1. ASİ BELİRLİMEYİ SAĞLAYAN İŞLEMİN YÜZEYİNDE İZİN VERİLEN İMAL TOLERANSI (+0,254 -0,254) VİT.

REVISIONS
1. ASİ BELİRLİMEYİ SAĞLAYAN İŞLEMİN YÜZEYİNDE İZİN VERİLEN İMAL TOLERANSI (+0,254 -0,254) VİT.

WALL $\frac{3}{8}$ ABOVE PARTING LINE TO BE .0000 - .0003 LESS THAN WALL AT $\frac{1}{2}$ CENTER KIRIS KALINLIĞI 2,515 -0



MEASURED IN 2.7015 $\pm$.0000 DIA. INSPECTION BLOCK UNDER LOAD OF 3450 LBS.
Çap 68,618 ölçüsü 1550kg baskı altında iken ölçüm

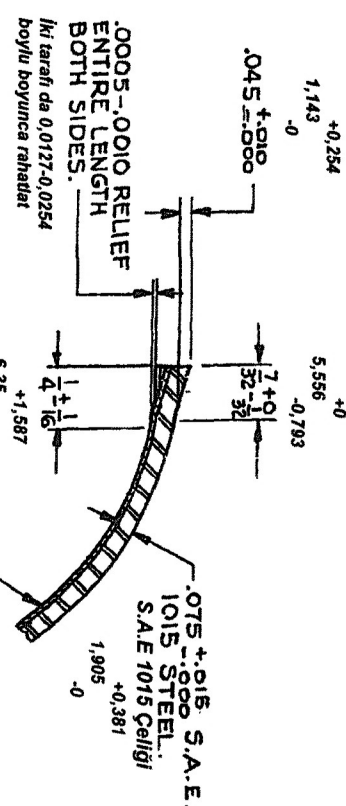


SECTION D-D

D-D Kesiti

2.7015 $\pm$.0000 DIA. TO FIT
2.7005 $\pm$.0005 BORE
FREE DIM. 2.7035 - 2.7135 DIA.
Serbest halde Çap 68,669 - 68,922

WHEN ASSEMBLED IN NEST UNDER LOAD.
Yuvaya monte edildiğinde



SECTION A-A

A-A Kesiti

E.M.S. 405 BRONZE
S.A.E. 19 PLATED
OVERLAY .0003 - .0011
THICK TIN FLASH OR
SAE 19 FLASH ALL
OVER. FLASH COATING
ON FLANGES OPTIONAL.

E.M.S. 405 BRONZE (T.B. 2589'e bakınız)
Bronzun iç yüzeyine
0,0230-0,0279 mm S.A.E. 19
kaplaması yapılacaktır.
Sonra bütün yüzeylere S.A.E.
19 veya Kalay olmak üzere
parlama kaplaması (flash all
over) yapılacaktır. Flanslarda
parlama kaplaması (flash)
opsiyoneldir.

FINISH ALL OVER.
ALL DIMENSIONS ARE AFTER PLATING

Bütün yüzeyler taslanacaktır
Bütün ölçüler kaplama sonrasıdır

25.12.2019 tarihli DİF 343'e göre Türkiye'de üretilmiştir 13.01.2020

REV.	REV. NO.	REV. TARİHİ	REV. İÇERİĞİ	REV. YAPAN	REV. KONTROL	REV. ONAY
1	1	13.01.2020	İLK TASLAMI	...	...	...
2	2	...	...	...	...	...
3	3	...	...	...	...	...
4	4	...	...	...	...	...
5	5	...	...	...	...	...
6	6	...	...	...	...	...
7	7	...	...	...	...	...
8	8	...	...	...	...	...
9	9	...	...	...	...	...
10	10	...	...	...	...	...

ENGINEERING APPROVAL
OF SOURCE REQUIRED

RESEARCH-MOTIVE DIVISION
GENERAL MOTORS CORPORATION
LA GRANGE, ILLINOIS, U.S.A.

BEARING HALF-CAMSHAFT

Yer No: 1119/38
Sıra No: 1119/38

8253825