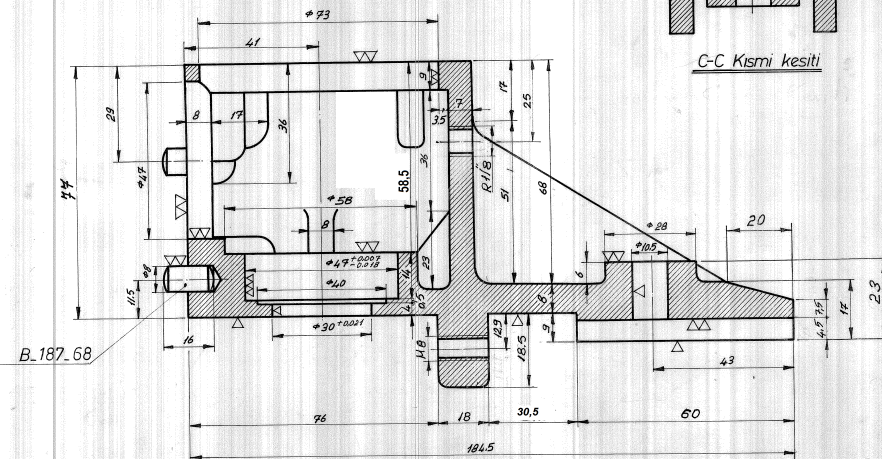
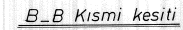
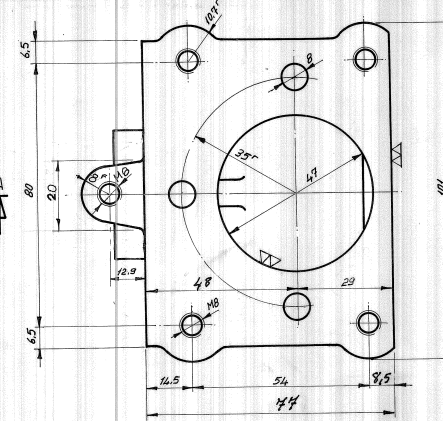
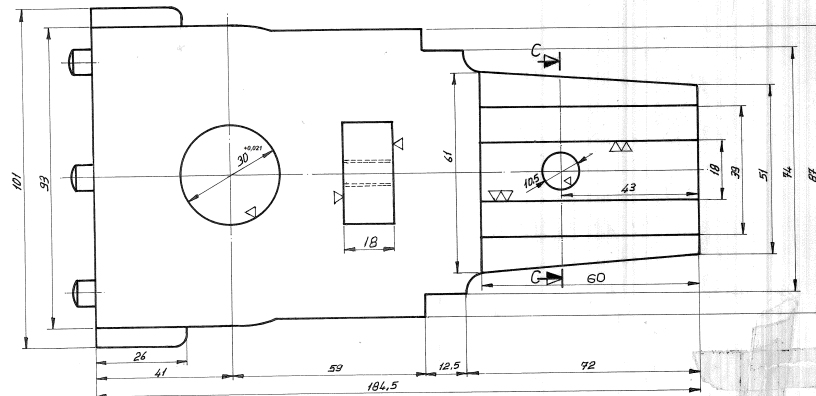


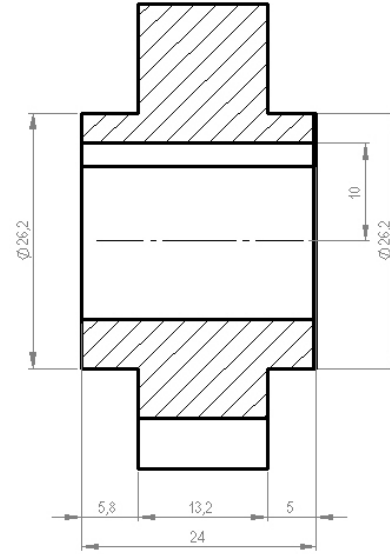
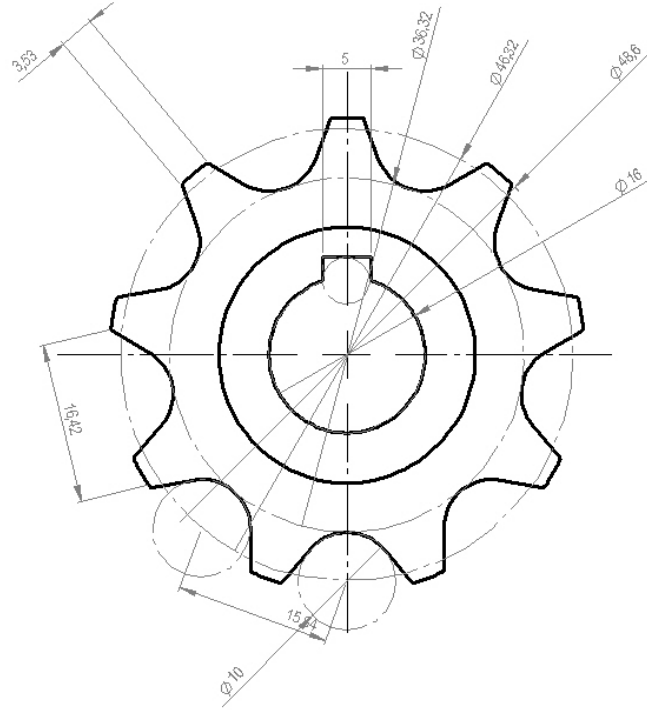


A_A KESİTİ



Mn% 0,2 ile 0,6
Al geriye kalan

ETIAL 171		Tarih		MADEN KAMALARI LATVE ONARIM FAKULTESİ MÜDÜRLÜĞÜ	
Gereği	1	Gerekçe	31.8.07 Recep H. Paşazade	B. 187.1	
Gereği		Gerekçe	B. 187.1		
BASINCI	11	BASINÇLI HAVALI HIZLAR MAKİNASI DIŞI KUTUSU			

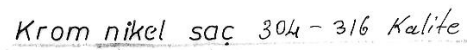


Z: 9

NOT: Isıl işlem sonu sertlik 52 ±1 HRc

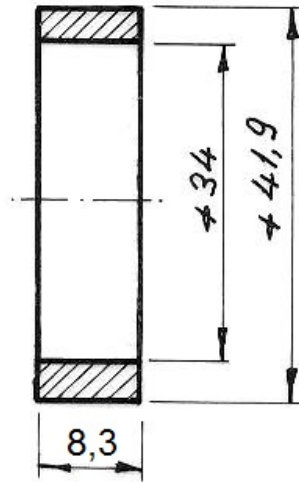
	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ	
Çizen	2.12.2015	mkorkmaz		1	100 Cr 6		
Kontrol		M.KORKMAZ					
Onay		K.ÇELİK					
Ölçek	Basınçlı havalı hızar makinası hareket dişlisi					Resim no	
2:1						B-187-11'	

SONUÇ



B-187-14

Erst dann verliere ich die Geduld



C
1040 1

45.87

T. Özbay.

C. Gürel

B. Uzun.

Z.T.L.

MAKİNALARI

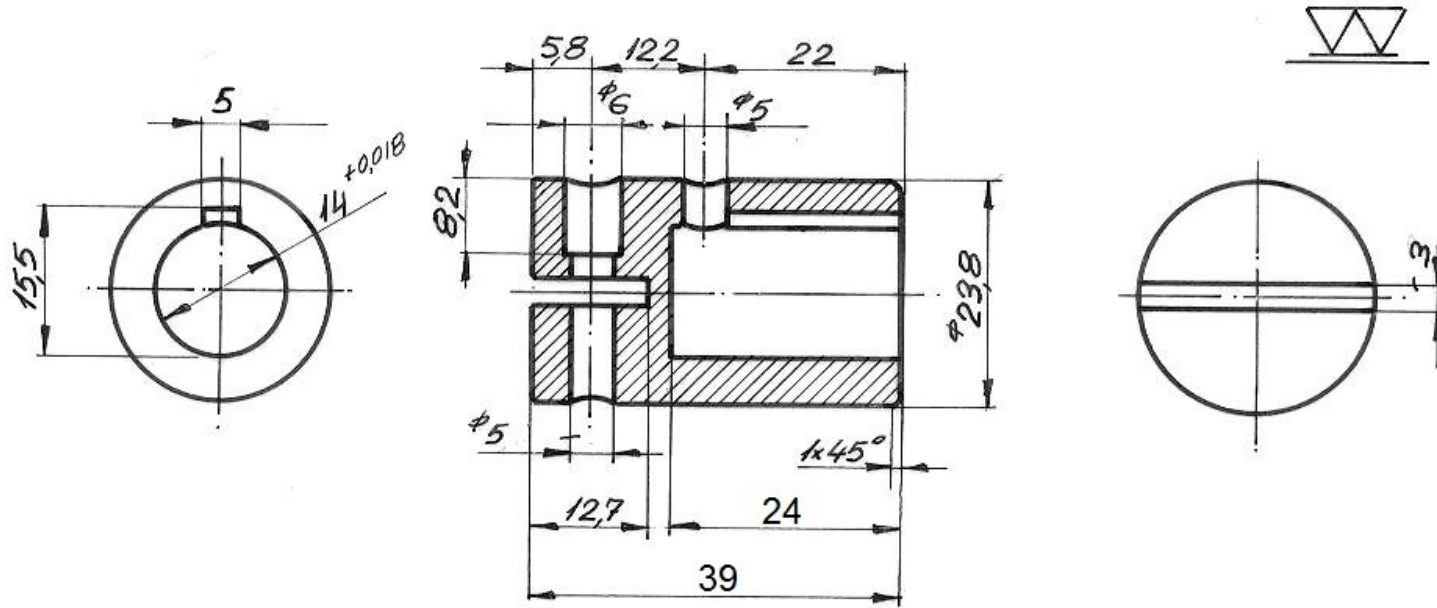
MAKİNA VE CİHAZLAR FABRİKA

MÜDÜRÜ ÖĞÜ

1:1

BASINÇLI HAVALI HIZAR
MAKİNASI BURCU.

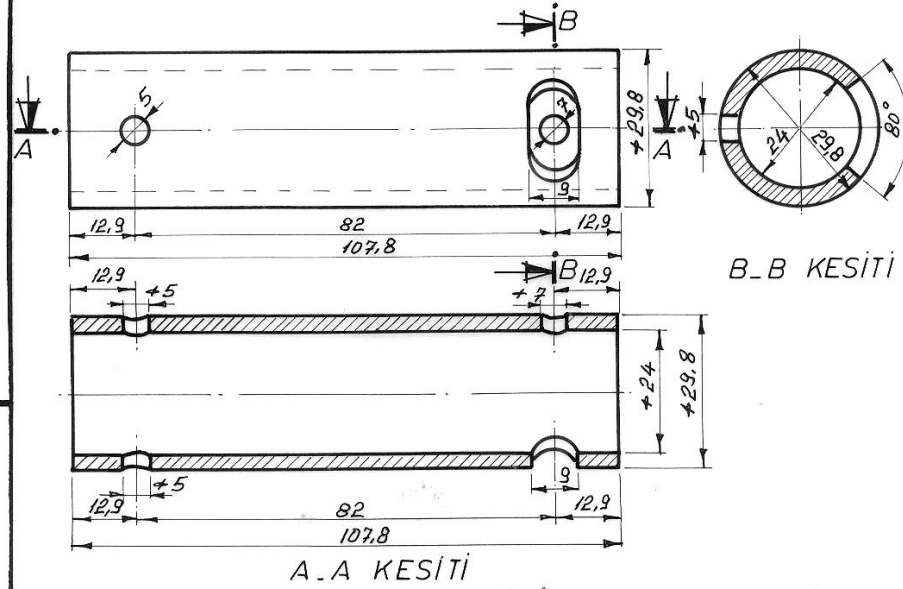
B-187-16



BU RESİM YERİNE PDM RESİMİ KILLANILACAK

Isıl işlem sonu sertlik 44[±] HRC

Ç.1040	1	8-6-98 F. Özdemir	İ. Hanel
		C. Gürel	
		B. Uzun	
BASINÇLI HAVALI HIZAR B-187-17			
1:1 MAKİNASI BURCU.			
		Z.T.İ. MAKİNE MAKİNALARI	
		MALİYET VE KONTROL FAHRETTİN	
		MÜST. 1	
		Yerine geçi	
		Yerine geçi	



Isıl işlem sonu sertlik 44 HRC

Ç
1040 1

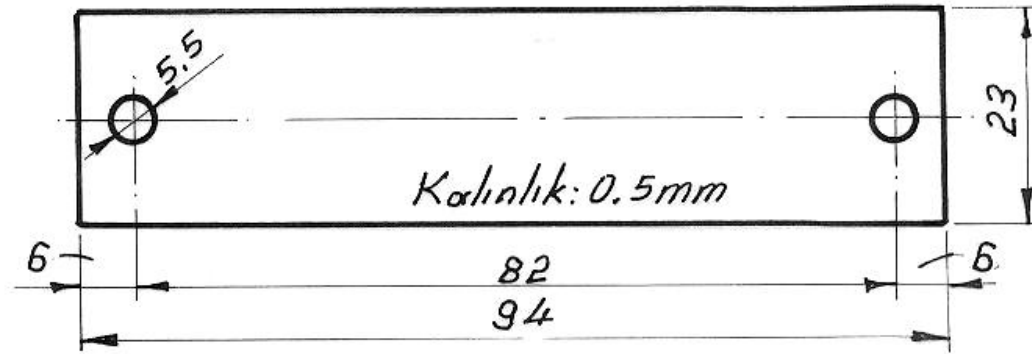
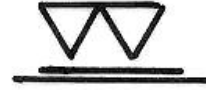
10.5.87

T.Özboğ
C. Gürel
B. İsm.

1:1

BURÇ

B_187_18



Silisli sac (Yay çeliği) Ck 60-65

4

10.5.87

T. Özboy.

C. Gürel

B. Lüzun.

Z.T.I.
MADEN MAKİNALARI
İMALAT VE ONARIM FAKÜLTESİ
MÜHÜRÜ

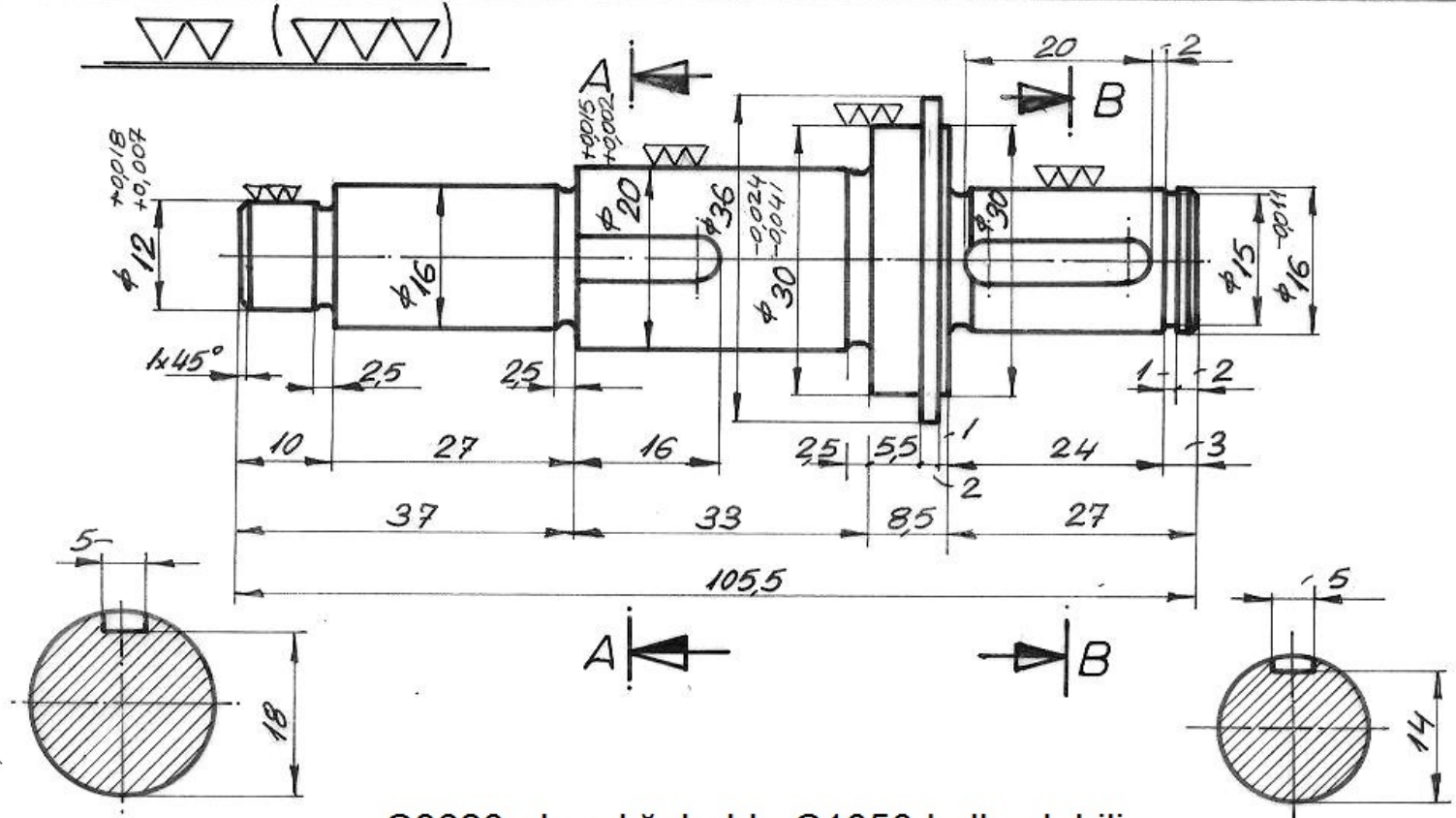
3/1/88
1:1

İLK HAREKET KAVRAMA
SACI.

B-187-19

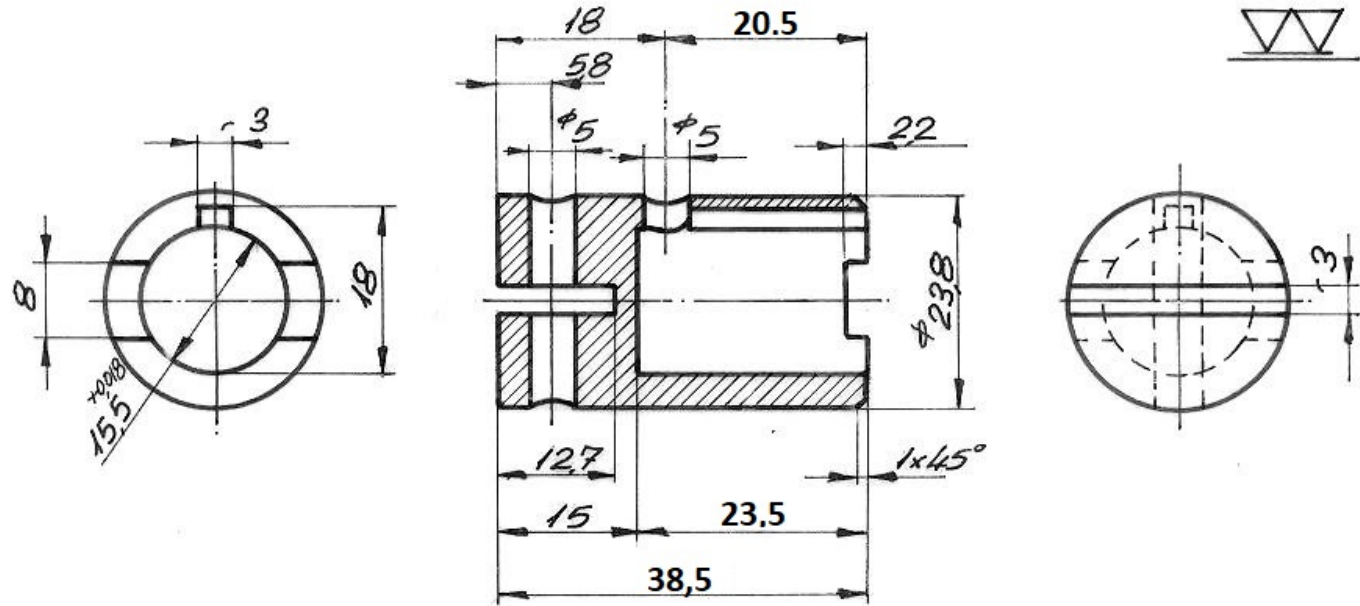
Yerine geçil

geçil



Ç8620 olmadığı halde Ç1050 kullanılabilir.

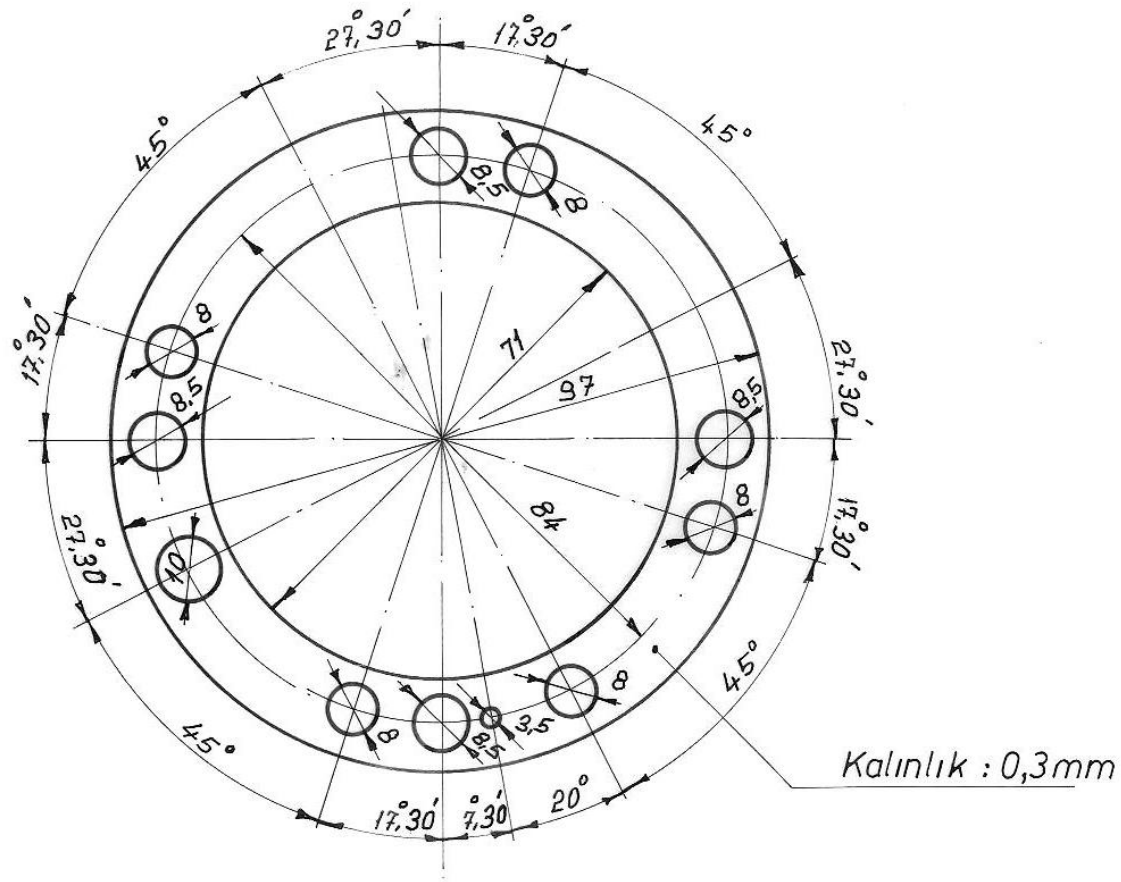
Ç8620	1	86-987	F.Özdemir	
Gereç			C.Gürel	
ÖLÇEK			B.Uzun	
1:1	BASINÇLI HAVALI HIZAR B-187-2			
MÄKİNASI MİLİ.				
				Yerine geçti
				geçti



Isıl işlem sonu sertlik 46^{±1} HRc

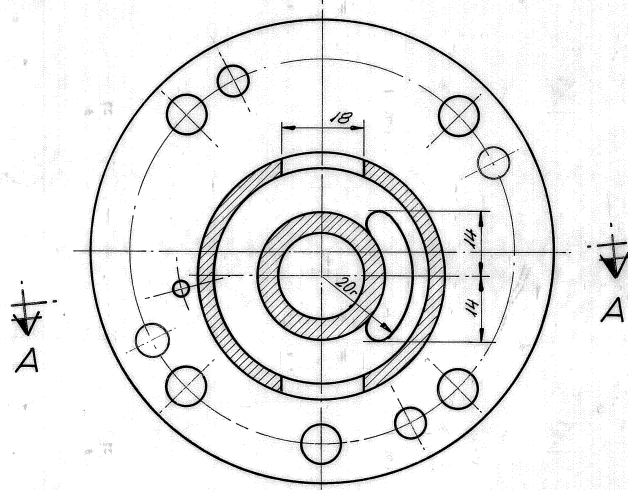
Ç 1040	1	Tarih 8-6-987 F.Özdemir	İmza C.Gürel
Görüş Ayet	Kontrol Norman	B.Uzun	
ÖLÇEK 1:1	BASINÇLI HAVALI HIZAR MAKİNASI BURCU		B-187-20
		Ön	Yerine geçti
		Bunun yerine	geçti

	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK, MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ
Çizim	5.02.2025	R.HOROZOĞLU			ETİAL 171	Resim no
Kontrol		M.KORKMAZ				B-187-21
St.kontrol	5.02.2025	K.ÇELİK				
Ölçek						
1:1						

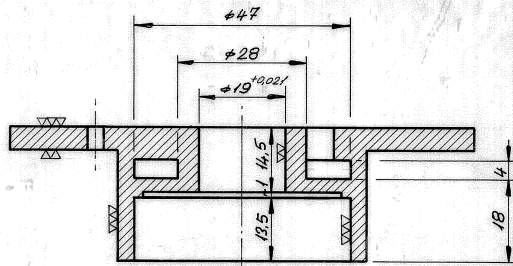


Conta 2 (Karton)		Çizim	Tarih	Adı	İmza	Z.T.I. MADEN MAKİNALARI İMALAT VE ONARIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ
		Kontrol	14.5.87	T.Özboğ	→	
		Norm. no		C.Gürel		
Gereç Adet		B.124m				
1:1		CONTA				B-187-25
						Buna yerine geçti
						Buna yerine geçti

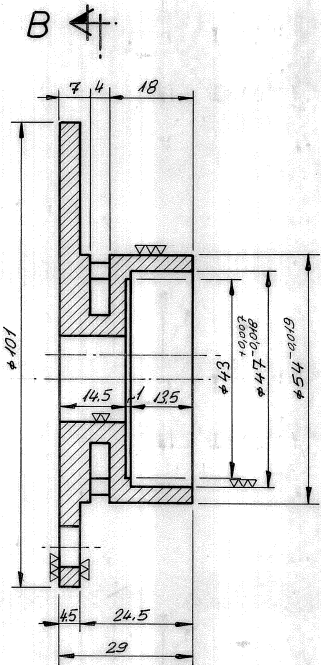
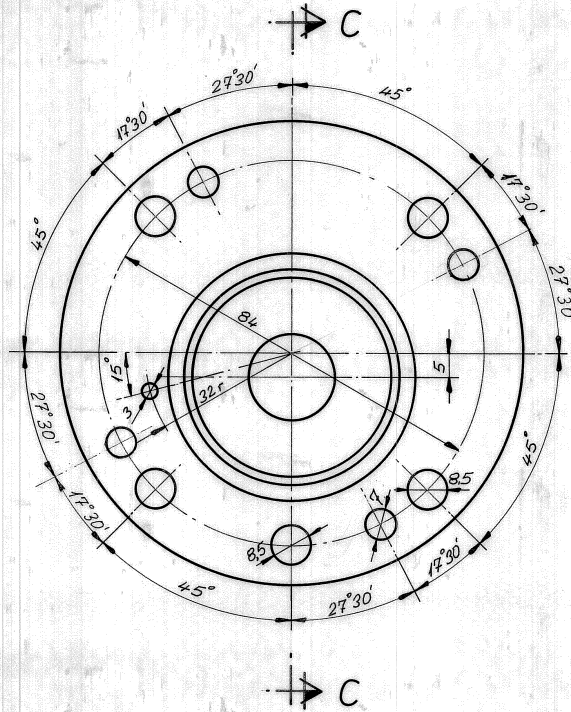
~ (W.WW)



B_B_KESİTİ



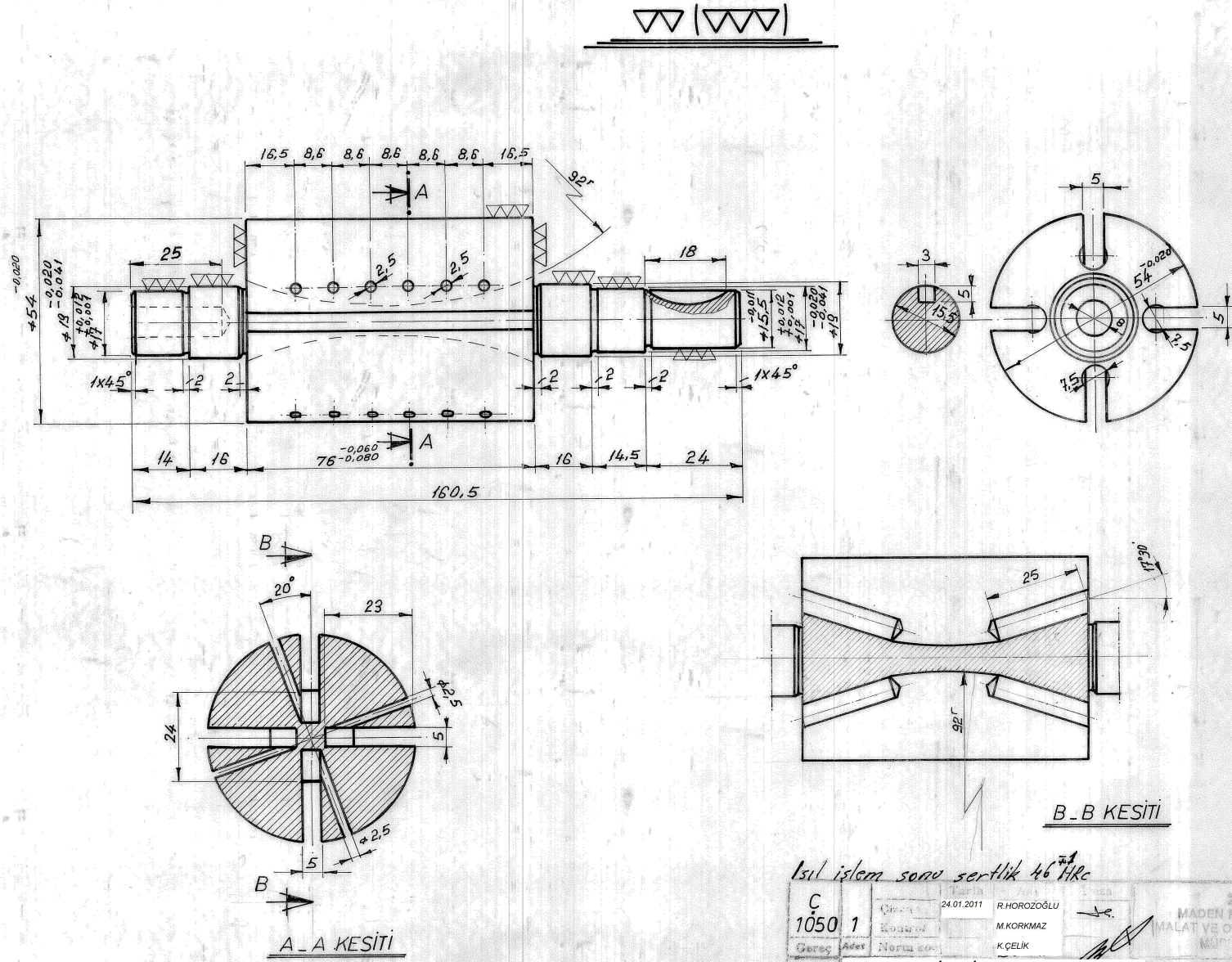
A_A_KESİTİ



C_C_KESİTİ

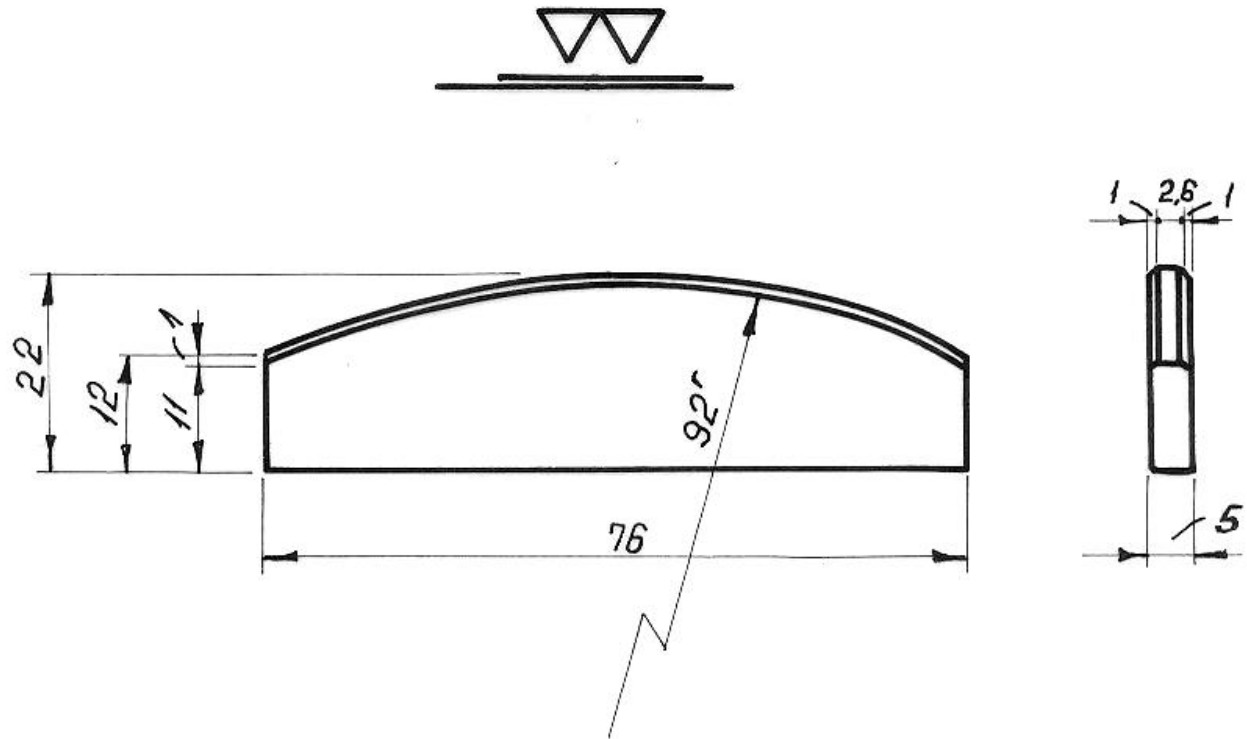
GG25	1	Tarih	Adı	İmza	T.T.K.
		33.1989	H.Üren	H.Üren	MADEN MAKİNALARI
			C. Gürel		FABRİKA İŞLETİM
			B. Uzun		MÜDÜRLÜĞÜ
1:1					B_187_26
					Yerine geçti
					Başına yerine geçti

RULMAN KAPAĞI



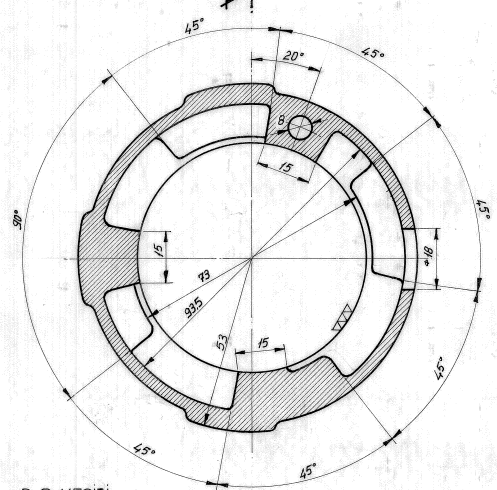
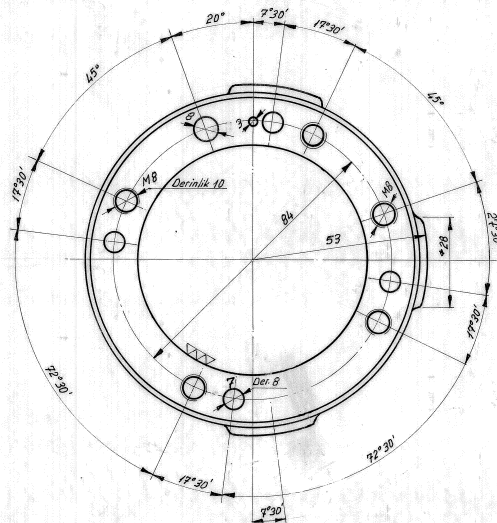
Isıl işlem sonu sertlik 46 HRC

Ç	1050 1	Çizim	24.01.2011	R.HOROZOĞLU	İşletim	27.1
Kontrol		Kontrol		M.KORKMAZ	Yerleşim	
Gereç	Adet	Norm	Adet	K.ÇELİK	Yerleşim	
Ölçek	1:1	TAZYİKLİ HAVALI HIZAR MAKİNASI ROTURU				B.187-27
Bunun yerine						Geçerli

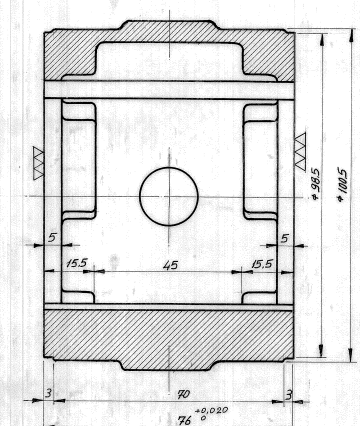
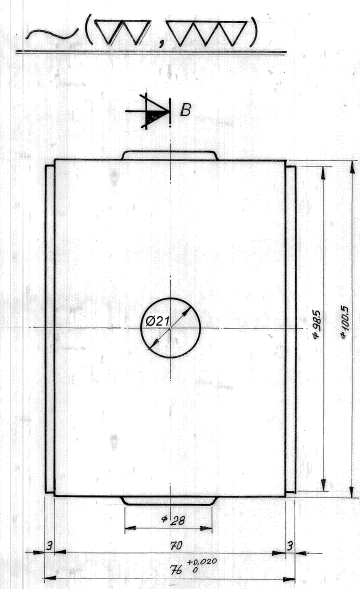


Fiber

4	10.5.87	T. Özban.	Le.
		C. Gürel	
		B. Uzun.	
1:1	ROTOR KANADI		
B-187-28			
Terime			gecu

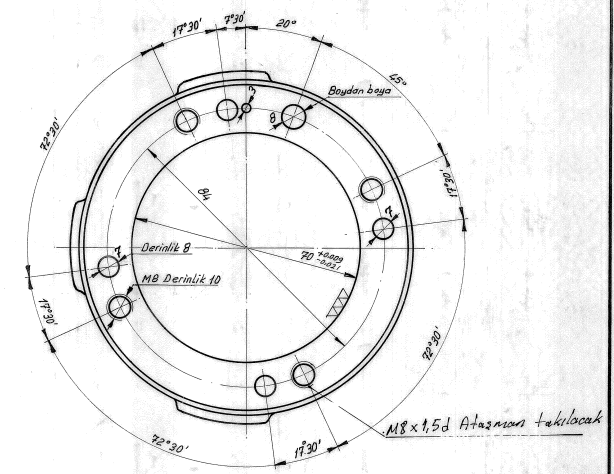


B.B KESİTİ



A.A KESİTİ

Not: 2.3 nolu gömlek sırtak
geçme yapıldı sonra iç ve
yan yüzeyi beraberce
teğirtilen



Cekme mukavemeti : 20.28 Kg/mm²
Sertlik : 80-90 HB
Fiziksel özellikleri : Si % 5.0 ile 8.0
Kimyasal özellikleri : Cu % 2.0 ile 4.0
Mn % 0.2 ile 0.5
Al geriye kalan

Etial 171

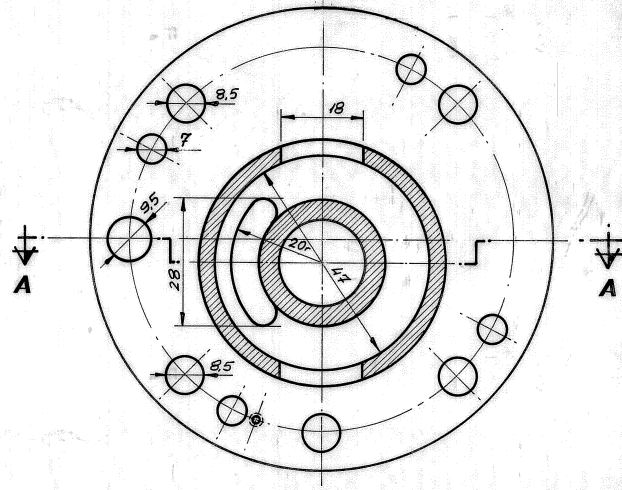
Çizim	Adı	İş	Yazı
1	Çizim	10.6.1987 L. Pektazel	Baş
1	Kontrol	C. Gürel	
1	Norm. kon.	B. Uzun	

BASINÇLI HAVALI HIZAR MAKİ.
NASI ENDÜVİ MUHAFAZA GÖVDESİ

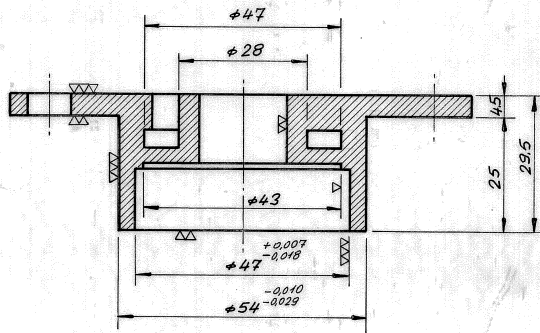
B.187_30

Yerine geçti

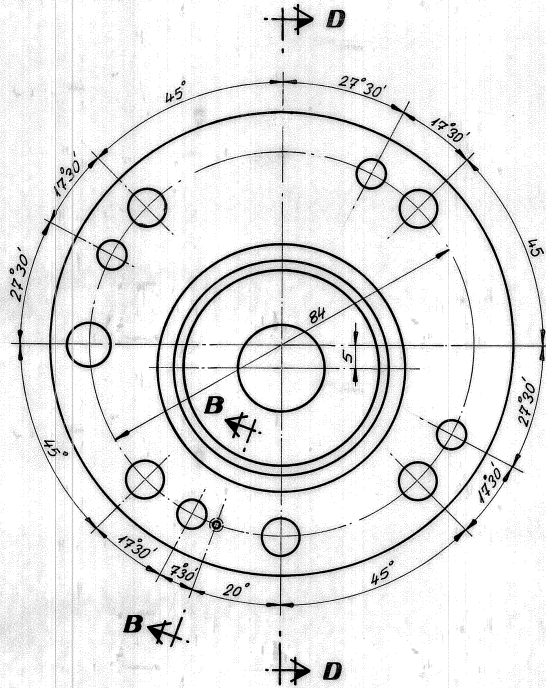
~ (▽, ▽, ▹, ▸)



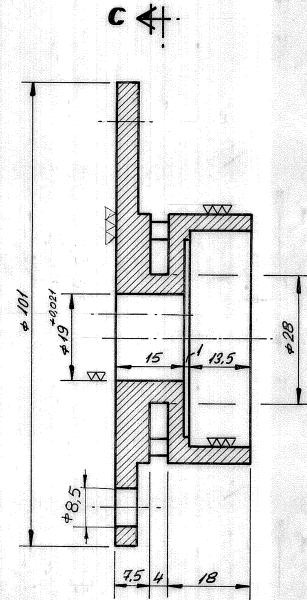
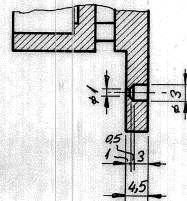
C-C_KESİTİ



A-A_KESİTİ



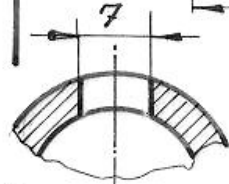
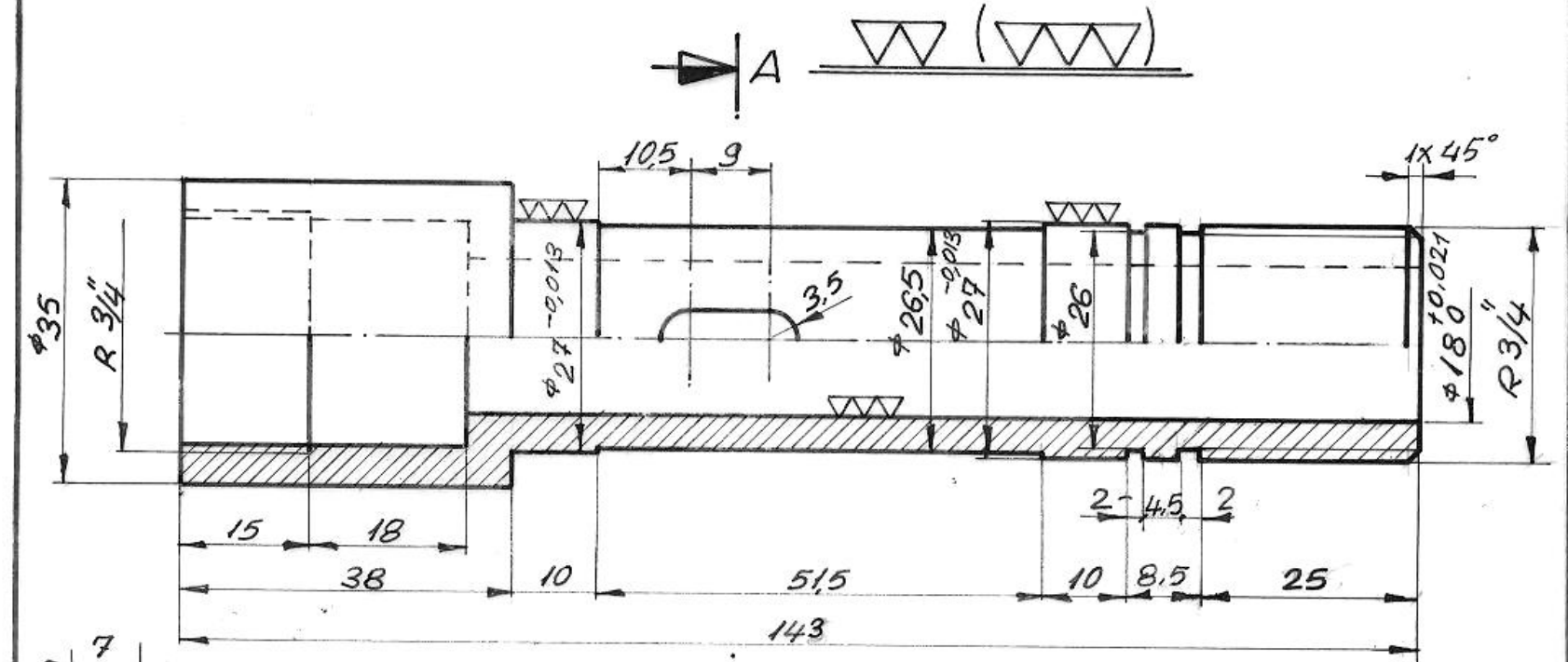
B-B_KESİTİ



D-D_KESİTİ

GG25	1	Çizim	22.1989	H.Üren		T.T.B.
		Kontrol		C. Gürel		MADEN MAKİNALARI
		Norm.kod		B. Uzun		FABRİKA İŞLETME
						MÜDÜ
1:1						B_187.32
						İşleme tarihi
						İşleme yeri

HIZAR MAKİNASI
RULMAN KAPAĞI



A A Kesiti

Isıl işlem sonucu sertlik 48 ± 1 HRC

Ç
1040

1

8-6-987 F.Özdemir

C.Gürel

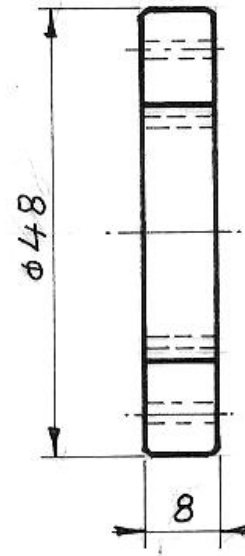
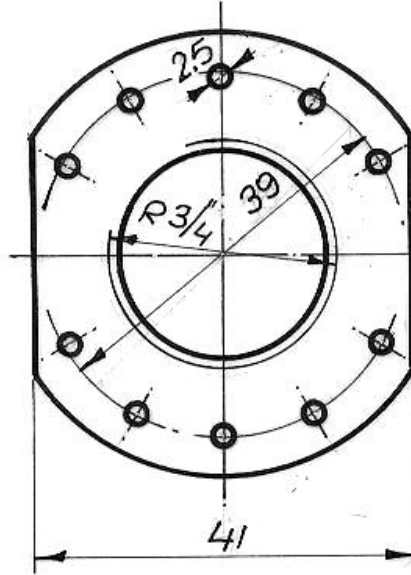
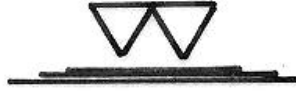
B.Uzun

BASINÇLI HAVALI HIZAR

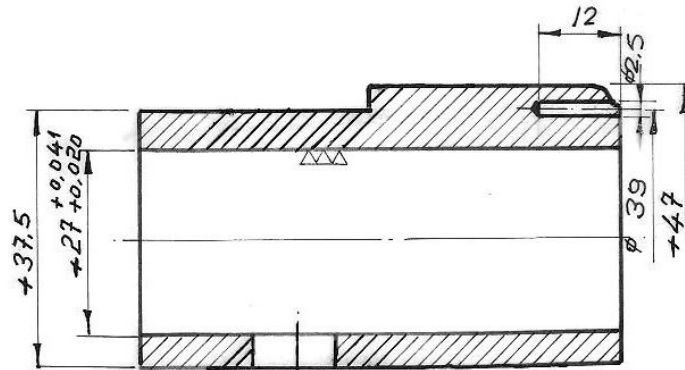
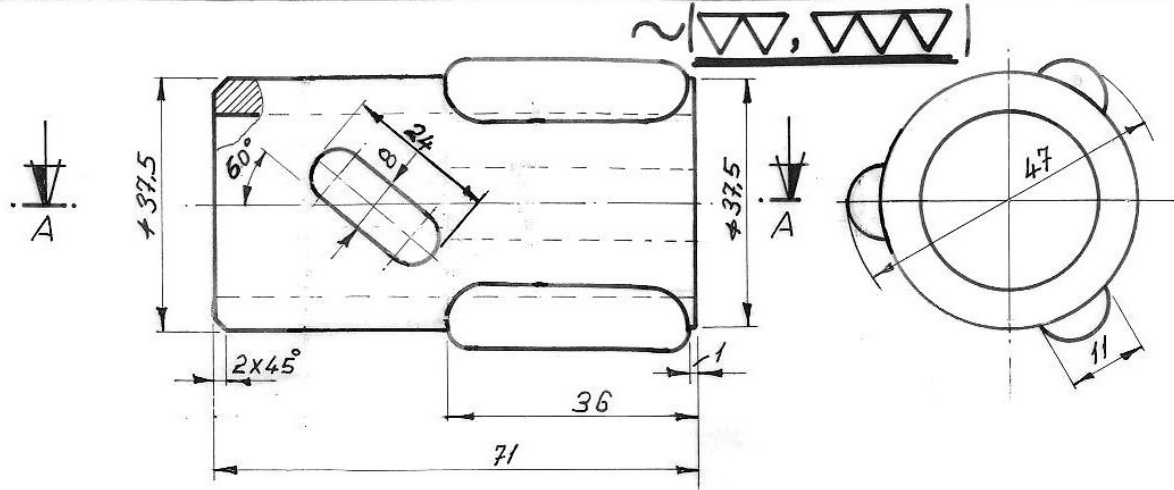
1:1 MAKİNASI GAZ AYAR MİLİ.

B.187-37

Yerine geçil
Güven yerine geçil



C	1040	1	Çiçek	4.6.87	T. Özboz.	Ac.
Gereç					C. Gürel	
					B. Uzun.	
ÖLÇEK	SOMUN					
1:1						
MADEN MAKİNALARI						
İMALAT VE ONARIM FAALİYETİ						
MÜDÜRLÜĞÜ						
B-187-38						
Bunun yerine						geçti
Bunun yerine						geçti



A - A KESİTİ

GG25

1

13.5.87 T. Özboz.
C. Gürel
B. Hana.

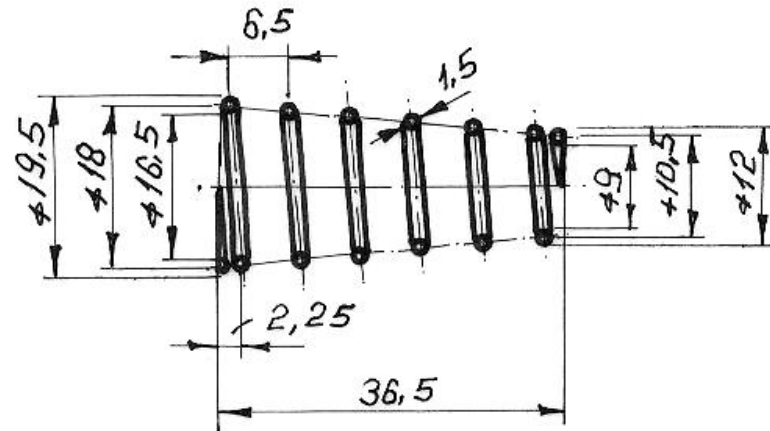
1:1

HAVA AYAR BURÇU

Z.T.L.
MADEN MAKİNALARI
MALATYALI
MÜHÜR

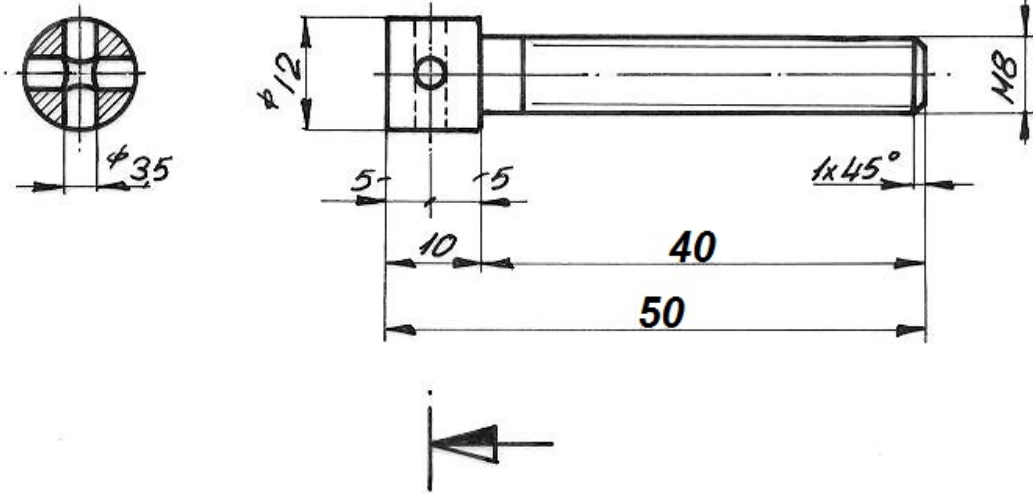
B_187-42

Buana yerine geçu

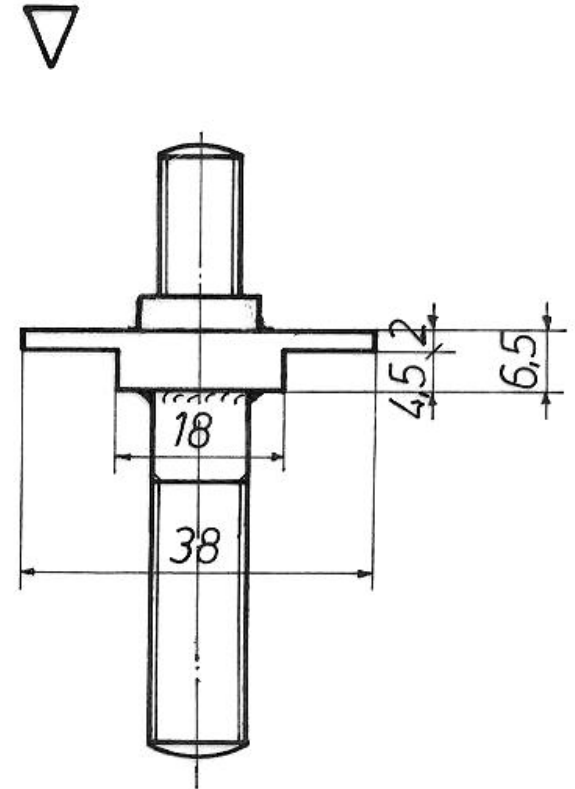
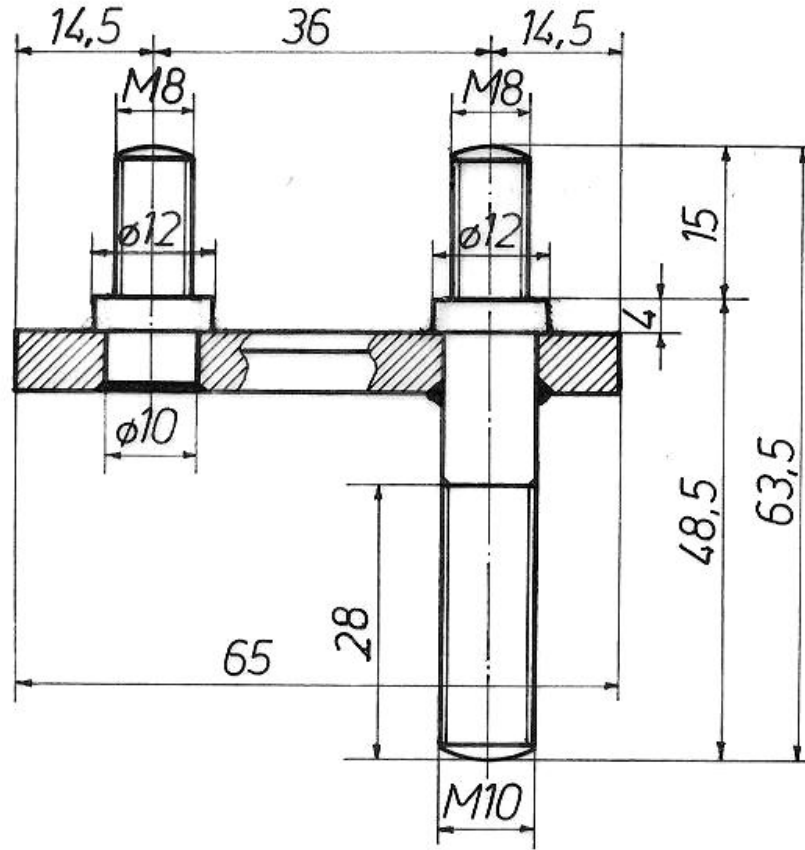


1	Çizim	Tarih	4.6.87	T. Özbuğ.	İmza	— İe.
	Revizyon			C. Gürel		
	Notlar			B. Uzun.		
1:1	YAY					
Z.T.L.						
MADEN MAKİNALARI						
İMALAT VE GİYARIM FABRİKASI						
MÜDÜRÜ ÖĞÜ						
B_187_45						
Yerine geçi						
Bunun yerine						

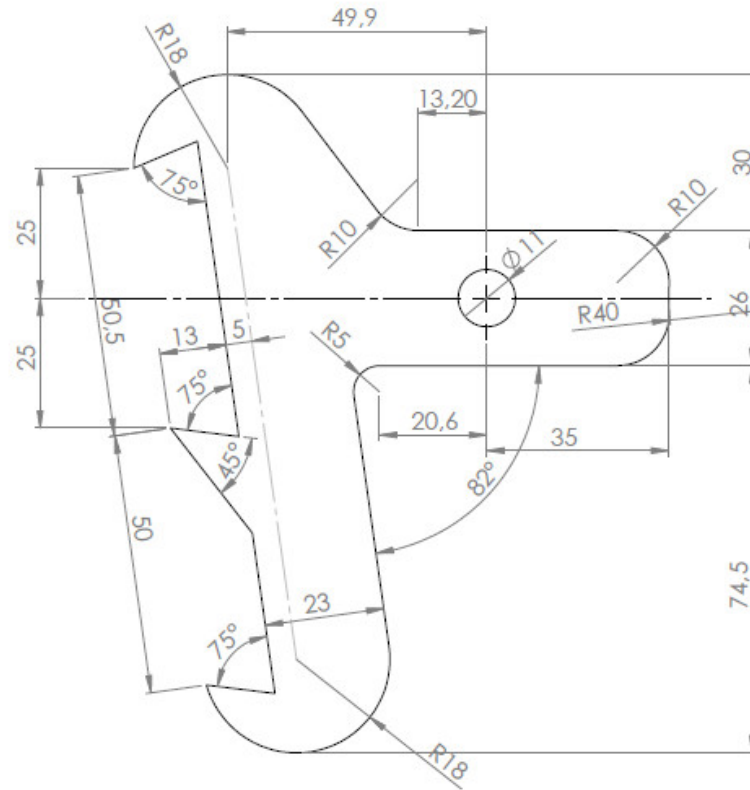
1:1



C.1040	1	Tarih	10-6-98	F.Özdemir	
				C. Gürel	
				B. Uzun	
GERDİRME VIDASI					
B_187-47					
Yerine Geçti					
Yerine Geçti					



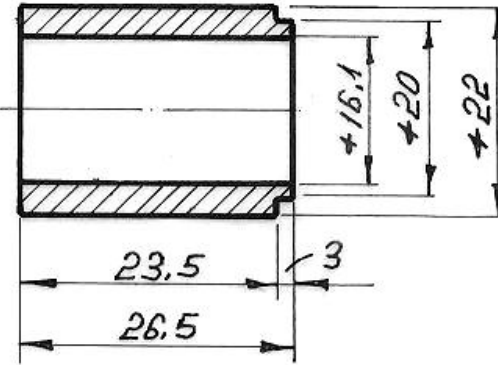
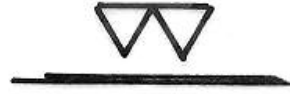
C 1040	1	Çizim Tarih	16.7.87	Adı M. Karzan	İmza A. Karzan
Çizim	Adet	Norman		C. Gürel	
ÖLÇEK 1:1			PABUC		
Z.T.I. MADEN MAKİNALARI İMALAT VE ONARIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ B-187-48 Bu yerine geçil Bu yerine geçil					



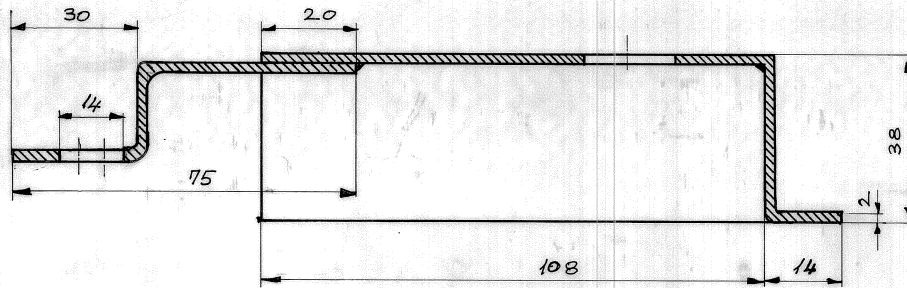
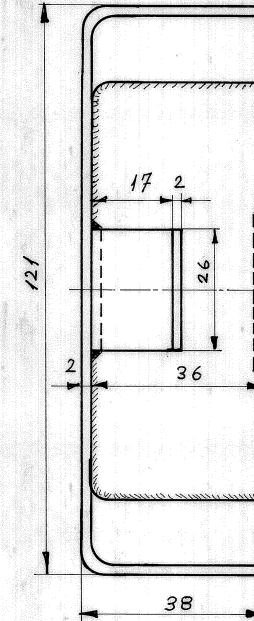
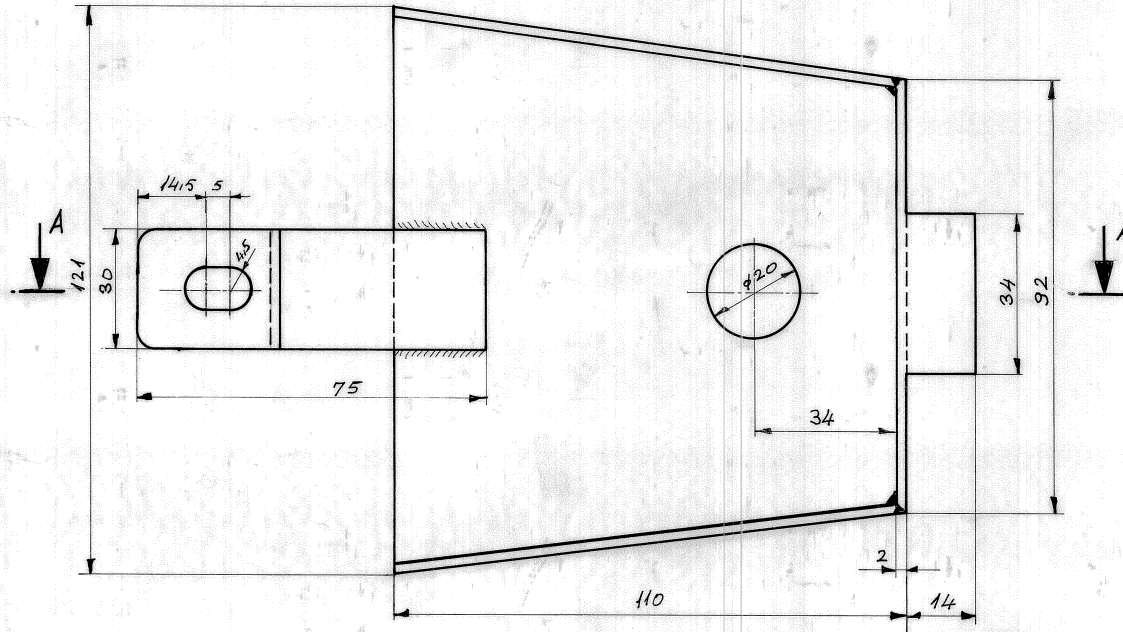
KALINLIK: 6mm

	Tarih	Adı	İmza	Sayı	Gereç	TTK MADEN MAKİNALARI FABİKAİŞLETME MUDURLUĞU	
Çizen	30.03.2016	dkivik		1	ST 37	Resim no B-187-49 ¹	
Kontrol	30.03.2016	M.KORKMAZ					
Onay	30.03.2016	K.ÇELİK					
Ölçek	Basınçlı havalı hızar makinası zincir dayaması					Resim no B-187-49 ¹	
1:2							



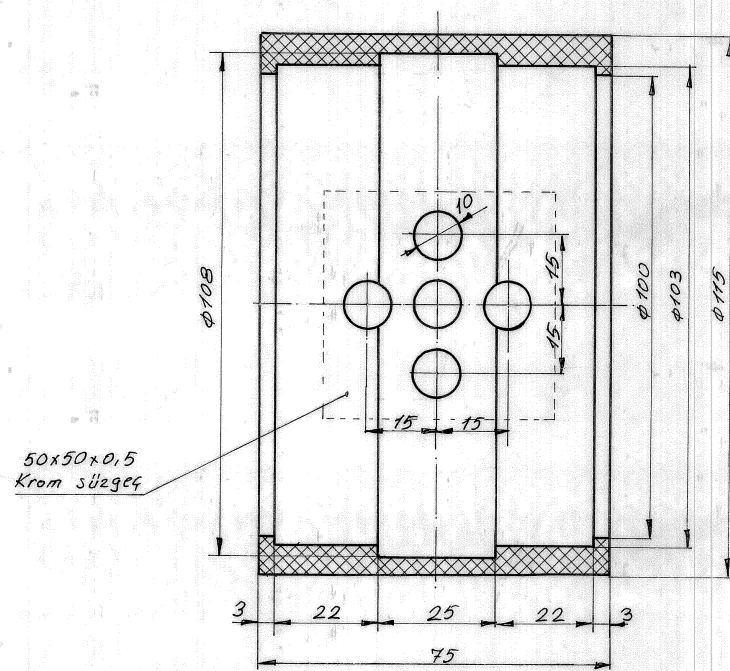


Ç	1040	1	Çizen	Tarih	4.5.87	Adı	T. Özbay	İmza	İ. S.
Gereç	4.5.87	Norm	Kontrol				C. Gürel		
ÖLÇEK	1:1						B. Uzun		
BASINÇLI HAVALI HIZAR							B.187.5		
MAKİNASI BURCU.							Yerine geçti		
							Yerine geçti		

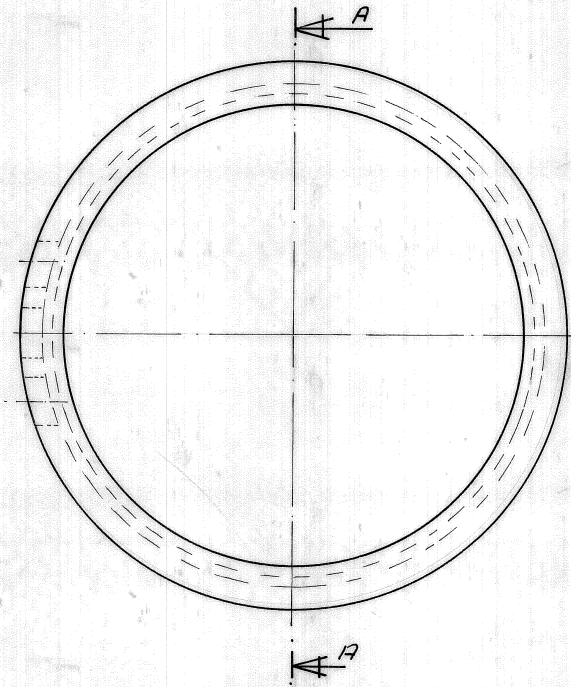


ST	1	Tarih	Adı	İmza	MADEN İŞLETİMİ FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ
37	Çizen	20.11.07	K.Öztürk	K.Özde	
	Kontrol				
	Harm. Kott.		B. UZUN		
11					B_187_52
					Bu ... Yedine
					Punpun yedine

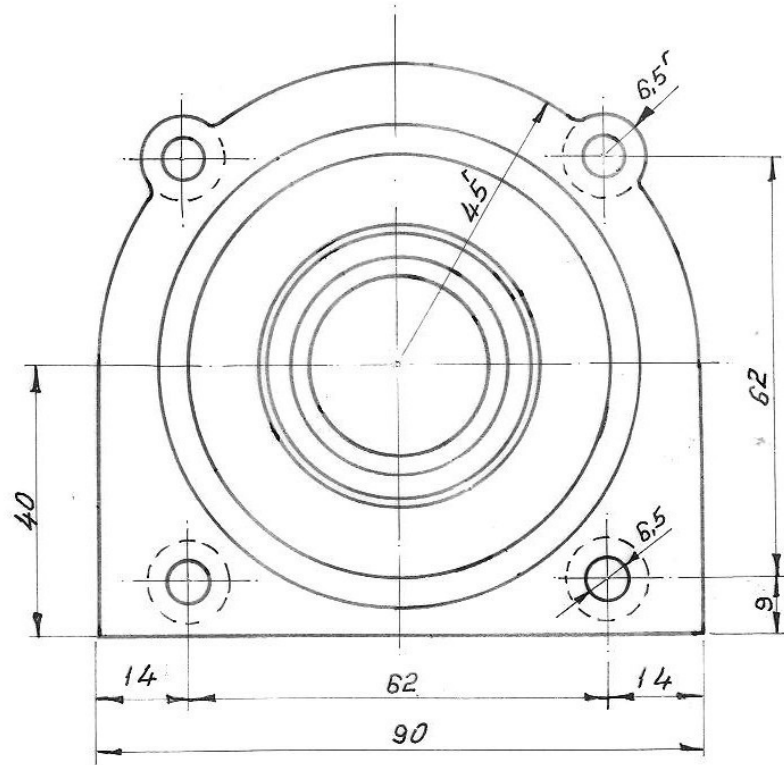
KAPAK



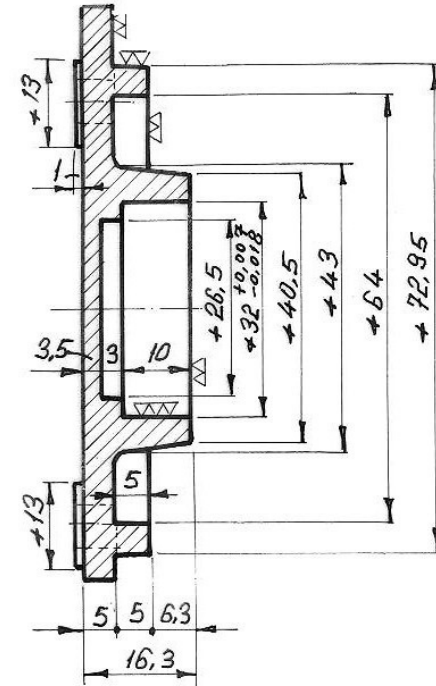
A-A KESİTİ



PVC	1	Gözet	Tarih	Adı	İmza	T.T.K. MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETİMİ MÜDÜRLÜĞÜ
		Kontrol	8.11.2000	M.Y. İmza		
Gereğ.	Adet	Norm. Kont.		B. Uzun		B-187-56
ÖLÇEK						Bu Verine
1:1						Bunun yerine
HIZAR MAK. EK202 MU. HAFAZASI						CS



~|▽▽,▽▽|



ETİAL 171

iptal yenisi çizildi

1

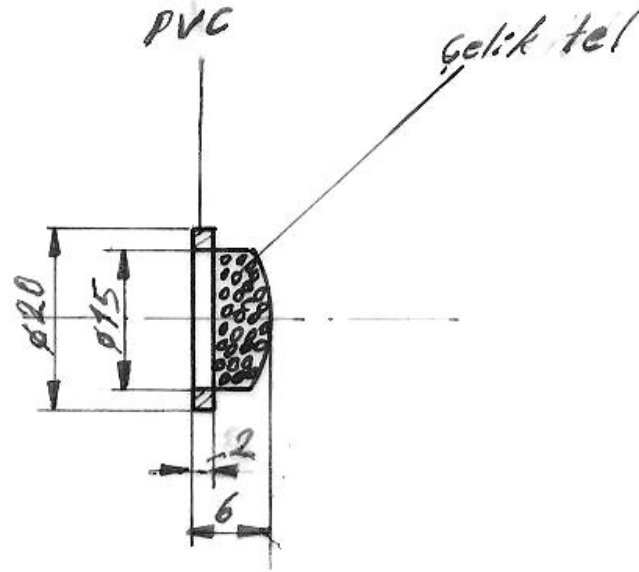
12.5.87 T. Özbay
C. Gürel
B. Uzun.

Z.T.I.
MADEN MALZEMELERİ
MALATYALI ÇELİK FABRİKA
MÜDÜRLÜĞÜ

B. 187.7

1:1 RULMAN KAPAĞI.

İşin Yeri: ...
İşin Tarihi: ...



PVC		Tarih	Adı	T.T.K. MADEN MAKİNALARI FABRİKA İŞLETME MÜDÜRLÜĞÜ B-187-73 Bu Yerine geçti. Bunun yerine geçti.
		Çizen	13.02.04 R.HOROZÖĞÜ	
		Kontrol		
	Adet	Norm. Kont.	B. UZUN	
1:1	HAVALI HIZAR MAKİNASI HAVA GİRİŞ SÜZGEÇİ			