

DR-8

DIN 6885 A18x11x125

A

A

269

M50x1.5 RAKOR

24 H17

24 H17

140⁰_{-0,5}

168

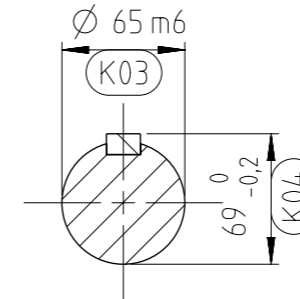
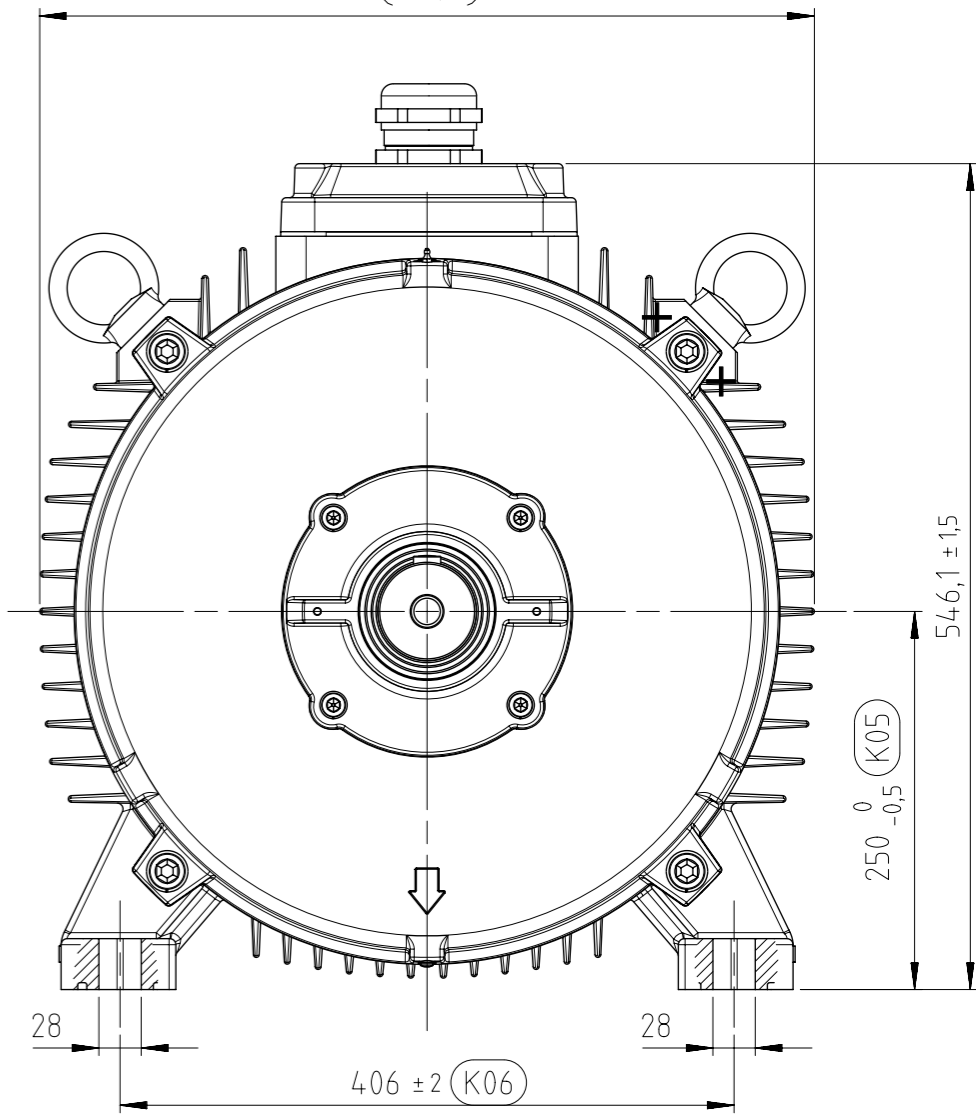
311

874 ±2

(K01)

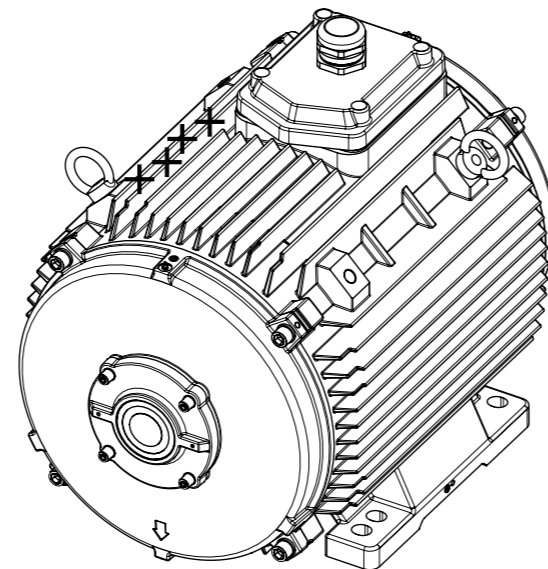
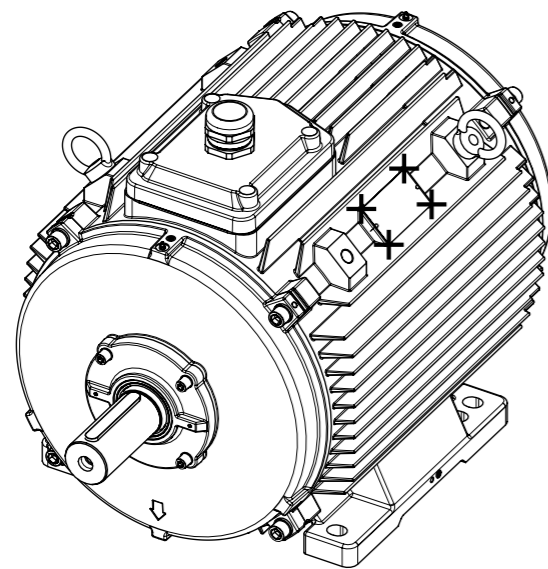
(K02)

(512,2)

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)

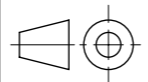


PARÇA/KOMPONENT VE BUNLARI OLUŞTURAN HAMMADDE, BOYA, KAPLAMA VS KL-00093 ARÇELİK KİMYASAL UYGUNLUK ŞARTNAMESİ'NE UYGUN OLMALIDIR.	RAW MATERIAL, INCLUDING ALL THE ADDITIVES, PAINT, COATINGS ETC OF THE PART/KOMPONENT SHALL CONFORM TO ARÇELİK PROCEDURE, KL-00093 CHEMICAL COMPLIANCE SPECIFICATIONS.
TASARIM, MALZEME VE ÜRETİM PROSESİNDEKİ DEĞİŞİKLİKLERDEN ÖNCE ONAY GEREKLİDİR.	APPROVAL IS REQUIRED BEFORE DESIGN OR MATERIAL OR PROCESS CHANGES.

1	Yeni yayımlandı	AA	CR*	28.04.2025	E.S.
REV NO	DEĞİŞİKLİK	DEĞ KOD	YAYIN NO	REV.TARİHİ	İMZA

MALZEME	TARİH	28.04.2025	İMZA	 WAT MOTOR SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
	HAZIRLAYAN	E.SAYAR		
	KONTROL	E.SAYAR		
	ONAY	E.COSKUN		

ÖLÇEK	DIS GORUNUS SHG250M-4 B3 DTM OUTLOOK VIEW SHG250-4 B3	REFERANS RESİM NO
1:4		SAYFA / TAMAMI 1/1 A3

	GENEL TOLERANSLAR(VERİLENLER DIŞINDA) ISO 2768-m			RESİM NO
	UZUNLUK	>= 6mm ±0,1	30-120mm ±0,3	400-1000mm ±0,8
AÇI	6-30mm ±0,2	120-400mm ±0,5	1000-2000mm ±1,2	
	>= 10mm ±1°	50-120mm ±20'	>= 400mm ±5'	

○ 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.