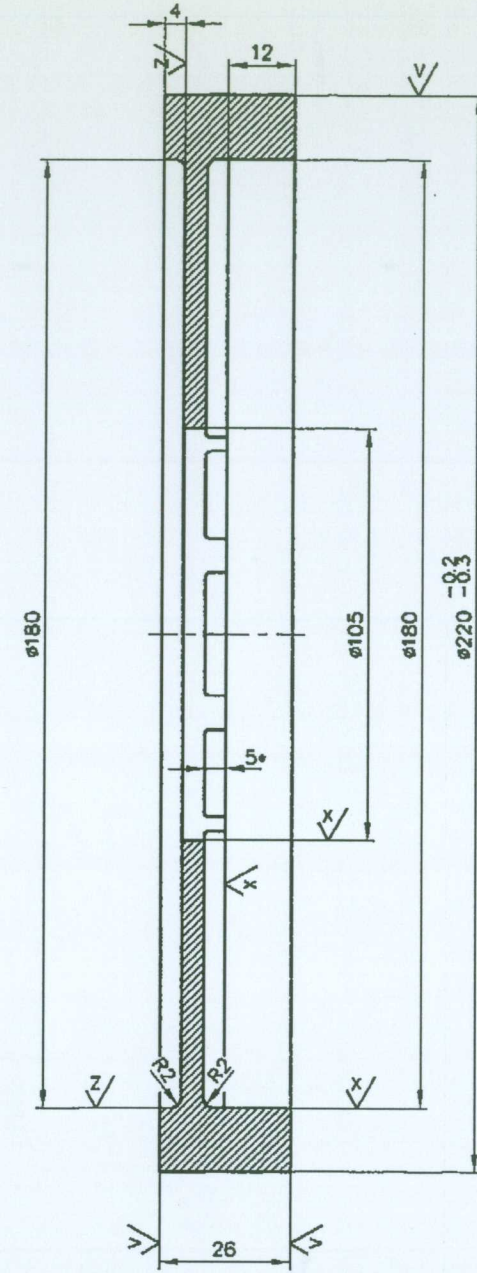
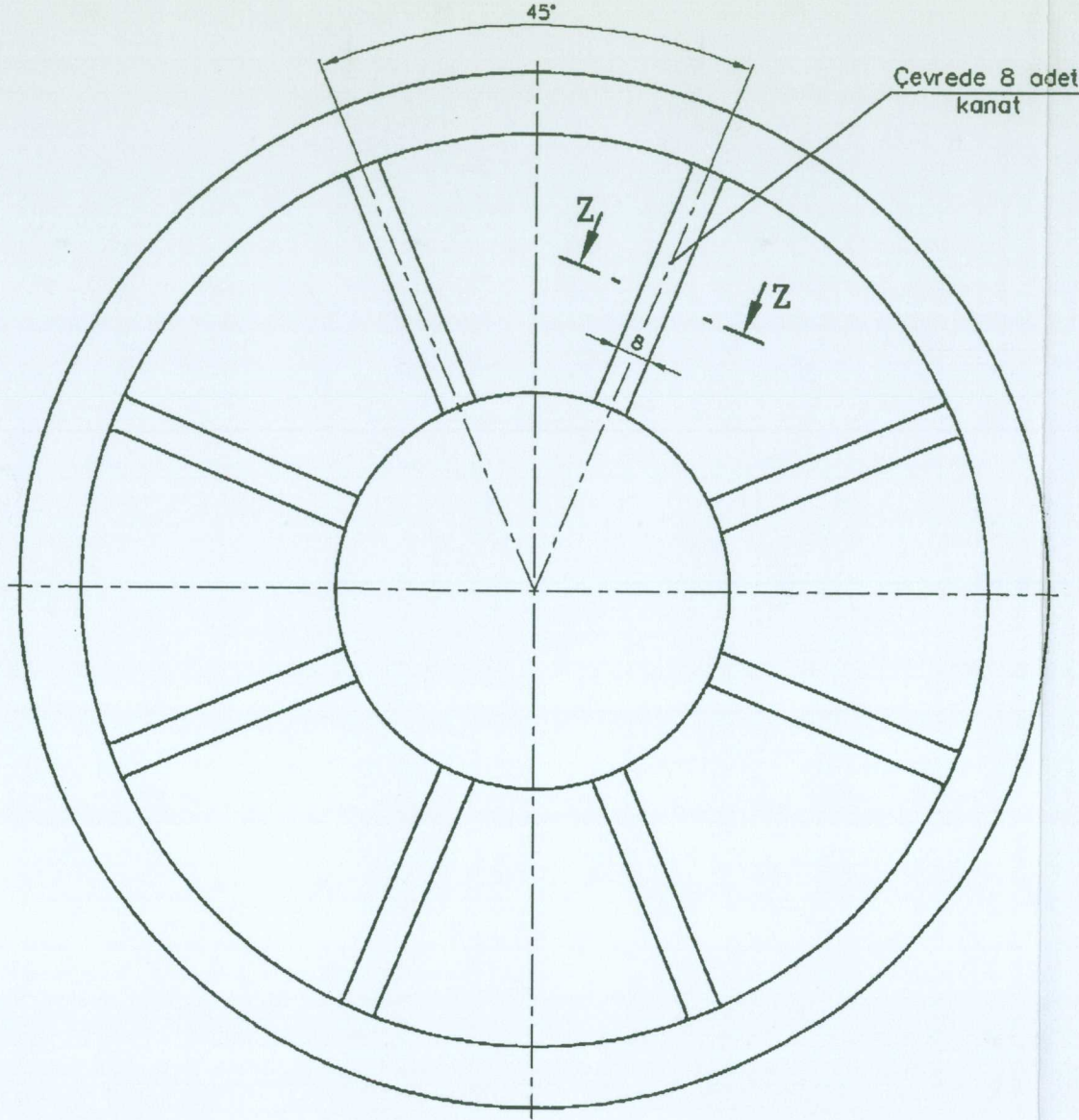


0/ [X/ Z/ V/]



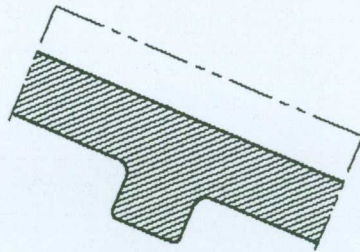
TOLERANS	
SİMGESİ	ARALIĞI

052.194-9
olacak...

10-02-2026

KULLANILAN POMPALAR	
TİP	POMPA
AP2Y ø160	400

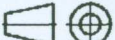
NOT: -İşleme esnasında keskin köselere 0,5x45° pah kırılacak ve 5* kanat yüksekliği sağlanacaktır.



Z_Z KESİTİ

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: 1: 2		P.D. AEO	K.B. A3	Revizyon						
						MALZEME:												
						GX5CrNi18.12												
						EBAT:												
						Konstr.		02.01.2002	LÇELİK		AĞIRLIK(KG) Ham Net							
						Regim		02.01.2002	LÇELİK									
						INDIS						0.TALNO	TARİH	KONST.	YAPAN	KONTROL	TASLAK NO:	
												Kontrol	10.01.2002	K.ZAFER		İSİM :		
						TÜRKİYE ŞEKER FABRİKALARI A.Ş.												
						ESKİŞEHİR MAKİNA FABRİKASI												
M.ADI:						G.ADI:		RESİM NO :				YAPRAK Nr. Ad.						
AP 400						-		016.194_9										
EKSENEL POMPA								E.RESİM NO :										



TÜRKİYE ŞEKER FABRİKALARI A.Ş.
ESKİŞEHİR MAKİNA FABRİKASI

M.ADI: AP 400
EKSENEL POMPA

G.ADI: -