

HER HAKKI MAHFUZDUR. YAZILI İZİN OLMADAN DOKÜMANLARIN HIÇ BİR KISMI KOPYA, KAYIT, BASIM VEYA DİĞER HERHANGİ BİR ŞEKİLDE ÇOĞALTILAMAZ VE YAYINLANAMAZ.

ALL RIGHTS RESERVED, REPRODUCTION OR ISSUE TO THIRD PARTIES IN ANY FORM, WHATEVER IS NOT PERMITTED WITHOUT WRITTEN AUTHORITY FROM THE PROPRIETORS

DOK NO 10121835
DWG NO 1/1

SF/SH
1/1

8

7

6

5

4

3

2

1

SAYFA REV DURUMU/REV STATUS OF SHEETS

REVİZYONLAR/REVISIONS

987654321SF/SH

REV

BÖLGE ZONE

REV

AÇIKLAMALAR DESCRIPTIONS

TARİH DATE

ONAY APPROVED

+

MGDK-22-2239

19.10.2022

H.A.SALMAN

A

23.05.2022

K.ERŞİN

NOTLAR/NOTES:

1- ÖLÇÜ VE TOLERANSLAR ASME Y14.5M 2009`A GÖRE DEĞERLENDİRİLECEKTİR.
INTERPRET DIMENSIONS AND TOLERANCES IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 2009.

2- ÖLÇÜ VE TOLERANSLAR İŞLEMLERDEN SONRA UYGULANACAKTIR.
DIMENSIONAL LIMITS APPLY AFTER PROCESSES.

3- KESKİN KÖŞELER VE BELİRTİLMİYEN RADYUSLAR R0.5 OLACAKTIR.
SHARP EDGES AND UNSPECIFIED RADIUS R0.5.

4- MALZEME/MATERIAL: SS 304

5- PARÇAYI AŞAĞIDAKİ GİBİ İŞLEM 1 E GÖRE MARKALAYINIZ VE/VEYA MIL-STD-130`A GÖRE ETİKETLEYİNİZ.
APPLY THE FOLLOWING MARKING USING PROCESS 1 AND/OR TAG THE PART FOLLOWING ACCORDING TO MIL-STD-130 .

P/N: 10121835 (REV HARFİ / REV LTR)

6- DÖKÜMANDA GÖSTERİLMİYEN ÖLÇÜLER CAD DOSYALARINDAN ALINACAKTIR.
DIMENSIONS ARENT SHOWN IN DOCUMENTS SHALL BE TAKEN FROM CAD FILES.

İŞLEMLER/PROCESSES:

1- QQ-P-35, TYPE II`YE GÖRE PASİVASYON YAPILACAKTIR.
PASSIVATE PER QQ-P-35, TYPE II.

2- MIL-STD-454M GEREKLİLİK 67, METHOD TAMPON BASKI, YÜKSEKLİK 2 mm SIRA NO 1`İ KULLANARAK MARKALAMA YAPINIZ.
MARK PER MIL-STD-454M REQUIREMENT 67, METHOD RUBBER STAMP, HEIGHT 2 mm USING FIND NO 1.

4

3

2

1

4

2

Ø2.5

5

A

0.5X45°
PAH/ CHAMFER
ÇEPEÇEVRE/
ALL AROUND

B

M3

0.1

A

Ø11

Ø1.2±0.1 THRU

6X 120°

3X 5.5

AR

1

417812-2

INK, MARKING, EPOXY BASE (BLACK)

5

MIKTAR/ QTY

S.NO
ITEM

PARÇA NO
PART OR IDENT NO

TANIM / NOMENCLATURE OR DESCRIPTION

MALZEME SPESİFİKASYONU
MATERIAL SPECIFICATION

REF NO

NOT
NOTE

PARÇA LİSTESİ / PARTS LIST

İMZA
SIGNATURE

TARİH
DATE

HAZIRLAYAN
PREPARED

ALPEREN
LOĞOĞLU

14.04.2022

MÜHENDİS
ENGINEER

ALPEREN
LOĞOĞLU

14.04.2022

MÜHENDİS
ENGINEER

ÜRETİLEBİLİRLİK
PRODUCIBILITY

10121827

P2923501

KONTROL
CHECKED

F.CAN

14.04.2022

ÜST TAKIM
NEXT ASSY

PROJE
USED ON

KYDK
CMDC

S.SERİMER

22.04.2022

UYGULAMA/ APPLICATION

KG ONAYI
QA APPROVAL

E.TOMSUK

22.04.2022

AKSİ BELİRTİLMEDİKÇE/
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

* BİRİM/UNIT:mm

* TOLERANSLAR/
TOLERANCES:

ACI/ ANGLES:±1°
DİĞER/ OTHERS:±0.2

* YÜZEY PÜRÜZLÜLÜĞÜ/
SURFACE ROUGHNESS:

✓ μm

* ÇAPAKSIZ/
REMOVE BURRS

REFERANS GÖRÜNÜŞLER / REFERENCE VIEWS

8

7

6

5

4

3

2

1

aselsan

MİKROELEKTRONİK, GÜDÜM VE ELEKTRO-OPTİK SEKTÖR BAŞKANLIĞI
MICROELECTRONICS, GUIDANCE AND ELECTRO-OPTICS BUSINESS SECTOR

TANIM / TITLE

RULMAN TUTUCU 4, DİŞLİ KUTUSU /
RETAINER 4, GEARBOX

BOYUT/ SIZE

KOD/ CAGE

DOKÜMAN NO / DRAWING NO

A3

T2251

10121835

ÖLÇEK / SCALE

YAYIN TARİHİ/ DATE OF RELEASE

SAYFA / SHEET

5:1

24.05.2022

1/1