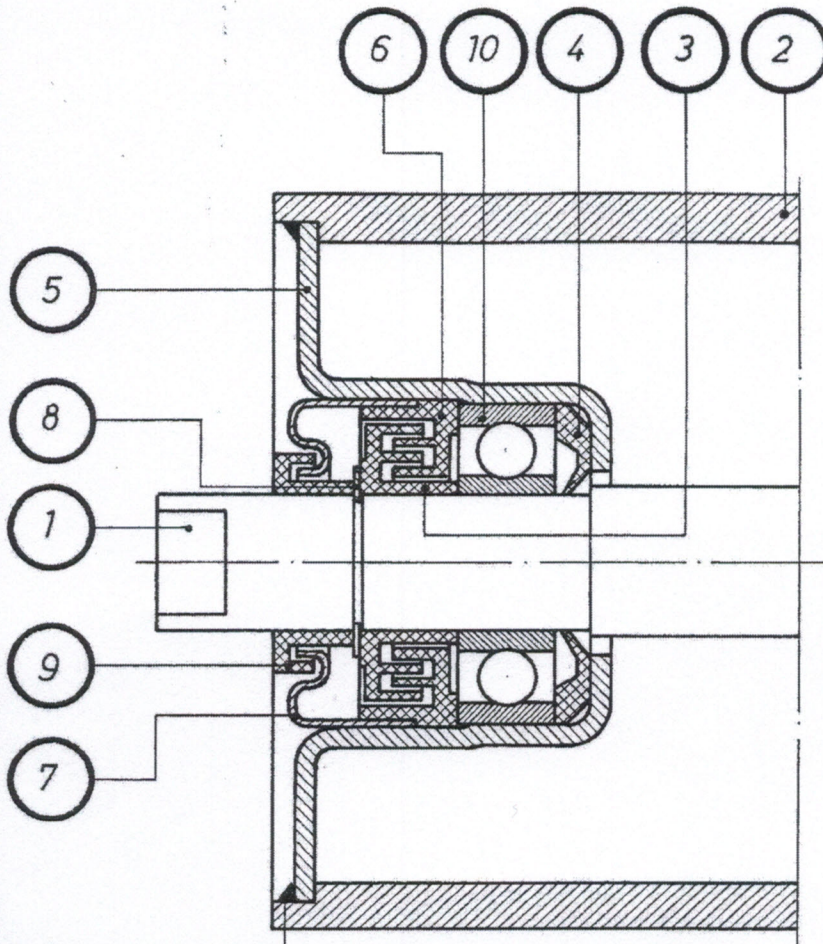




- Hassas toleranlı boru,
- Özel preslerde basılmış kapaklar,
- Hatasız eksenlemeyi mümkün kılan özel işleme tezgahları ile imalat,
- Kalibre edilmiş rulman yatağı,
- Toza karşı özel korunmuş,
- Kapağın boruya otomatik kaynatılmasıyla sağlanan monoblok tip.

Çevrede sürekli ve otomatik yapılmış kaynak.

10	Rulman 6204 (20x47x14)	2	HAZIR
9	Dış kapak	2	POLIAMİD
8	Emniyet sekmanı	2	20x12 DIN 471
7	İç kapak	2	St. 37
6	İç labirent	2	POLIAMİD
5	Rulman yatağı	2	St. 37
4	Ara parça	2	POLIAMİD
3	Dış labirent	2	POLIAMİD
2	Boru	1	φ108x6 DIN 2458
1	Mil	1	C. 1040

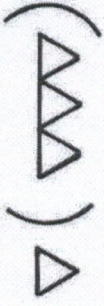
12. 5. 1992 Ceyhan Gürel

"Birol" Uzun

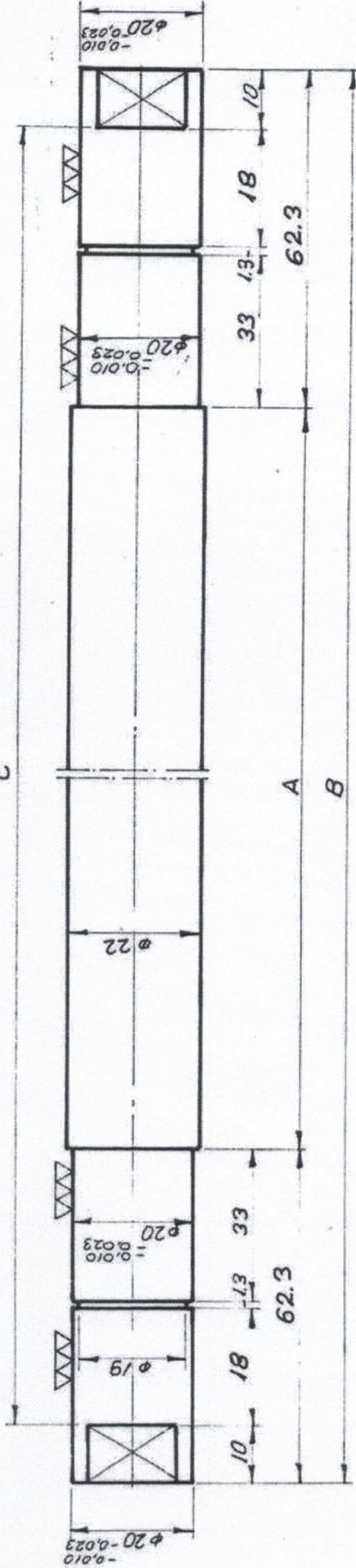
MAZ TİP III BANT
MAKARASI

1:1





C



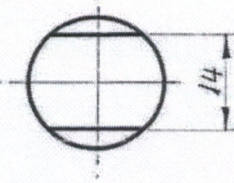
Üst makara için

	24"	30"	36"	42"	48"	60"
A	140,4	195,4	250,4	310,4	365,4	470,4
B	265	320	375	435	490	595
C	245	300	355	415	470	575

Kardan
özel

Alt makara için

	24"	30"	36"	42"	48"	60"	36"
A	725,4	875,4	1030,4	1180,4	1335,4	1640,4	965,4
B	850	1000	1155	1305	1460	1765	1090
C	830	980	1135	1285	1440	1745	1070



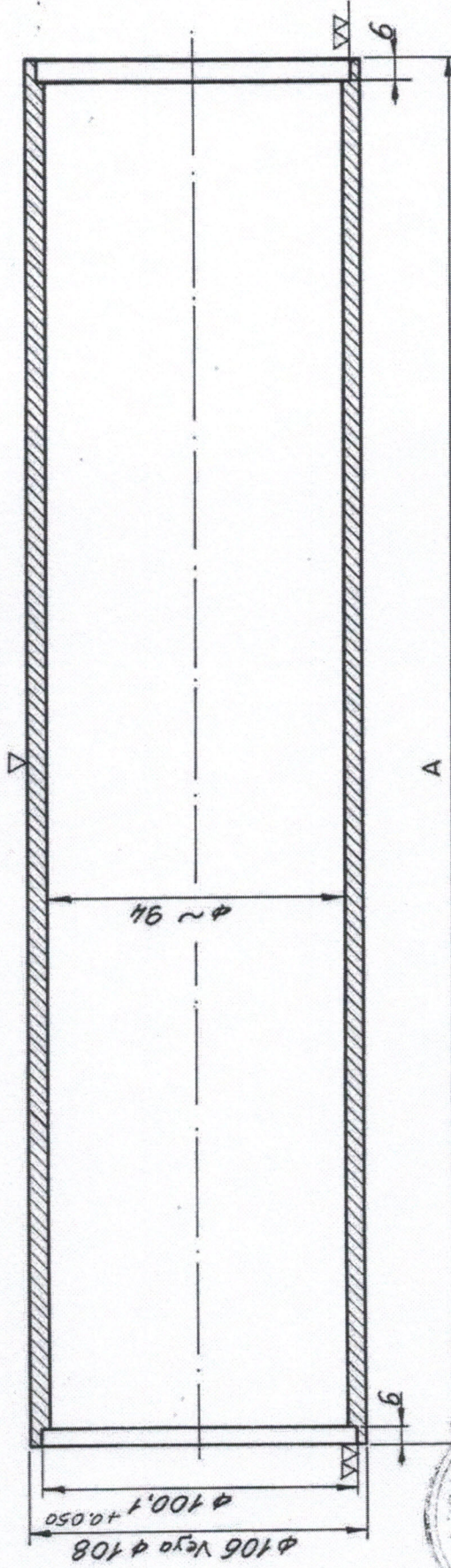
Mil hatasız ekskenlemeyi mümkün kılan özel
mil işleme tezgahı ile işlenecektir.

Mildeki rulman ve keçe yerleri özel tezgahta
her iki taraf aynı anda taşlanacaktır.

Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168 ORTA
mertebede olacaktır.

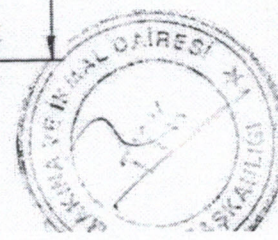
Ç.1040	1	Adet	12.5.92	Flaş Etme	R. Sener	B. Uzun	12.5.92	Flaş Etme	R. Sener	B. Uzun
Gereç	OLÇEK	1:1	MAZ TIP III BANT MAKARASI							
MAKARA MİLİ										
F-414-1										
B. K. İ.										
M. K. İ. ATELİYERİ										
E. K. İ. ATELİYERİ										

~(Δ,ΔΔ)



ÜST MAKARA İÇİN		ALT MAKARA İÇİN				Karadon özel	
24"	30"	36"	42"	48"	60"	36"	
A 231	286	341	401	456	561	1731	1061

ÜST MAKARA İÇİN		ALT MAKARA İÇİN				Karadon özel	
24"	30"	36"	42"	48"	60"	36"	
A 231	286	341	401	456	561	1731	1061



BORU HATASIZ EKSENLEMİYİ MÜMKÜN KILAN $\phi 108 \times 6$ DIN 2458

İKİ TARAFINI AYNI ANDA İŞLEYEN TEZGAH İLE İŞLENECEKİ

TOLERANS VERİLMİYEN ÖLÇÜLER DIN 7168 ORTA MERTEBEDE OLACAKTIR.

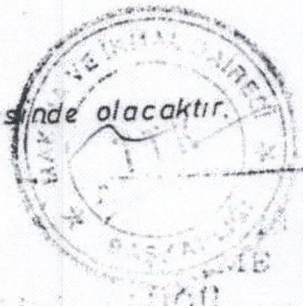
1	Çizim	Tarih	Adı
	12.5.1992	M. Yılmaz	
	Kontrol	C. Gürel	
	İnceleme	B. Uzun	

MAZ TİP III BANT MAKARA -
SI MAKARA BORUSU

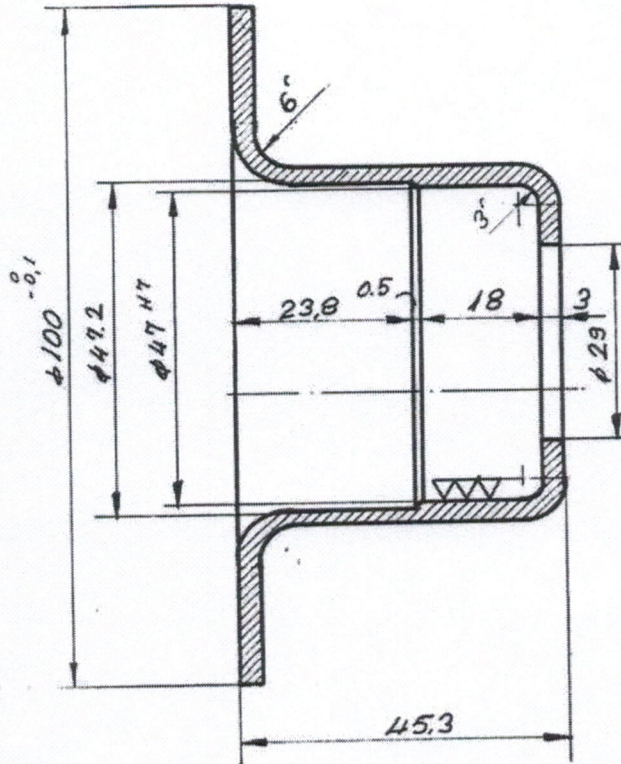
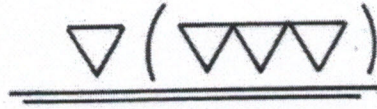
T.T.K.
MADEN MAKİNALARI
FABRİKA İŞLETME
MÜDÜRLÜĞÜ
F-414-2



T.T.K.
MADEN MAKİNALARI
FABRİKA İŞLETME
MÜDÜRLÜĞÜ
F-414.3



F_474-4

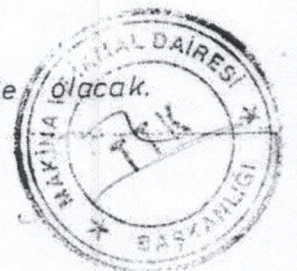


Kapaklar boruya her iki taraftan otomatik kaynak makinesiyle kaynatıldıktan sonra özel tezgâhta her iki kapak aynı anda (47^{mm}) ölçüsüne kalibre edilecektir.

NOT: Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168 ORTA mertebede olacaktır.

St37 2

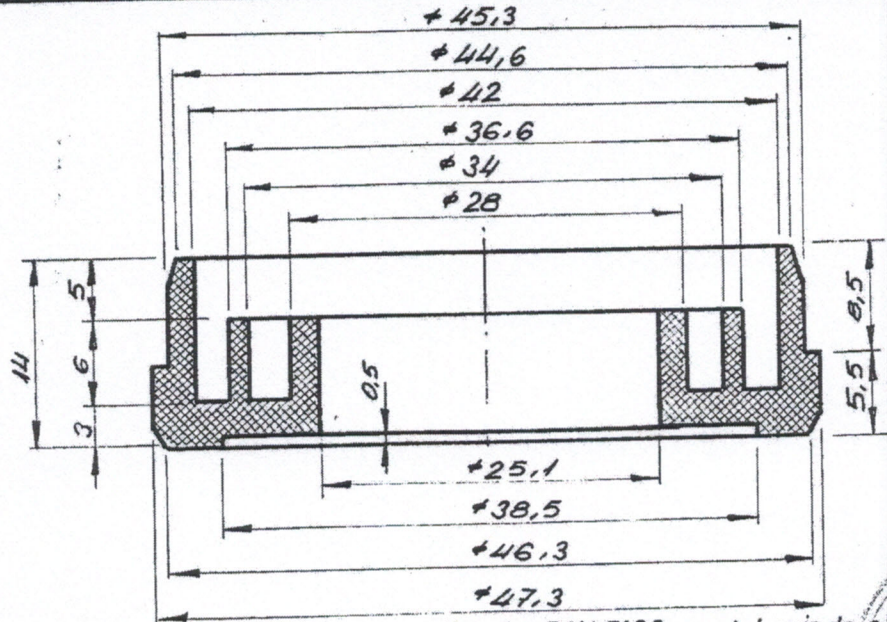
M. Yılmaz
C. Gürel
B. Uzun



11

BANT MAKARASI
RULMAN YATAĞI

F_414_5



Not: Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168 mertebesinde olacaktır.

Ultramid B 35 M
veya
Poliamid Gx
PA 6-66

Geniş
ÖLÇER

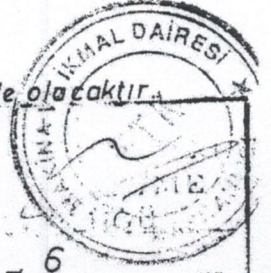
2:1

2

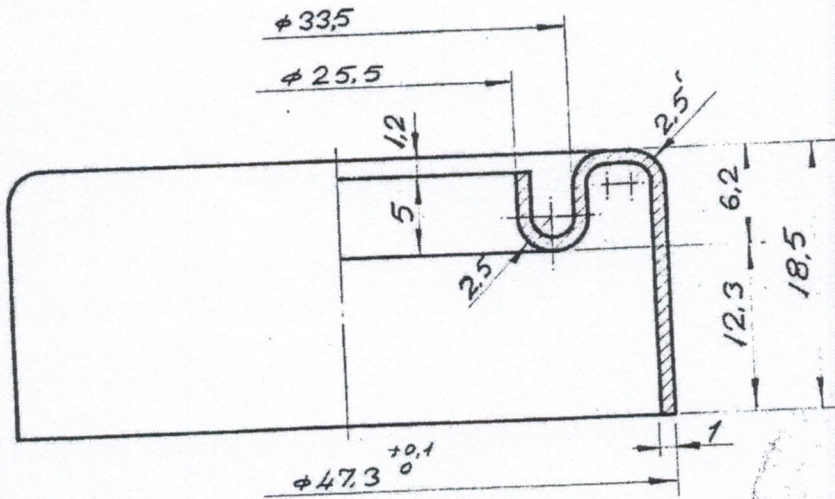
12.5.92 A. Vici
" " C. Gürel
B. Uzun

BANT MAKARASI
İÇ LABİRENT

F_414 - 6



NOT: Tolerans verilmeyen ölçüler
DIN 7168 ORTA
mertebede olacaktır.



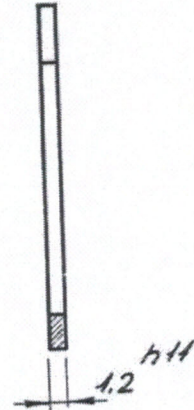
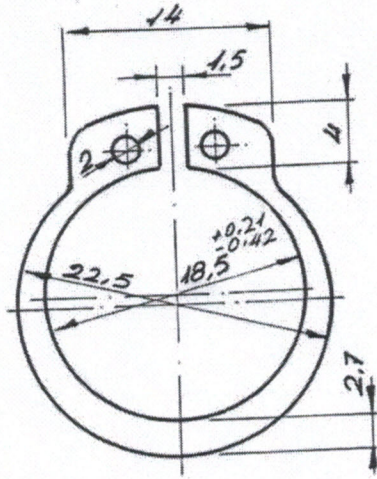
St. 37 2

2:1

12.5.92 C. Gürel
" " B. Uzun

İÇ KAPAK

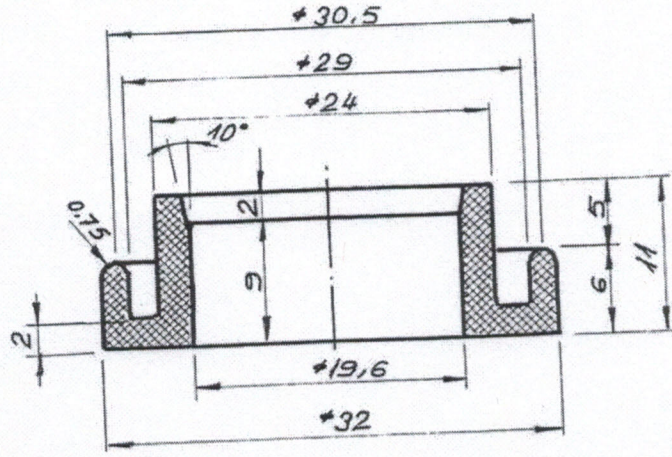
F_414 - 7



Sertlik 47~52 HRc

20x12 DIN 471

2	12.5.92 A.VICI	MADEEN
	" " " C.Gürel	FABRİK
	B.Uzun	MÜHÜR
ÖLÇEN	MAZ TİP III BANT MAKARASI	F-414-8
2:1	EMNİYET SEGMANI	



Not: Tolerans verilmeyen ölçüler DIN 7168 mertebesinde olacak.

Ultramid B35 M
veya
Poliamid Gx
PA 6-66

2	12.5.92 A.VICI	MADEEN
	" " " C.Gürel	FABRİK
	B.Uzun	MÜHÜR
ÖLÇEN	BANT	MAKARASI
2:1	DİS	KAPAK
		F-414-9