



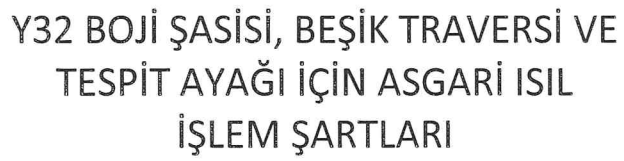
Y32 BOJİ ŞASİSİ, BEŞİK TRAVERSİ VE
TESPİT AYAĞI İÇİN ASGARI ISIL
İŞLEM ŞARTLARI

DÖK. NO	TD-Y32.04.0044
YAYIN TARİHİ	10.09.2012
REV. NO	Rev.00
REV. TARİHİ	
SAYFA	1 / 5

TÜVASAŞ

Y32 Boji Şasisi, Beşik Traversi ve Tespit Ayağı için Asgari Isıl İşlem Şartları

	İSİM	TARİH	İMZA
Onaylayan	Dr. ERDAL ABA	10.09.2012	
Kontrol Eden	TANER SARIHAN	10.09.2012	
Hazırlayan	DEMİRHAN DİNÇER GÜRSOY	10.09.2012	



DÖK. NO	TD-Y32.04.0044
YAYIN TARİHİ	10.09.2012
REV. NO	Rev.00
REV. TARİHİ	
SAYFA	2 / 5

Revizyon Geçmişi

[illegible]

OR



Y32 BOJİ ŞASİSİ, BEŞİK TRAVERSİ VE
TESPİT AYAĞI İÇİN ASGARI ISIL
İŞLEM ŞARTLARI

DÖK. NO	TD-Y32.04.0044
YAYIN TARİHİ	10.09.2012
REV. NO	Rev.00
REV. TARİHİ	
SAYFA	3 / 5

İÇİNDEKİLER

1. Y32 Boji Kaynaklı Konstrüksiyon Parçaları.....	4
2. Asgari Isıl İşlem Şartları.....	5
3. Kaynaklar.....	5

0 0



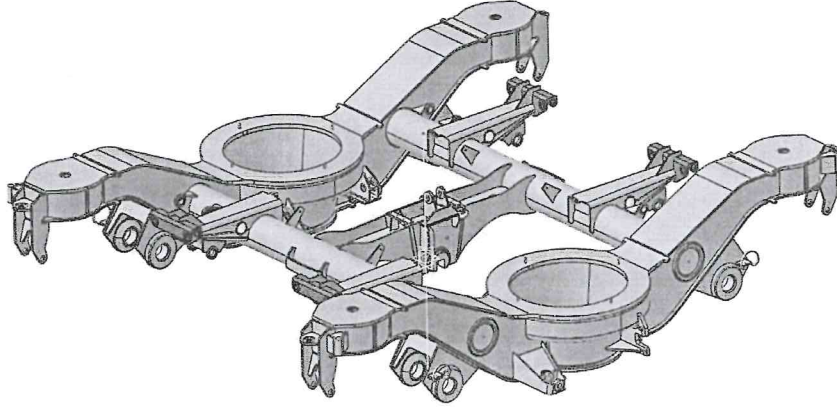
Y32 BOJİ ŞASİSİ, BEŞİK TRAVERSİ VE TESPİT AYAĞI İÇİN ASGARI ISIL İŞLEM ŞARTLARI

DÖK. NO	TD-Y32.04.0044
YAYIN TARİHİ	10.09.2012
REV. NO	Rev.00
REV. TARİHİ	
SAYFA	4 / 5

1. Y32 Boji Kaynaklı Konstrüksiyon Parçaları

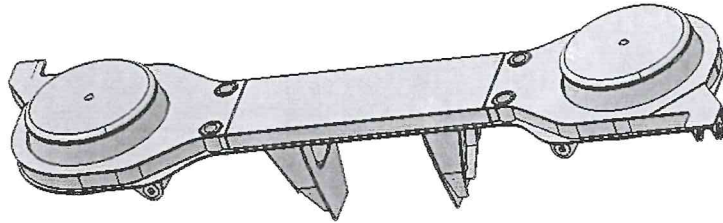
1.1. Y32 Boji Şasisi

Ana İmalat Malzemesi: S355J2 (EN 10025)



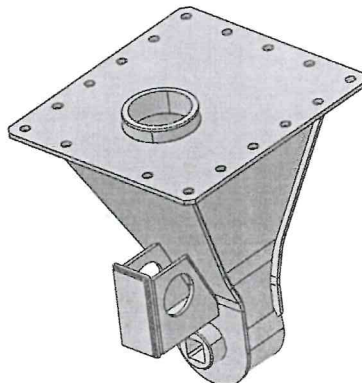
1.2. Beşik Travers

Ana İmalat Malzemesi: S355J2 (EN 10025)



1.3. Tespit Ayağı

Ana İmalat Malzemesi: S355J2 (EN 10025)



Handwritten signature in blue ink.

	Y32 BOJİ ŞASİSİ, BEŞİK TRAVERSİ VE TESPİT AYAĞI İÇİN ASGARI ISIL İŞLEM ŞARTLARI	DÖK. NO	TD-Y32.04.0044
		YAYIN TARİHİ	10.09.2012
		REV. NO	Rev.00
		REV. TARİHİ	
		SAYFA	5 / 5

2. Asgari Isıl İşlem Şartları

Tekrar tavlama işlemi aşağıdaki şekilde olmalıdır.

No	Tanım	
1	Fırına koyma sıcaklığı en fazla	200 °C
2	Sıcaklık artış hızı	150 °C/h
3	Gerilim giderme tavlama işleminin muhafazası için gerekli sıcaklık	500+20 °C
4	Fırında Durma Süresi	Minimum 1 saat ve her 1mm için 1 dakika
5	Soğuma Hızı	150 °C/h
6	Maksimum fırından çıkartma sıcaklığı	200 °C
7	Soğutma koşulları	Fırında kontrollü yavaş soğutma

- Sıcaklıklar kalibre edilmiş bir pirometre ile ölçülür. Kayıtlar TÜVASAŞ'a teslim edilecektir.

3. Kaynaklar

3.1. TS 6741 Kaynak Sonrası Uygulanan Isıl İşlem Metodları

