

DR-8

DIN 6885 A20x12x125

M50x1.5 RAKOR

M12x1.5 RAKOR

276

569 ±1

140⁰_{-0,5}

190

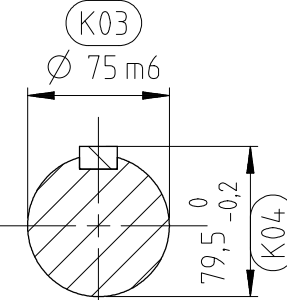
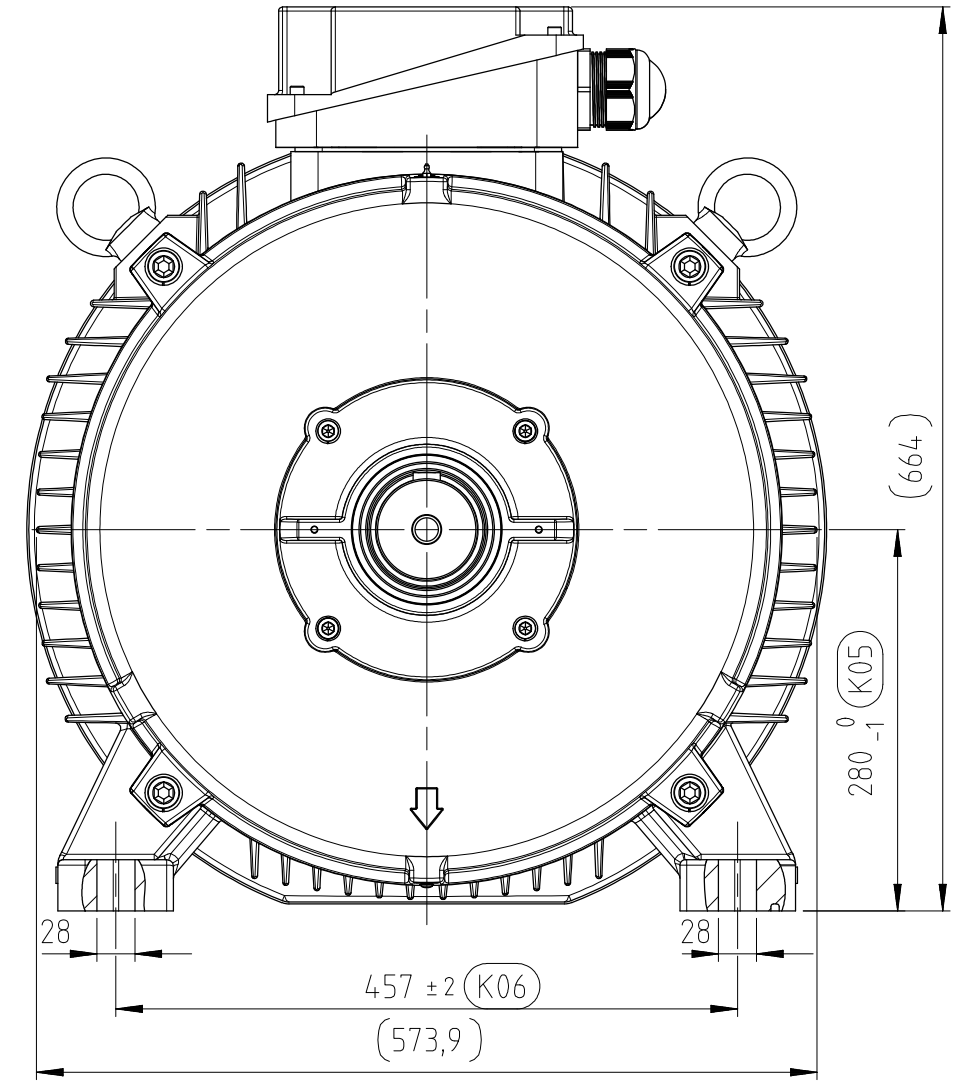
368

24 H17

419

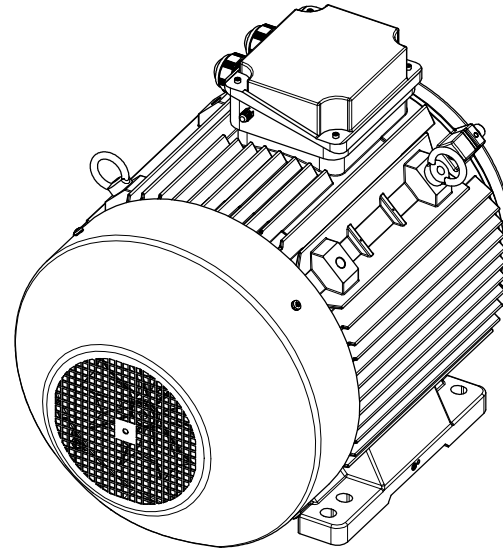
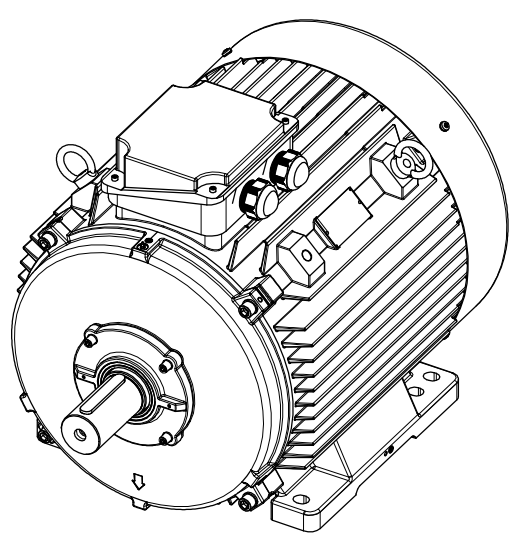
24 H17

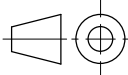
1021 ±2

KESİT A-A
ÖLÇEK 1:4

NOT : Mil salgısı DIN EN 50347'ye uygun olmalıdır.
DIN EN 50347 için 6411107xx nolu resme bakınız.
Max salgı değeri için "normal" sütununa bakınız
Dimension (incl. runout and flatness) of drive end side
feet are according to DIN EN 50347

(K07)



PARÇA/KOMPONENT VE BUNLARI OLUŞTURAN HAMMADDE, BOYA, KAPLAMA VS KL-00093 ARÇELİK KİMYASAL UYGUNLUK ŞARTNAMESİ'NE UYGUN OLMALIDIR.				RAW MATERIAL, INCLUDING ALL THE ADDITIVES, PAINT, COATINGS ETC OF THE PART/KOMPONENT SHALL CONFORM TO ARCELİK PROCEDURE, KL-00093 CHEMICAL COMPLIANCE SPECIFICATIONS.				
TASARIM, MALZEME VE ÜRETİM PROSESİNDEKİ DEĞİŞİKLİKLERDEN ÖNCE ONAY GEREKLİDİR.				APPROVAL IS REQUIRED BEFORE DESIGN OR MATERIAL OR PROCESS CHANGES.				
2	Cad model güncellendi.			AB	CR*	04.09.2023	G.E.	
1	Yeni yayınlandı			AA	CR*	04.04.2023	G.E.	
REV NO	DEĞİŞİKLİK			DEĞ KOD	YAYIN NO	REV.TARİHİ	İMZA	
MALZEME								
	TARİH	04.04.2023	İMZA	 WAT MOTOR SANAYİ VE TİCARET A.Ş.				
	HAZIRLAYAN	G.ERGİN						
	KONTROL	G.ERGİN						
	KONTROL	M.A.ÇALDUK						
	ONAY	E.COSKUN						
ÖLÇEK		DIS GORUNUS QHG280-4 B3 KI OUTLOOK VIEW QHG280-4 B3 KI				REFERANS RESİM NO		
1:4						SAYFA / TAMAMI	1/1 A3	
GENEL TOLERANSLAR(VERİLENLER DIŞINDA) ISO 2768-m								
	UZUNLUK	>= 6mm	±0,1	30-120mm	±0,3	400-1000mm	±0,8	RESİM NO 6623382xx
		6-30mm	±0,2	120-400mm	±0,5	1000-2000mm	±1,2	
AÇI	>= 10mm	±1°	50-120mm	±20'	>= 400mm	±5'		
	10-50mm	±30'	120-400mm	±10'				

○ Oblong işareti, istatistiksel proses kontrolü yapılacak ölçüleri tarifler
Oblong sign is used for definiq statistical process control dimensions

Ⓚ K sembolü kalite kontrol ölçüleridir.
K symbol is used for Quality Control dimensions.