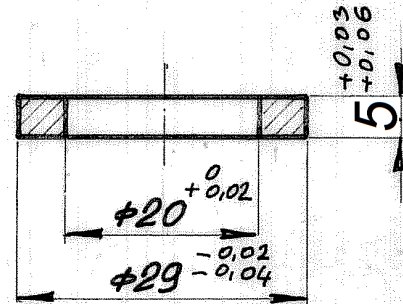
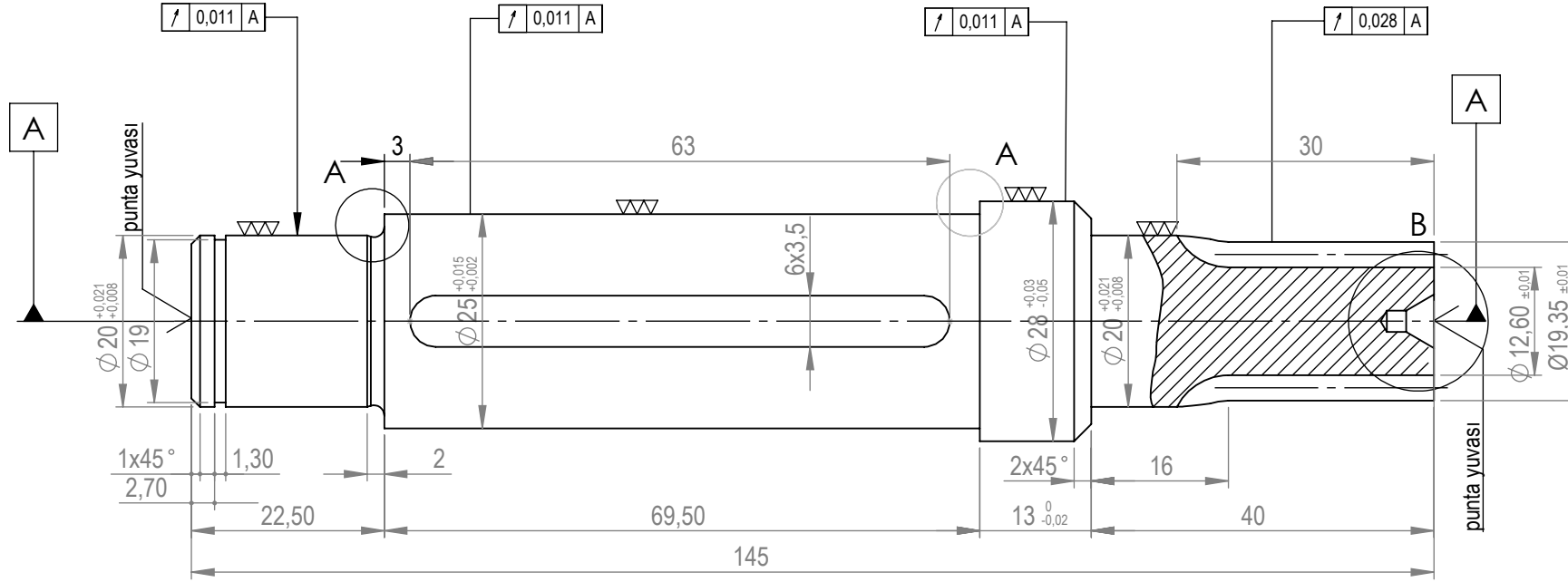




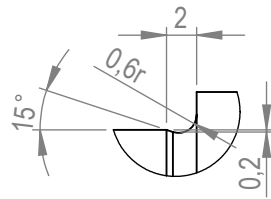
C 1040	2	Çizen	16-11-93	O. Çakır		T.T.K. MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ
		Kontrol	"	M. Uçyıldız		
Gereç	Alet	Herm. Kont.		B. Uzun		
ÖLÇEK	MAZ. II / 2 - 5BG SONDAJ MAKİNASI HAVA MOTORU BAGASI					F-796-2/6
1:1						Bu Yerine geçil.
						Bunun yer ne geçti

$\nabla \nabla (\nabla \nabla \nabla)$

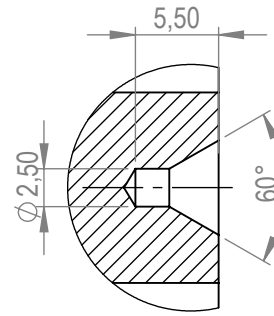


Sermantasyonla sertleştirilmiş
HRC : 55 ± 2
Sementasyon derinliği 0,4 mm

ALIN DİŞLİ ÇARK		DİŞTAN DİŞLİ
Modül	Mn	1,5
Diş Sayısı		10
Referans profili	Dişlinin Takımın	DIN 867 DIN 3972_III x 1,5
Helis açısı ve yönü	β	—
Taksimat dairesi çapı	d	15
Temel dairesi çapı	db	14,095
Profil kaydırma faktörü	x	0,383
Diş yüksekliği	h	
Baş kısaltılması	k.mn	
Dişli kalitesi ve diş kalınlığı toleransı	DIN 3967	6c25
Eksenler arası mesafe toleransı	DIN 3964	Js7
Diş kalınlığı	Sn	2,645
Diş kalınlığının yay kirişi	$\bar{S}_n$	
Yay kirişi üzerindeki yükseklik	ha	
Dişliler arasındaki uzunluk	Wk k=2	7,11 ± 0,015
Eş çalışan dişli	Resim No :	F_796_2/12
	Diş sayısı	Z 54
Mekanizma kutusunda eksenler arası mesafe	E	49 $^{+0,03}_0$



Detay C
(DIN 509)

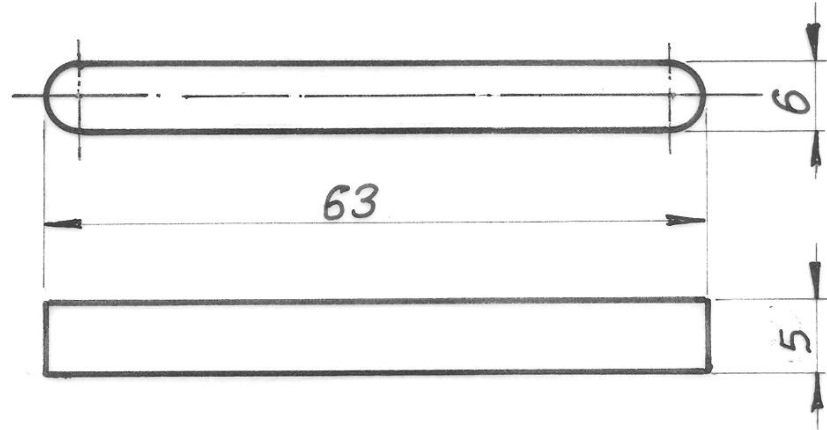
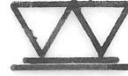


Punta yuvası DIN 332

Ç 8620

Çizen	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ	
Kontrol	23.03.2016	A.AL P		1			
Onay		M.KORKMAZ					
Ölçek	9.08.2016	K.ÇELİK					
1:1	MAZ II / 2_5 BG Sondaj Makinası Hava Motoru Çıkış Dişlisi					Resim no	F-796_2_7 ²





Ç
1040

1

ÖLÇEK

1:1

	Tarih	Adı	İmza
Çizim	18-11-93	O. Çakır	
Kontrol	"	M. Üçyıldız	
Adet		B. Uzun	
Norm. Kont.			

MAZ. II / 2 - 5 BG SONDAJ
MAKİNASI HAVA MOTORU
KAMASI

T.T.K.

MADEN MAKİNALARI
FABRİKA ŞİŞLİ Mİ
MÜDÜRLÜĞÜ

F-796-2/8

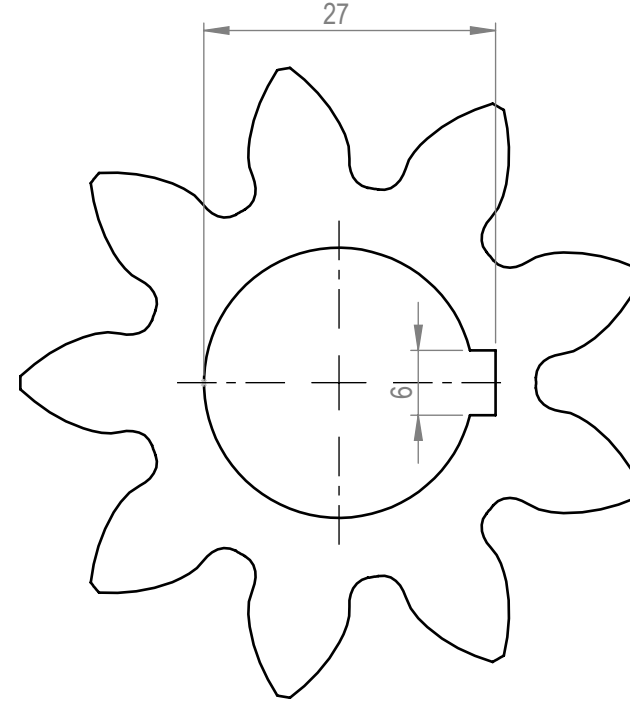
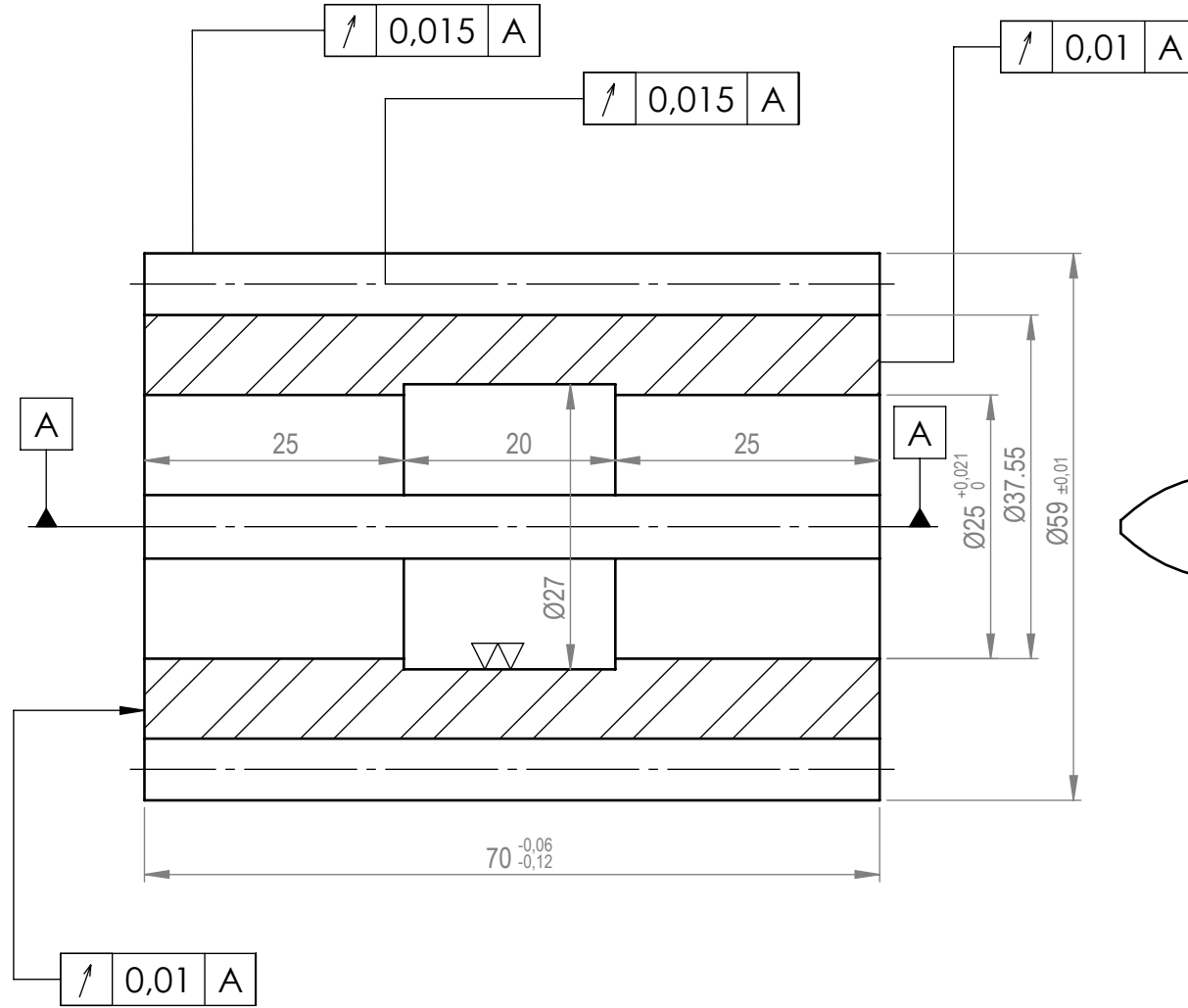
Bu Yine geçti.

Bunun yer ne geçti

$\nabla \nabla$ ($\nabla \nabla \nabla$)

($\nabla \nabla$ harici Tüm Yüzeyler taşlanacak)

NOT: Diş profilleri taşlanacaktır.



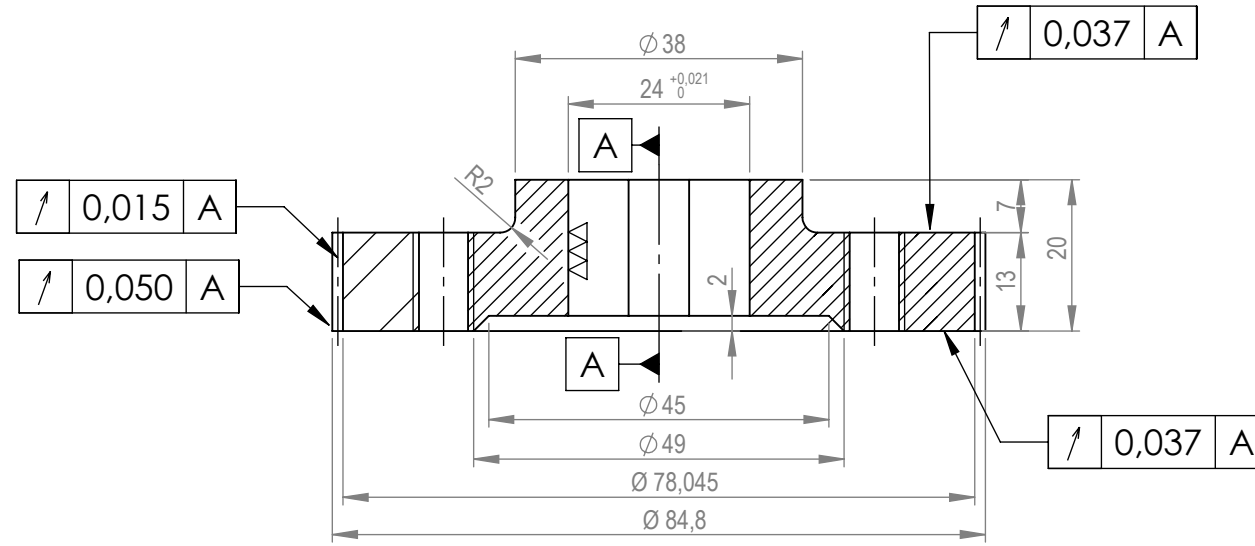
Sementasyon derinliği: 1,1 mm
HRC = 55 ± 2

ALIN DIŞLI ÇARK		DIŞTAN DIŞLI
Modül	Mn	5
Diş Sayısı	Z	9
Referans profili	Dişlinin Takımın	DIN 867 DIN 3972_III x 5
Helis açısı ve yönü	β	-
Taksimat dairesi çapı	d	45
Temel dairesi çapı	db	42,286
Profil kaydırma faktörü	x	0,505
Diş yüksekliği	h	11
Baş kısaltılması	k.mn	1,054
Dişli kalitesi ve diş kalınlığı toleransı	DIN 3967	6c25
Eksenler arası mesafe toleransı	DIN 3964	Js7
Diş kalınlığı	Sn	9,562
Diş kalınlığının yay kirişi	Sn	9,2397
Yay kirişi üzerindeki yükseklik	ha	7,47
Dişliler arasındaki uzunluk	Wk k=2	24,36±0,012
Eş çalışan dişli	Resim No :	F_796_2/9
Mekanizma kutusunda eksenler arası mesafe	Diş sayısı Z	9
	E	49 ^{+0,03} ₀

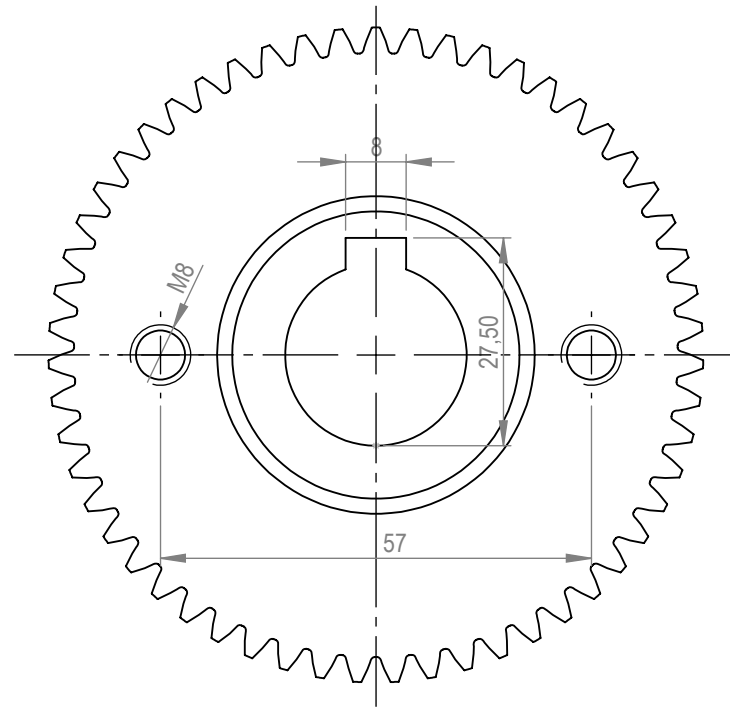
Çizen	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ	
Kontrol	23.03.2016	A.ALPA		2	Ç8620		
Onay		M.KORKMAZ					
Ölçek	9.08.2016	K.ÇELİK					
1:1	MAZ II / 2_5 BG Sondaj Makinası Hava Motoru Dişlisi					Resim no	F_796_2/9



▽ (▽▽)



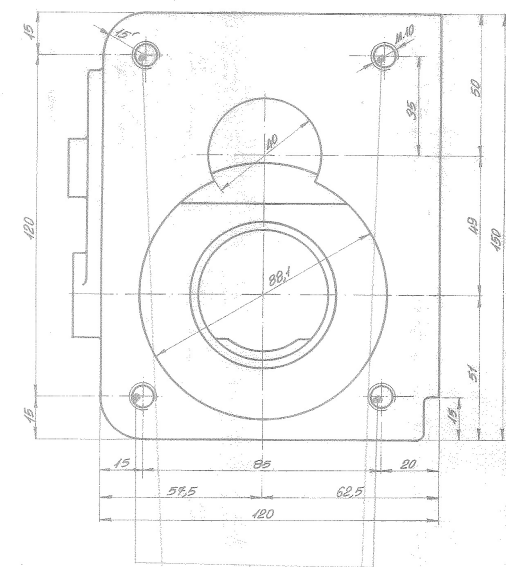
Semestasyonla sertleştirilmiş
HRC=58±2
Sementasyon derinliği
0,4±0,25 mm



ALIN DIŞLİ ÇARK		DIŞTAN DIŞLİ
Modül	Mn	1,5
Diş Sayısı	Z	54
Referans profili	Dişlinin Takımın	DIN 867 DIN 3972 _ III x 5
Helis açısı ve yönü	β	
Taksimat dairesi çapı	d	81
Temel dairesi çapı	db	76,115
Profil kaydırma faktörü	x	0,332
Diş yüksekliği	h	
Baş kısaltılması	k.mn	
Dişli kalitesi ve diş kalınlığı toleransı	DIN 3967	6c25
Eksenler arası mesafe toleransı	DIN 3964	Js7
Diş kalınlığı	Sn	2,548
Diş kalınlığının yay kirişi	Sn	
Yay kirişi üzerindeki yükseklik	ha	
Dişliler arasındaki uzunluk	Wk k=7	30,08 ± 0,02
Eş çalışan dişli	Resim No :	F-796-2_7 ²
	Diş sayısı	Z 10
Mekanizma kutusunda eksenler arası mesafe	a	49 +0,03/0

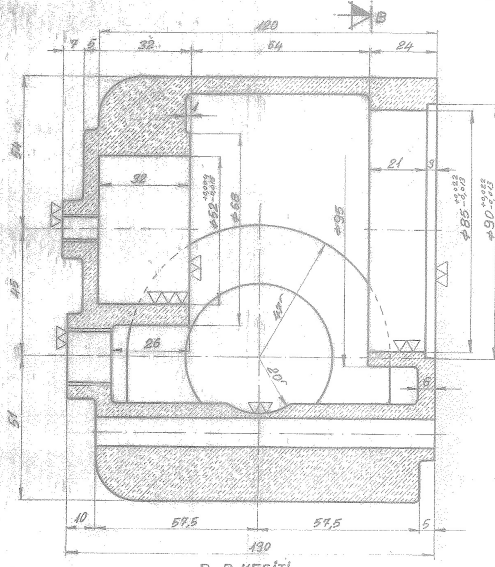
Çizen	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ	
Çizen	23.03.2016	A.ALPA		1	Ç 8620		
Kontrol	23.03.2016	M.KORKMAZ					
Onay	9.08.2016	K.ÇELİK					
Ölçek	MAZ II / 2_5 BG Sondaj Makinası Hava Motoru Çıkış Dişlisi					Resim no	
1:1						F-796-2_12 ²	





Not = Delizlere helicoil cekticektir

13.11.14
HALEKOĞLU
Maden Makine Sanayi Fabrika
İşletme Müdürü



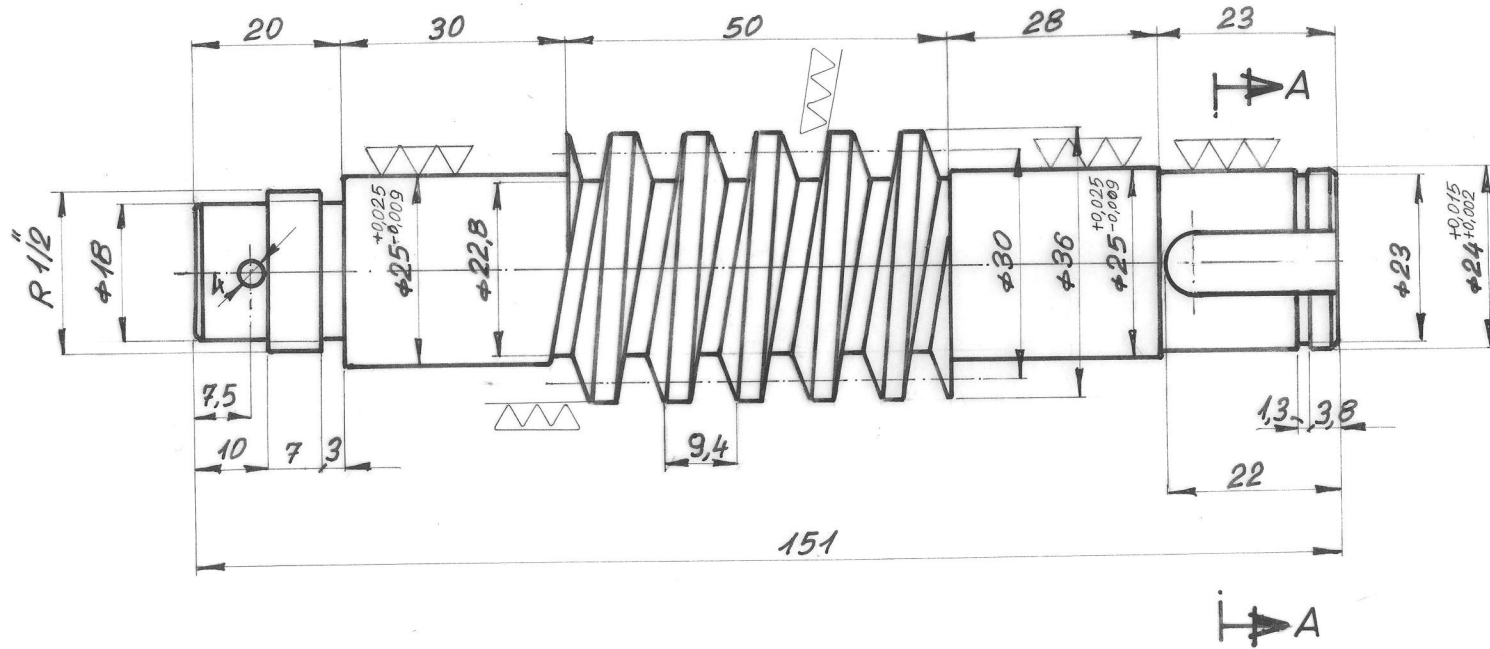
A-A KESİTİ

B_B KESİTİ

ETIAL 171

1	Gözetim Kontrol	Açılış 6-8-99	O. Çakır M. Uzun B. Utlu	S.T.R. MADEİN MAKİNALARI TARHHA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ
KLASİ:			MAZİN /2. 5BG SONDAJ MAL KİNAİLERLEME HAVA MOTO RU REDÜKTÖR GÖYDESİ	F. 796 - 2/13 ² Sıra no: 1000 Gözetim yeri: 1000
1-1				

Yuvarlanma usulü talaş kaldırılacak.
F-796-2/25 no.lu resim ile eş çalışacak.
HRC 58 ± 2
Sementasyon derinliği 0,8mm



A-A Kesiti

Dt = 30
Ma = 3
t = 9,42
Da = 36
Df = 22,8
E = 45
Z = 1
 $\gamma = 5^{\circ}42'$
SOL

Taşıma payı bırakılacak

Ç 8620 1	Çizen Kontrol Adet Norm. Kont.	Tarih 18-11-93 "	Adı O. Çakır M. Üçyıldız B. Hızır	T.T.E. MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ
ÖLÇEK 1:1	MAZ. II/2 - 5 BG SONDAJ MAKİNASI HAVA MOTORU NİHAYETSİZ VİDASI			F_796_2/33 Bu Yeine geçi Bunun y