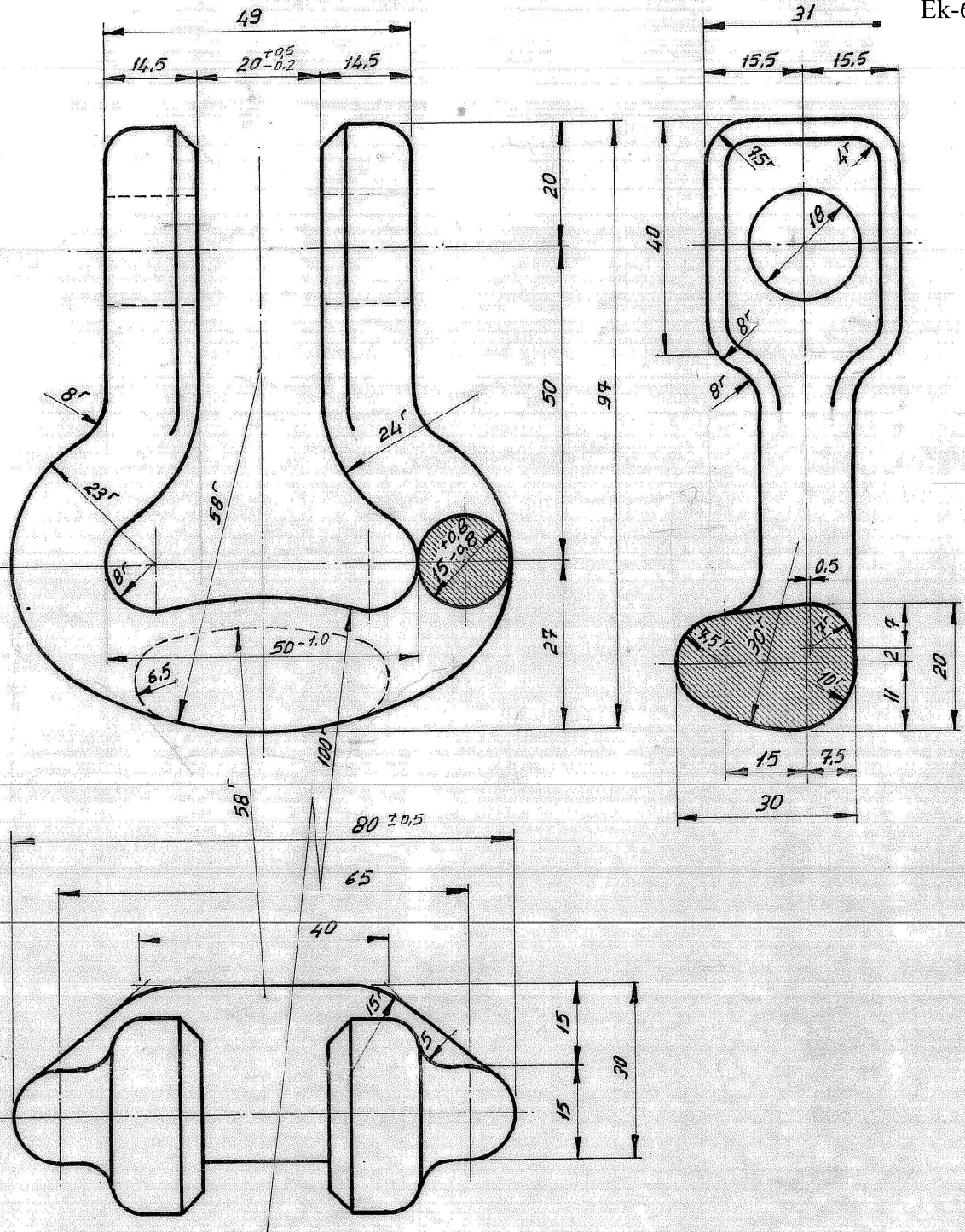




NOT: Bütün basma dövme ve bükme işlemleri bittikten sonra su vermeden önce 860° de normalize edilecek.

(Bu sıcaklıkta 10 dakika bekletip durgun havada kendi halinde soğutulacak) Su verildikten sonra 1h 31-33 Rc sertliğine inecek şekilde mencevişlenecek.

Ç.1050	2	Tarih	9.12.1986 L. Pektezel	Z.T.I. MADEN MAKİNALARI İMALAT VE ONARIM FABRİKA MÜDÜRLÜĞÜ
Gereç	Adet	Kontrol	C. Gürel	
Ölçek	1:1	Notlar	B. Uzun	
MAZ TİPİ STANDART ÇİFT ZİNCİRLİ KONVEYÖR ZİNCİR KİLİDİ				F. 511 - 2