

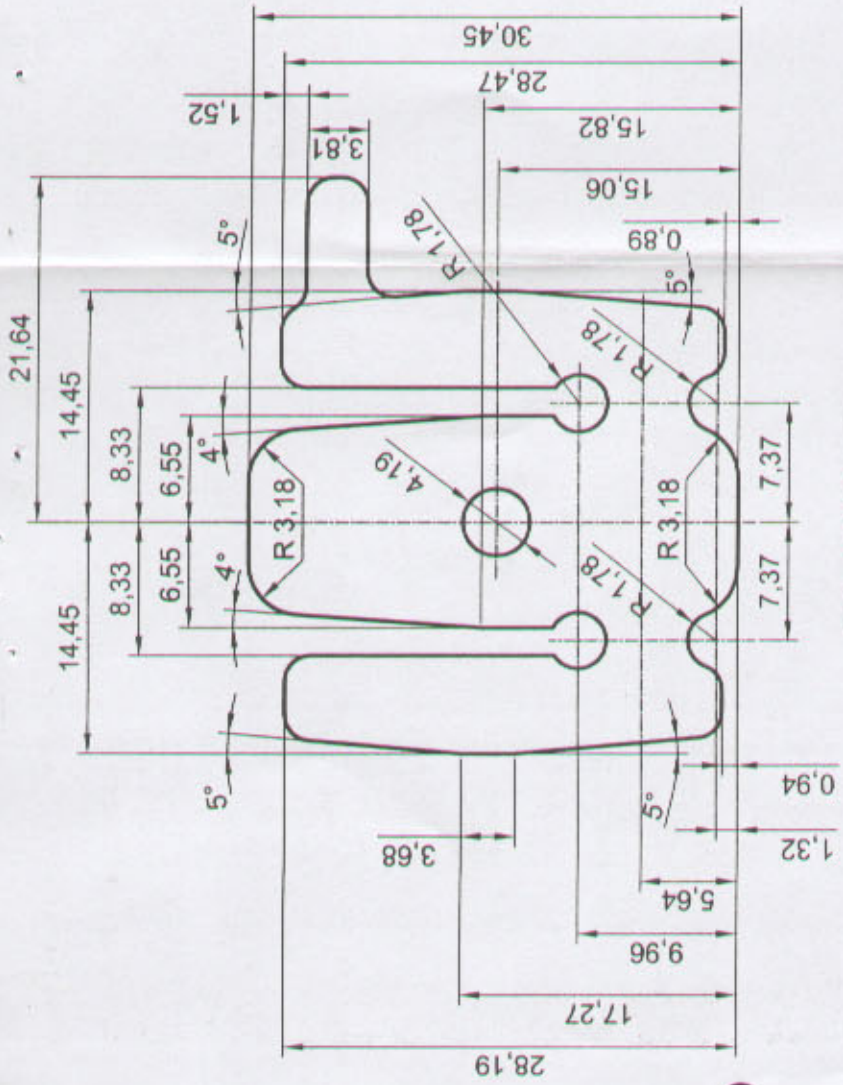
NOTES :

1. STEEL, CARBON 1050 OR 1050 MODIFIED (0.45 TO 0.75 PERCENT MANGANESE) OR 1055 MODIFIED (0.45 TO 0.75 PERCENT MANGANESE) 0.8128 $\pm$ 0.0381 mm THICK IN ACCORDANCE WITH ASTM A884.
2. FINISH 125 EXCEPT 250 ON SHEARED SURFACES.
3. A. EDGE BREAK SHALL NOT EXCEED 0.254 .
B. ALL EDGES INDICATED BY PROTRUDING LINES IN ISOMETRIC VIEW SHALL BE BROKEN 0.0508 $\pm$ 0.2032 LINKS SHALL NOT PRODUCE BRASS SHAVINGS DURING LOADING AND STRIPPING OF CARTRIDGE CASES.
4. FINISH 5.3.1.3 OR 5.3.2.3 OF MIL-STD 171 EXCEPT WITH SUPPLEMENTARY FINISH MIL-W-3688 PRIOR TO APPLICATION OF WAX. PHOSPHATE COATED PARTS SHALL BE RINSED IN A CHROMIC ACID SOLUTION AND SUBSEQUENTLY DRIED BY THE USE OF DRYING OVENS, HEATED FORCED AIR CIRCULATION, OR FILTERED COMPRESSED AIR. DRYING TEMP SHALL NOT EXCEED 200° F. THE SUPPLEMENTARY FINISH SHALL BE DRIED FOR A MINIMUM OF 20 MINUTES BEFORE PACKAGING. WEIGHT OF WAX COATING SHALL BE 5 MG $\pm$ 2 MG. ALTERNATE FINISH TO BE IN ACCORDANCE WITH DOD-P-16232, CLASS 1. TYPE 2 UTILIZING CORROSIVE PREVENTING COMPOUND MIL-C-40084B.
5. HEAT TREAT TO HARDNESS SPECIFIED, METHOD OPTIONAL MICRO-STRUCTURE SHALL BE ESSENTIALLY UNIFORM, TOTAL DECARBURIZATION, SHALL NOT EXCEED 0.254 NO LAYER WITH CARBON OVER % 60 WILL BE PERMITTED.
6. THE FORCE REQUIRED TO STRIP A NATO APPROVED 7.62mm CARTRIDGE CASE FROM A LINK USING A CENTRALLY APPLIED LOAD WITHOUT IMPACT SHALL BE 8.5 LBS MIN. AND 18 LBS MAX. SEE SHEET 2, ZONE B-7 THE REFERENCE LOOP DIAMETERS, TAB ANGLE AND / OR TAB POSITION MAY BE ADJUSTED TO OBTAIN THE REQUIRED STIPPING FORCE.
7. A BELT CONSISTING OF SIX (6) LINKS AND FIVE (5) 7.62mm DUMMY LINK TEST CARTRIDGES SHALL BE CAPABLE OF WITHSTANDING A TENSILE LOAD OF 55 LBS MIN. WITHOUT SEPERATION. SEE SHEET 2, ZONE B-3.
CONTD ON SH 2.

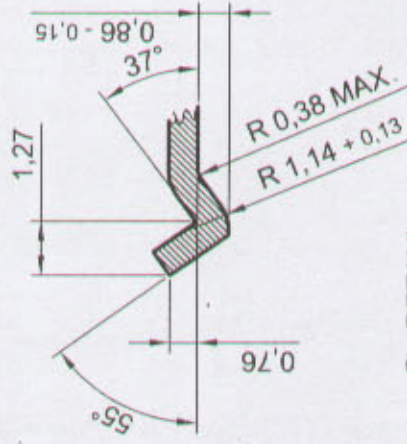
NOTLAR

1. ASTM A684 UYGUN OLARAK 0,8128 $\pm 0,0381$ mm KALINLIKTA 1050 CARBON VEYA MODİFİYE EDİLMİŞ 1050 (MANGANESE YÜZDESİ 0,45 İLE 0,75 ARALIĞINDA) VEYA MODİFİYE EDİLMİŞ 1055 (MANGANESE YÜZDESİ 0,45 İLE 0,75 ARALIĞINDA) ÇELİKLER.
2. BİTİMİŞ YÜZEYDE 125 KESİLEN YÜZEYDE 250 DİR.
3. A. KIRIK KENAR 0,254 Ü AŞMAYACAĞAK.
B. ISOMETRIC GÖRÜNÜMDE ÇIKINTILI ÇİZGİLERLE GÖSTERİLMİŞ TÜM KENARLAR 0,0508 $\pm 0,2032$ DEĞERLERİNDE KIRILCAK, MAYONLAR FİŞEK KOVANLARININ YÜKLENMESİ VE SİYRİLMASI ESNASINDA PİRİNÇ TALAŞ ÜRETMEYECEK.
4. WAX UYGULAMA ÖNCESİ MIL-W-3688 EK1 (TAMAMLAMALI) BİTİMLER HARIÇ, MIL-STD-171' IN 5.3.2.3 VEYA 5.3.1.3' E GÖRE BİTİMLER (TAMAMLAMALARI), PHOSPHATE KAPLANMIŞ PARÇALAR CHROMIC ASİT SOLİSİYONUNA DALDIRILIR KURUTULUR, İSİTİLMİŞ HAVA, SİRKİSİYONU VEYA FİLTRE EDİLMİŞ BASINÇLI HAVA KULLANILARAK KURUTULUR, KURUTMA SICAKLIĞI 200° F. AŞMAMALIDIR, EK1 BİTİMLER, PAKETLEMEDEN ÖNCE MINİMUM 20 DAKİKA KURUTULMALLI WAX KAPLAMANIN AĞIRLIĞI 5 MG ± 2 MG. OLMALIDIR, ALTERNATİF BİTİM MIL-C-40084B COROZYON ÖNLEYİCİ BİLEŞİK KULLANIMI TİP Z, SINIF 1, DOD-P-16232 'YE UYGUN OLMALIDIR.
5. TANIMLANMIŞ SERTLİK İÇİN İSİL İSLEM, OPTİONAL METHOD. MICROSTRUCTURE UNIFORM OLMALI, TOPLAM DEKARBÜRİZASYON 0,254 "Ü AŞMAMALIDIR. % 60 "IN ÜZERİNDE KARBON TABAKASINA MÜSADE EDİLMEZ.
6. NATO ONAYLI 7.62 MM FİŞEĞİ MAYONDAN SİYRİLMAK İÇİN DARBESİZ MERKEZİ YÜK UYGULAMASI KULLANILARAK GEREKLİ GÜÇ MIN 8.5 LBS. MAX 18 LBS OLMALIDIR. 2 "YE BAK , BÖLGE B-7. GEREKLİ SİYIRMA GÜCÜNÜ ELDE ETMEK İÇİN REFERANS HALKA ÇAPLARI, ASKI AÇISI VEYA ASKI POZİSİYONU AYARLANABİLİR.
7. 6 ADET MAYON VE 5 ADET 7.62 MM TALİM FİŞEĞİNDEN OLUŞAN BİR ŞERİT AYRILMA OLMAKSIZIN MIN 55 LBS "LIK ÇEKME YÜKÜNE DAYANMALIDIR. 2 "YE BAK. BÖLGE B-3.

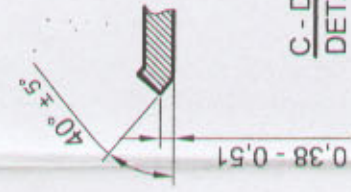
KALINLIK : $0,8 \pm 0,02$



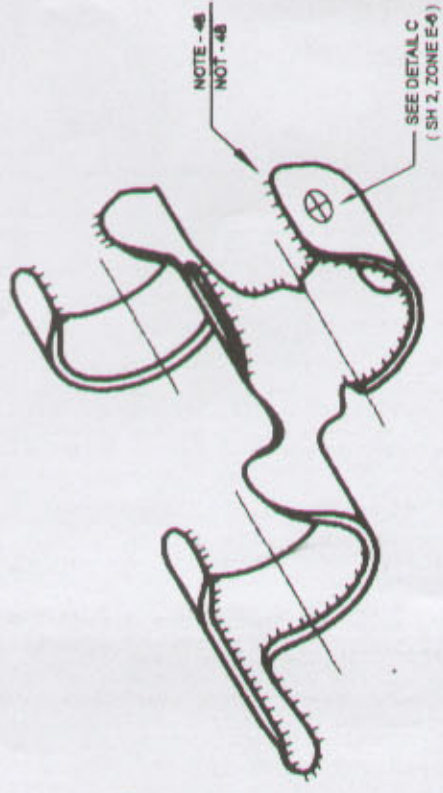
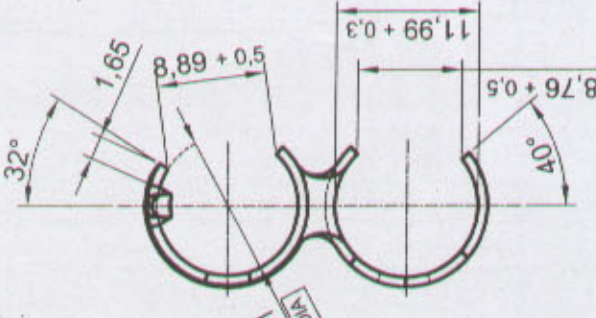
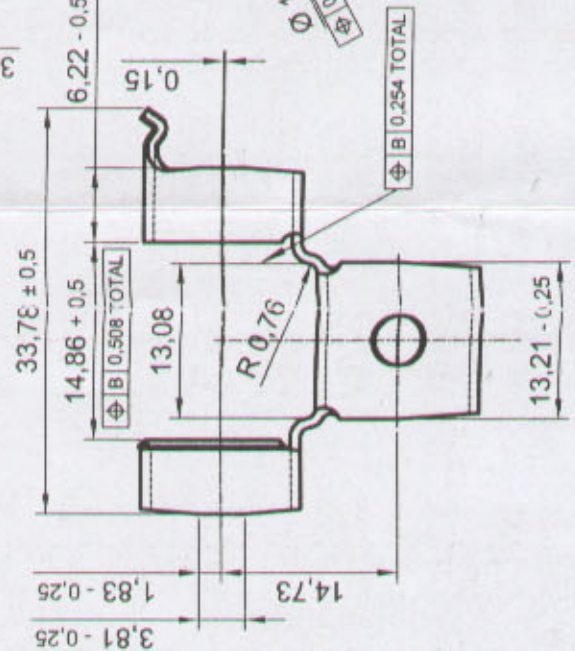
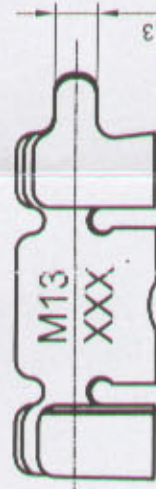
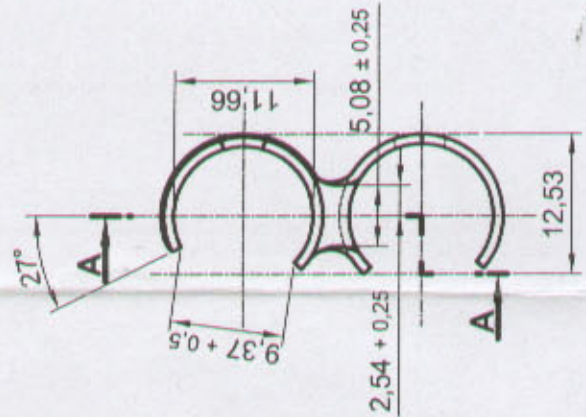
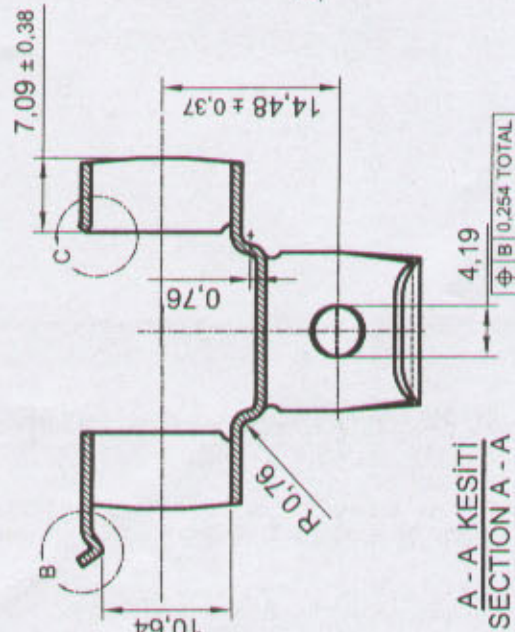
B - DETAYI
DETAIL - B



C - DETAYI
DETAIL - C



A - A KESİTİ
SECTION A - A



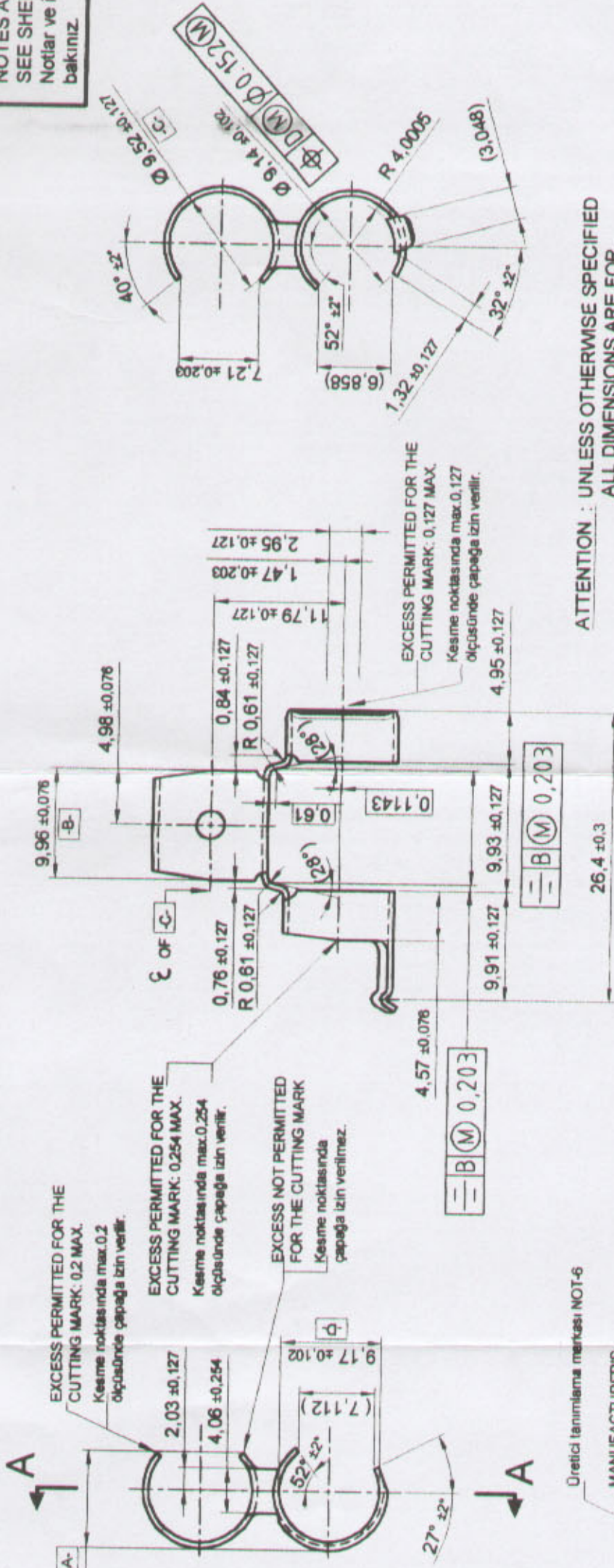
PERSPEKTİF GÖRÜNÜŞ
ISOMETRIC VIEW

[illegible]

**NOTES AND REQUIREMENTS
SEE SHEET**
Notlar ve istekler için 2. sayfaya
bakınız.

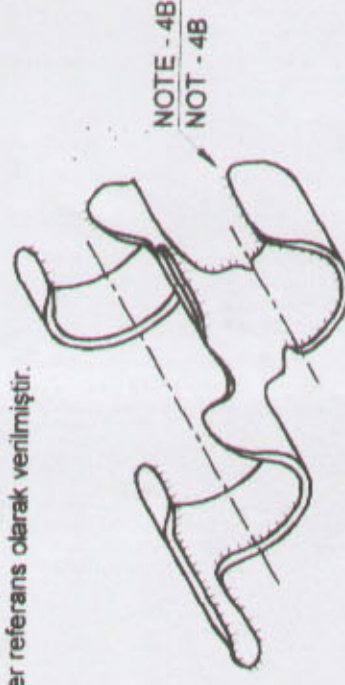
10,033 MAX. SHALL APPLY
WHEN OUTSIDE DIAMETERS
OF 3 LOOPS REST ON
DATUM PLANE -A-

Mayon üzerindeki 3 Adet Fışek yuvası yanyana geldiğinde A eksenden max. 10,033 kadar sapmasına izin verilir. -A-



**ATTENTION : UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
ALL DIMENSIONS ARE FOR
REFERENCE ONLY.**

DİKKAT : Aksi belirtilmedikçe resimde belirtilen tüm ölçüler referans olarak verilmiştir.

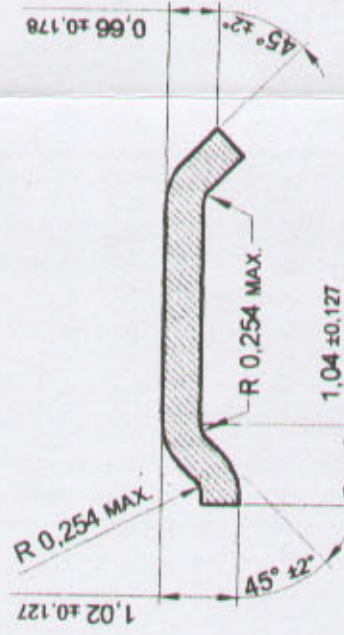


NOTE - 4B
NOT - 4B

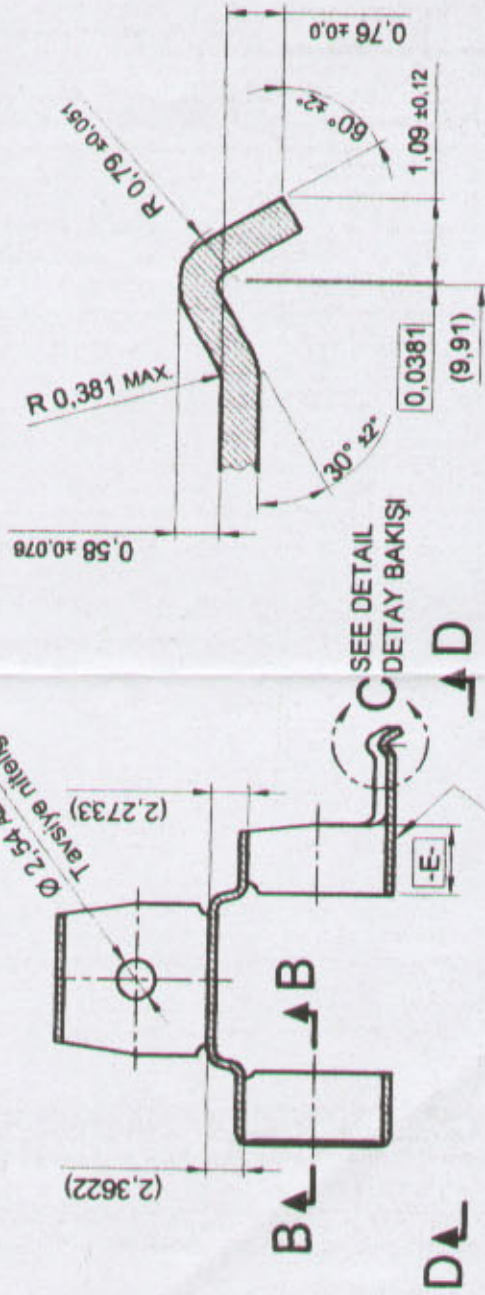
SECTION B - B
SCALE : 10/1

İHALE
KOPYASI

PERSPECTIVE VIEW
PERSPEKTİF GÖRÜNÜŞÜ



VIEW D - D **D - GÖRÜNÜŞÜ**



E Bölgesindeki yüzeyler arasındaki sapma max. 0.25 olabilir.

DETAIL - C C - DETAYI
SCALE : 10/1 ÖLÇEK : 10/1

SECTION A - A A - A KESITH

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

REQUIREMENTS :

- 1- SNAP ON ASSEMBLY
 - 2- CARTRIDGE STRIPPING
 - 3- DISASSEMBLY TORQUE
 - 4- BELT STRENGTH
 - 5- ASSEMBLEABILITY AND FREE HINGE
 - 6- FUNCTIONING
 - 7- MARKING
 - 8- WORKMANSHIP
- THE MAXIMUM FORCE NEEDED TO SNAP TOGETHER A LINK AND A CARTRIDGE SHALL BE NO GREATER THAN 200 NEWTONS.
THE FORCE REQUIRED TO COMPLETELY STRIP A DUMMY CARTRIDGE (M232) FROM A LINK USING A CENTRALLY APPLIED LOAD (WITHOUT IMPACT) SHALL BE NOT LESS THAN 24 NEWTONS NOR MORE THAN 70 NEWTONS. LINKS SHALL ASSEMBLE AND DISASSEMBLE WITHOUT SCRATCHING OR REMOVING METAL (SHAVING) FROM THE CARTRIDGE CASES.
THE TORQUE REQUIRED TO SEPARATE A LINK FROM A CARTRIDGE IN A BELT SHALL BE MORE THAN 0.50 NM BUT LESS THAN 2.9 NM.
A BELT CONSISTING OF SIX (6) LINKS AND FIVE (5) DUMMY CARTRIDGES (M232) SHALL BE CAPABLE OF WITHSTANDING A TENSILE LOAD OF 150 NEWTONS WITHOUT SEPARATION FOR 30 SECONDS.
WHEN ASSEMBLED INTO A 200 ROUND BELT WITH DUMMY CARTRIDGES (M232), THE LINKS SHALL HINGE WITHOUT BINDING, GRABBING OR FREEZING.
THE LINKS SHALL BE CAPABLE OF BEING ASSEMBLED WITH APPROVED 5.56 MM M 855 BALL AND M856 TRACER CARTRIDGES AND FUNCTION IN AN M 249 OR FN MINIMI MACHINE GUN WITHOUT MULTIFUNCTIONING, CRACKING, BREAKING OR SEPARATING.
MARKING OF THE LINKS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH DWG # 9349670.
WORKMANSHIP SHALL BE IN ACCORDANCE WITH MIL-W-13855.

İSTEKLER

- 1- MONTAJ ÜZERİNDE KOPMA
 - 2- FİŞEK ÇIKARTMA
 - 3- DEMONTAJ TORKU
 - 4- ŞERİT DAYANIMI
 - 5- MONTE EDİLEBİLİRLİK VE OYNAKLIK
 - 6- FONKSİYON
 - 7- MARKALAMA
 - 8- İŞÇİLİK
- BİR MAYONU VE BİR FİŞEĞİ BİRLİKTE KOPARMA İÇİN GEREKLİ MAKSİMUM GÜÇ 200 NEWTONDAN FAZLA OLMAMALIDIR.
BİR TALİM FİŞEĞİNİ (M232) TAMAMEN MAYONDAN ÇIKARTMAK İÇİN GEREKLİ GÜÇ 24 NEWTONDAN AZ 70 NEWTONDAN FAZLA OLMAMALIDIR. MAYONLAMA VE MAYONDAN SÖKME İŞLEMİ SİRASINDA MAYONUN FİŞEK KOVANINI ÇİZMEMESİ VE METAL KALDIRMAMASI GEREKMEKTEDİR.
BİR MAYONU BİR ŞERİTTEKİ FİŞEKTEN AYIRMAK İÇİN GEREKLİ TORK 0.50 NM'DEN FAZLA 2.9 NM'DEN AZ OLMALIDIR.
6 MAYON VE 5 TALİM FİŞEĞİ (M232) İÇEREN BİR ŞERİT 150 NEWTONLUK ÇEKME YÜKÜNE HERHANGİ BİR AYRILMA OLMAKSIZIN 30 SANİYE DAYANMA YETENEĞİNE SAHİP OLMALIDIR.
200 ADET TALİM FİŞEĞİNDEN (M232) BİR ŞERİT YAPILDIĞINDA MAYONLARDA KİLİTLENME, BÜKÜLM VE DONMA OLMAKSIZIN OYNAK (HAREKET EDEBİLİR) OLMALIDIR.
MAYONLAR ONAYLANMIŞ 5.56 mm M 855 MERME VE M856 İZLİ FİŞEKLERLE ŞERİT HALİNE GETİRİLİP M249 VEYA FN MINIMI SİLAHINDA KUSURLU FONKSİYON, ÇATLAMA, KIRILMA VEYA AYRILMA OLMAKSIZIN FONKSİYON GÖRMEKTEDİR.
MARKALAMA FŞF 11203 NOLU TEKNİK RESME UYGUN OLMALIDIR.
İŞÇİLİK MIL-W-8855'E UYGUN OLMALIDIR.

NOTES

- 1- SPEC : MIL-W-13855 AND ANSI YK15-1973 APPLY
- 2- MATERIAL : STEEL CARBON STRIP, COMPOSITION 1050 OR 1055, SPEHEROIDIZED ANNEALED, IN ACCORDANCE WITH ASTM-A684 (0.6096 ± 0.0254 THICK)
- 3- FINISH : EXCEPT ³² V ON SHEARED SURFACES.
- 4- A. EDGE BREAK SHALL NOT EXCEED 0.2032
- B. ALL EDGES INDICATED BY PROTRUDING LINES ON THE PERSPECTIVE VIEW SHALL BE BROKEN 0.0608 + 0.1524 LINKS SHALL NOT PRODUCE BRASS SHAVINGS DURING LOADING AND STRIPPING OF CARTRIDGE CASES.
- 5- HEAT TREATMENT: QUENCH FROM A PROTECTIVE ATMOSPHERE AND TEMPER TO THE HARDNESS RANGE OF ROCKWELL A70-74 HEAT TREAT REQUIREMENTS OF MIL-H-6875 SHALL APPLY EXCEPT TOTAL PLUS PARTIAL DECARBURIZATION SHALL NOT EXCEED 0.02032 MM.
- 6- STAMP MANUFACTURER'S IDENTIFICATION MARK LOT NO AND MODEL NO. 1.524 HIGH * 0.1016 DEEP PER MIL-STD-130. LOCATION & ORIENTATION ON OD SURFACE OF THE SINGLE LOOP SEE NOTE 8.
- 7- FINISH 5312 OR 5322 OF MIL-STD-171 WITH COORSION PREVENTIVE COMPOUND MIL-C-40084.
- 8- FOR MARKING PURPOSES : FORMAT OF LOT NUMBER IS OPTIONAL.
- 9- UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL DIMENSION ARE REFERENCE ONLY.

NOTLAR :

- 1- ŞARTNAME : MIL-W-13855 VE ANSI YK15-1973 UYGULANACAKTIR.
- 2- MALZEME : ÇELİK ŞERİT, 1050 VEYA 1055 NORMUNDA, KÜRESELLEŞTİRME TAVI ASTM-A684'E GÖRE YAPILMIŞ VE 0.6096±0.0254 KALINLIĞINDA OLACAKTIR.
- 3- BİTİRME İŞLEMİ KESİLMİŞ YÜZEYDE ³² V ⁸ V ARA LIĞINDA OLMALIDIR.
- 4- A) KENAR KIRILMASI 0.2032'YI GEÇMEYECEKTİR.
B) PERSPEKTİF GÖRÜNÜM ÜZERİNDEKİ TÜM KENARLARDA GÖRÜNEN ÇAPAKSI KENARLAR 0.0508 + 0.1524 ÖLÇÜSÜNDE KIRILMALIDIR. MAYONLAR FİŞEKLER MAYONLANIRKEN FİŞEK KOVANLARI ÜZERİNDE ÇİZİK VE ÇAPAK KALDIRMASI YAPMAYACAKTIR.
- 5- ISIL İŞLEM : KORUYUCU ATMOSFER ALTINDA SOĞUTULUP A 70-74 ROCKWELL SERTLİK DERESESİNE KADAR SERTLEŞMESİ SAĞLANIR. MIL-H-6875 ŞARTNAMESİNİN SERTLİK ÖZELLİKLERİ GEÇERLİDİR. ANCAK TOPLAM VE KISMI DEKARBÜRİZASYON KALINLIĞI 0.02032 mm'YI GEÇMEMELİDİR.
- 6- ÜRETİCİYE AIT MARKALAMA VE TANIMLAMALAR (KAFILE NO, MODEL NO, VB.) 1.524 YÜKSEKLİĞİNDE VE 0.1016 DERİNLİĞİNDE OLMALIDIR. MARKALAMA MIL-STD-130'A UYGUN OLMALIDIR. MARKALAMANIN MAYON YÜZEYİNDEKİ YERİ VE DURUMU İÇİN 8. NOTA BAKINIZ.
- 7- MIL-STD-171 ŞARTNAMESİNDE BELİRTİLEN 5312 VEYA 5322 NİHAİ YÜZEY İŞLEMİ MIL-C-40084'E GÖRE KORUYUCU BİLEŞİM KULLANILARAK YAPILIR.
- 8- MARKALAMA İSTEKLERİ : KAFILE NUMARASI İÇİN UYGULANACAK FORMAT OPSİYONELDİR.
- 9- TERSİ BELİRTİLMEDİĞİ SÜRECE TÜM ÖLÇÜLER SADECE REFERANS OLARAK VERİLMİŞTİR.

İHALE
KOPYASI



GAZİ FİŞEK
FABRİKASI

TARİH	TADİL NO.	ESKİ ÖLÇÜ	YENİ ÖLÇÜ	MKE				
RESSAM	TARİH	İSİM	İMZA	Mervez	Ünİte	Konu	Konu Ayrıntısı	Bİlgİ Revizyon
KONTROL	17-09-2003	C.ERGÜN	H. ERDOĞAN					
ONAY	" " "	" " "	E. GÜVENDİREN					
KONSANTRİKLİK	0.02	ÖLÇEK						
PARALELİLİK	0.02							

5,56 mm FİŞEKLER İÇİN

Fş.F. 11203

MALZEME

5,56 mm M27

SIRA NO.

0000000