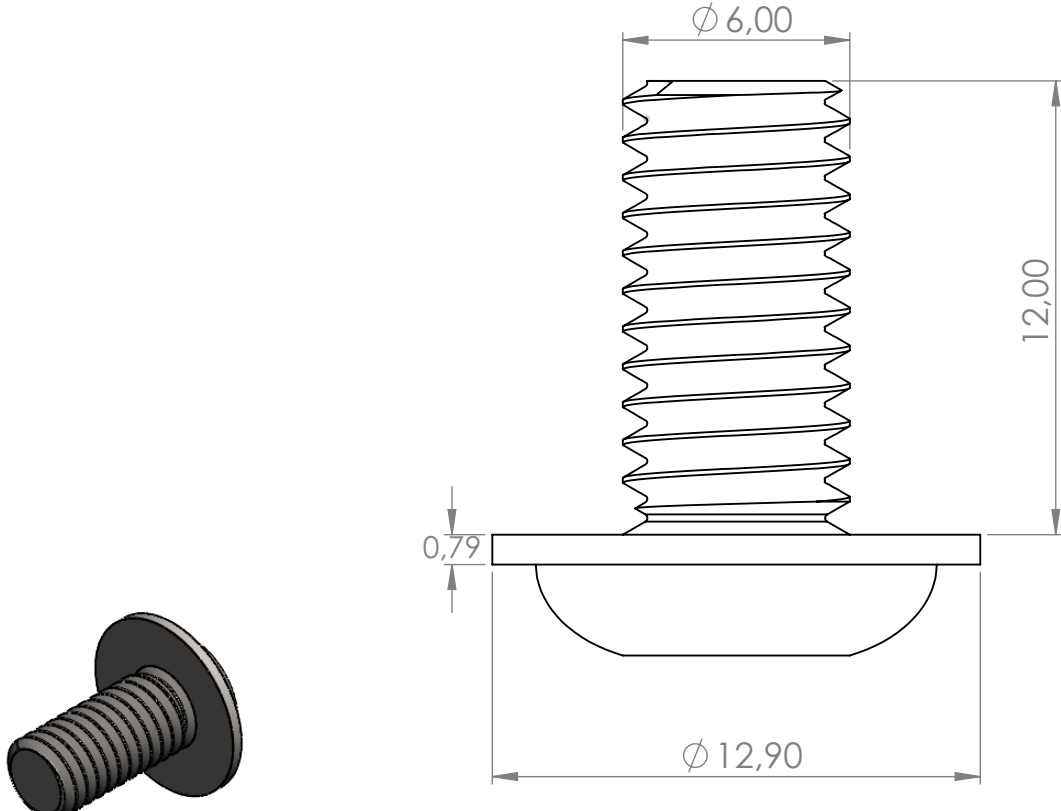
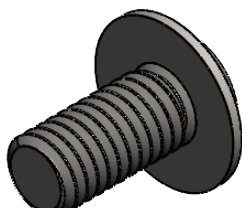


6		5		4		3		2		1	
D		ÜRETİM OPERASYONLARI				REVİZYONLAR					
		YANINDA ✓ İŞARETİ OLAN İŞLEMLER PARÇAYA UYGULANACAKTIR.				BÖLGE	HARF	AÇIKLAMA	TARİH	ONAY	
C		SAE-AMS-H-6875 'E GÖRE ISIL İŞLEM UYGULANACAKTIR SERTLİK :									
		TT-C-490 'A GÖRE MEKANİK VE KİMYASAL TEMİZLİK YAPILACAKTIR.									
		ASTM A967 'YE VEYA SAE-AMS-QQ-P-35 'E GÖRE PASİVASYON YAPILACAKTIR.									
		MIL-A-8625F 'E GÖRE ELOKSAL YAPILACAKTIR TİP II (STANDART SULF. ASİT) TİP III (SERT KAPLAMA)									
		RENK :									
		ASTM B633 TİP I 'E GÖRE ELEKTROGALVANİZ YAPILACAKTIR.									
B		SAE-AMS2759 'A GÖRE STRES GİDERİMİ YAPILACAKTIR.									
		Üretim Adedi		Kontrol Adedi							
		2-8		2							
		9-15		3							
		16-25		5							
		26-50		8							
A		51-90		13		<div>AKSİ BELİRTİLMEDİKÇE TÜM ÖLÇÜLER ISIL İŞLEM VE KAPLAMA ÖNCESİ İÇİNDİR. ÇİZİMDE VERİLMEMEN YÜZEYLERİN TÜRÜNÜN YÜZEY HASSASİYETİ 1.6/ OLMAIDIR. DÖKÜM YÜZEYLERİN YÜZEY HASSASİYETİ 6.3/ VEYA DAHA İYİ OLMAIDIR.</div> <div>ÇİZİMDE AKSİ BELİRTİLMEMİŞSE TÜM VİDA DİŞLERİ NORMAL DİŞ, HASSASİYET 6H VE 6G OLMAIDIR. AKSİ BELİRTİLMEDİKÇE KESKİN KÖŞELER R0.1 - R0.5 mm RADYUS İLE KIRILACAKTIR.</div>					
		91-150		20							
		151-280		32							
		281-500		50							
						<div>AKSİ BELİRTİLMEDİKÇE BİRİMLER MİLİMETREDİR. ASME Y14.5M'E GÖRE YORUMLAYINIZ</div> <div>ÇİZİMDE VERİLMEMİŞ İSE LINEER TOLERANS: X VE X.X ±0.1 X.XX ±0.05 AÇISAL TOLERANS : ±0.5°</div> <div>MALZEME : AISI 304</div> <div>MALZEME ÖLÇÜSÜ : M6 X 12 Kalite 10.9</div>					
						<div>İSİM</div> <div>TARİH</div> <div>ÇİZEN</div> <div>A.KANAT</div> <div>10.03.2022</div> <div>ONAY</div> <div>A.KANAT</div> <div>24.03.2022</div> <div>PROJE ADI</div> <div>PROJE KODU</div> <div>PARÇA ADI</div> <div>BOMBE BAŞLI FLANŞLI CİVATA</div> <div>PARÇA NUMARASI :</div> <div>HP.VI.I612</div> <div>BOYUT</div> <div>A4</div> <div>ÖLÇEK:2:1</div> <div>REVİZYON</div> <div>R00</div> <div>SAYFA</div> <div>1 / 1</div>					
6		5		4		3		2		1	