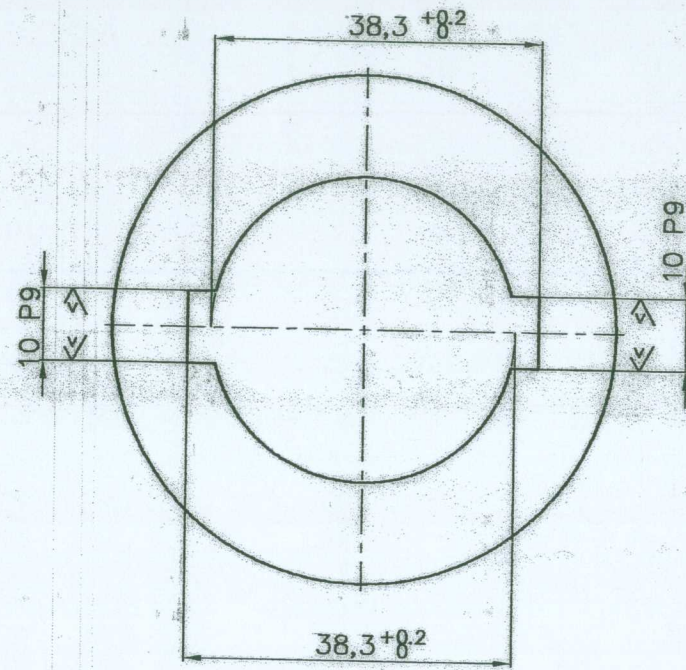
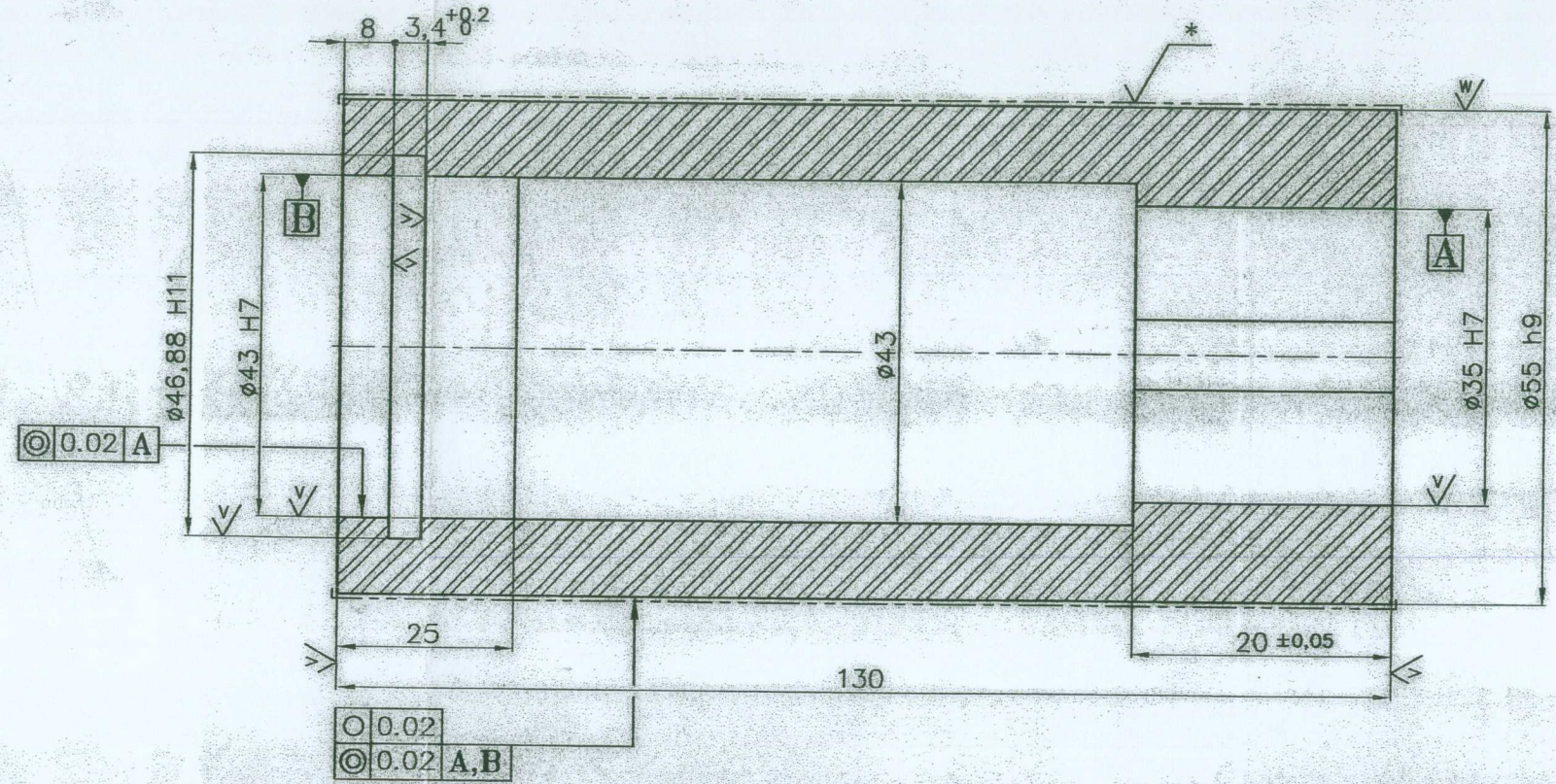


TOLERANS		
SİMGESİ	ARALIĞI	
Ø35 H7	+0.025 0	
Ø43 H7	+0.025 0	
Ø55 h9	0 -0.074	
Ø46.88 H11	+0.160 0	
10 P9	-0.015 -0.051	



Y_BAKISI



10-02-2026

KULLANILAN POMPALAR	
TİP	POMPA
FNE	65.315
FNE	100.250
FNEY	100.315

NOT: -Keskin köşelere işleme esnasında 0.5x45° pah kırılacaktır.
-Parça üzerinde (*) işaretli yüzey endüksiyonla sertleştirilecektir.
SERTLİK=55±2 HRC, DERİNLİK=2mm

YÜZEY İŞLEME İŞARETLERİ	
DIN ISO 1302	Eski DIN 3141:2 Seri
0/	
X/ = 12.5/	
Y/ = 6.3/	
Z/ = 3.2/	
V/ = 1.6/	
W/ = 0.8/	

Belirtilmeyen ölçü, şekil ve konum toleranslarında TSN uygulanacaktır.					ÖLÇEK: %	P.D. EEO	K.B. A3	Revizyon
MALZEME: Ç 1050					AĞIRLIK(KG) Net			
TARİH					TASLAK NO:			
İSİM					İSİM :			
Proje 01.05.1995 D.A.KUTLU					RESİM NO :			
Konstr. 02.01.2002 İÇELİK					016.641_12			
Resim 02.01.2002 İÇELİK					YAPRAK Ad.			
Kontrol 10.01.2002 K.ZAFER					1 1			
TÜRKİYE ŞEKER FABRİKALARI A.Ş. ESKİŞEHİR MAKİNA FABRİKASI					YAPRAK Ad.			
MADE YFa 45.120 YATAK GRUBU					1 1			