

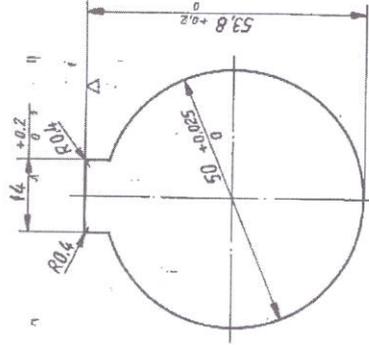
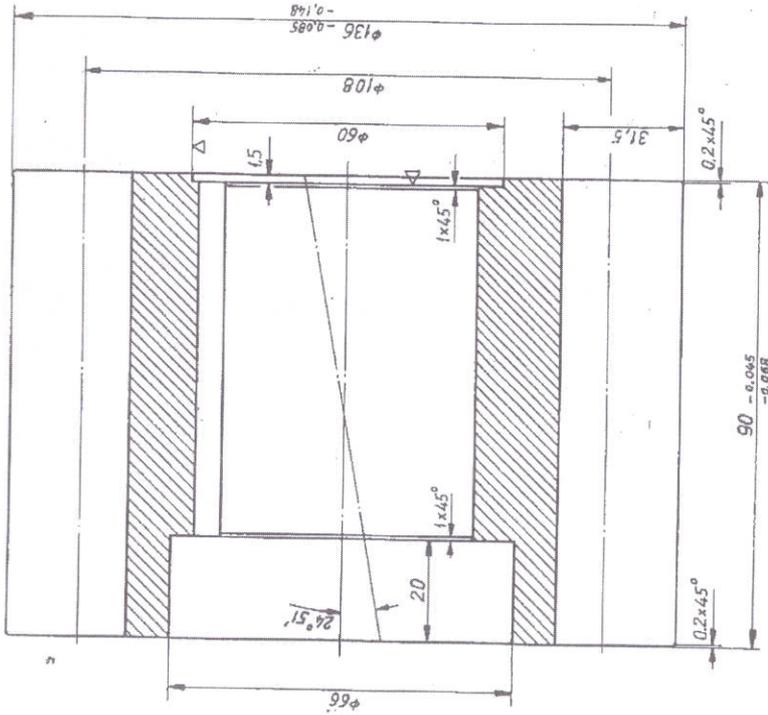
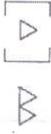
	TEKNİK ŞARTNAME	Sayfa No: 1 / 1
	Döküman No: ENDÜK-TŞ-001	Tarih : 03.03.2020
KONU : MUHTELİF PARÇALARIN ENDÜKSİYONLA SERTLEŞTİRİLMESİ İŞİDİR.		

- 1- Ç1060 – Ç8640 – GG20 Karbonlu ıslah çeliğinden imal edilmiş olan parçaların endüksiyonla sertleştirilmesi işidir.
- 2- Parçalar malzeme cinsine uygun olarak resim üzerinde belirtilen değerlerde endüksiyonla sertleştirilecektir. Sertleştirilen yüzeyler aynı değerde olacaktır.Sertleştirilecek yüzeyler resimde belirtilecektir.
- 3- Parça sertliği (özel istekler resim üzerinde belirtilecektir) resim üzerinde belirtilmeyen sertlik değerleri 55 ± 2 HRC sertlik, derinliği...2 mm \pm 0,2 mm. olacaktır.
- 4- İmal edilmiş olan parçaların delik çapları tam ölçüsünde işlendiği için sertleştirme esnasında parçaların deforme olması önlenecektir.
- 5- Firmalar tekliflerinde tezgah kapasitelerini ve frekanslarını (orta,yüksek v.s maksimum çap,boy ve ağırlık olarak ebatlarını) belirteceklerdir.
- 6- Tereddüt edilen konularda fabrikamıza danışılacaktır.
- 7- Parçaların teslim yeri EMF malzeme ambarıdır.
- 8- Parçaların kesin kabulü,Fabrikamız kalite kontrol servisinin onayını müteakip yapılacaktır.

TAKRİBİ BEDEL: 50.000.00 TL'dir.

TERMİN SÜRESİ : 30 TAKVİM GÜNÜDÜR

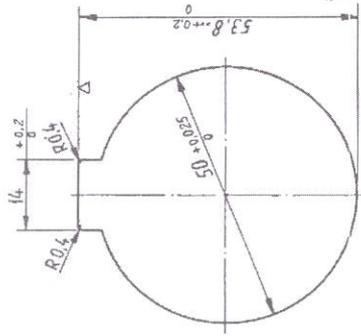
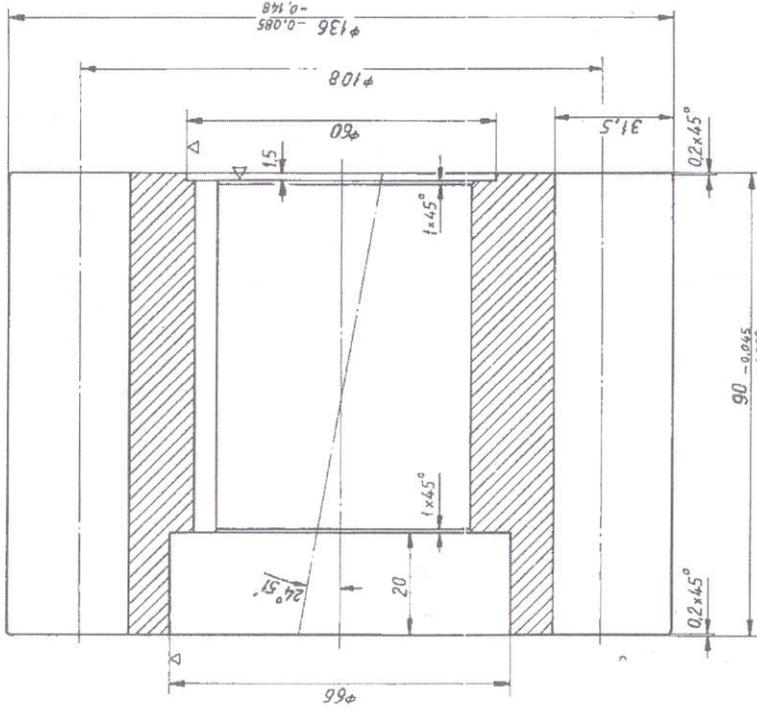
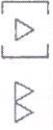
Termin süresi geçen işlerde E.M.F tarafından işi alan firmaya idari şartnamede belirtilen miktarda cezai işlem uygulanacaktır .



ALIN DIŞLİSİ		DİSTAN İŞLEME	
Modül	m	14	14
Diş sayısı	z	7	7
Referans profili	Disteme Takım	DIN 867	DIN 3972-II x 14
Helis açısı	β	24° 51'	24° 51'
Yanak yönü		Sol	Sol
Takımat dairesi çapı	d	108	108
Temel dairesi çapı	db	100, 23,707	100, 23,707
Profil kaydırma faktörü 2) x		—	—
Diş yüksekliği	h	31,5	31,5
Diş başı kısıltma miktarı	k, rfn	—	—
Disteme kalitesi, tolerans alanı kontrol grubu DIN 3961 1)		B, C, 2, 7 G, B, B	B, C, 2, 7 G, B, B
Diş kalınlığı ölçüsü	Sn	21,9911	21,9911
Diş kalınlığı giriş ve çıkış üzerinden yükseklik ölçüsü	S	21,8882 ^{+0,05} _{-0,05}	21,8882 ^{+0,05} _{-0,05}
k dis üzerinden ölçüsü	k	14,9217	14,9217
Radial veya çapsal kontrol ölçüsü	Wk	2	2
Ölçüm bilyası veya ölçüm rullesi çapı	Mr veya Md	63,8045	63,8045
İlâve işleme toleransları ve kontrol bilgileri	DM	—	—
Master diş çarkı	DM	—	—
Faydalı dip dairesi çapı	d _{DF}	—	—
Toplam kavrama hatları	f _{pe}	—	—
Profil kaydırma miktarı	Ff	—	—
Yanak hattında toplama sapmaları	F _B	—	—
Karşı Resim numarası		016.137-50	016.137-50
Dişli	Diş sayısı	z	7
Gövde eksenler arası ve sınır ölçüleri	a	108 ± 0,043	108 ± 0,043
Diş yuvarlanma uzunluğu veya kavrama doğruluğu	La, Lf	90	51, 70,97
Tamamlayıcı bilgiler (lüzumlu ilâveler)			

1) Eğer hiçbir değer verilmemişse, kontrol değerleri imalatta için serbest bırakılmıştır.
2) İşaretler Ekim 1976 baskısı DIN 3960 'a göre

2	Dişli (Sol helis)	49	C.1050				
Adet	İsim	No.	Gerec	Not	Ağırlık		
Proje							
Konstrüksiyon							
Resim: 28.1.965 0. Aydin							
Kontrol: B. Gürsel							
Ölçek: 1:1							
TÜRKİYE ŞEKER FABRİKALARI A.Ş.							
EŞKİŞEHİR MAKİNA FABRİKASI							
016.137/49							



AUN DİŞLİSİ		DİSTAN DİŞLEME
Modül	m	14
Diş sayısı	z	7
Referans profili	Dişleme Takım	DIN 867
Helis açısı	β	24° 51'
Yanak yönü		Sağ
Takimat dairesi çapı	d	108
Temel dairesi çapı	db	100, 23,707
Profil kaydırma faktörü 2)	x	—
Diş yüksekliği	h	31,5
Diş başı kesilme miktarı	k, mn	—
Dişleme kalitesi, tolerans alanı kontrol grubu (DIN 3961 1)		8 b c 27 G B B
Diş kalınlığı ölçüsü	Sn	21,9911
Diş kalınlığı kirisli ve kiris üzerinden yükseklik ölçüsü 1)	S	21,8882 -0.06 -0.08
k dış üzerinden ölçüsü	h	14,9211
k dış üzerinden ölçüsü	k	2
Wk dış aralığı	Wk	63,8045
Radial veya çapsal kontrol ölçüsü	M veya Md	
Ölçüm bityası veya ölçüm rullesi çapı	DM	
Çift yanak yuvarlanma mesafesi d		
İlave dişleme toleransları ve kontrol bilgileri		
Master diş çarkı	DIN 3970	A 14x20-24.51-1x4
Faydalı dip dairesi çapı	d ₁	0,025
Toplam kavrama hataları	f _p	0,036
Yanak hatlarında toplam sapmalar	f _g	0,025
Karşı Resim numarası		016.137-49
Dişli Diş sayısı	z	7
Gövde eksenler arası ve simir ölçüleri	a	108 ±0,043
Diş yuvarlanma uzunluğu veya kavrama doğruluğu	La, Lf g ₀	51,7097
Tamamlayıcı bilgiler (tüzümlü ita'veler)		

1) Eğer hiçbir değer verilmişse, kontrol değerleri imalatçı için serbest bırakılmıştır.
2) İşaretler Ekim 1976 baskısı: DIN 3960'a göre

Not: İadedine kama kanalı acılmıyacaktır.

2	Dişli (Sağ helis)	50	C.1050	No	Gerec	Not	Ağırlık
Adet	İsim						
Proje	TÜRKİYE ŞEKER FABRİKALARI A.Ş.						
Konstrüksiyon	LEKİŞEHR MAKİNA FABRİKASI						
Resim	28.1.986 D. Aydın						
Kontrol	B. Gürsel						
Ölçek	1:1						
Dişli (Sağ helis)							
016.137/50							

