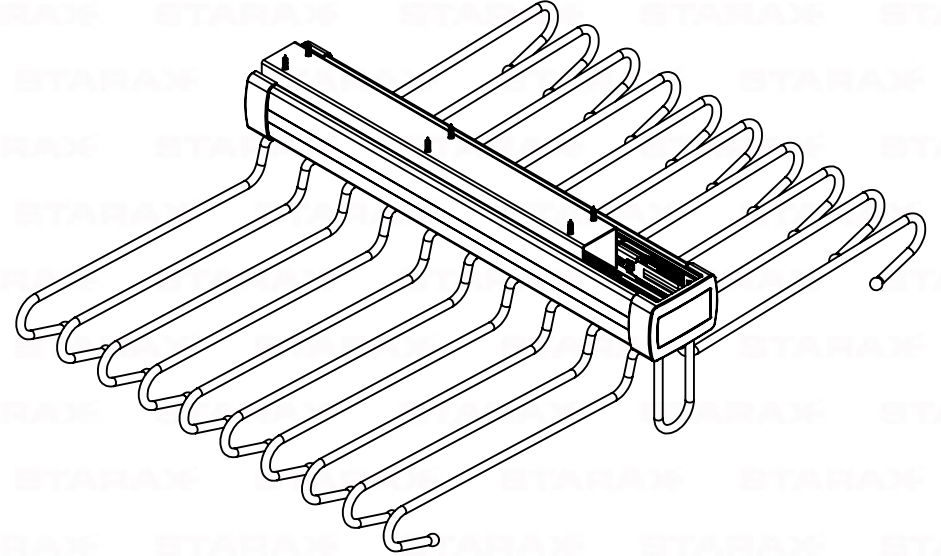
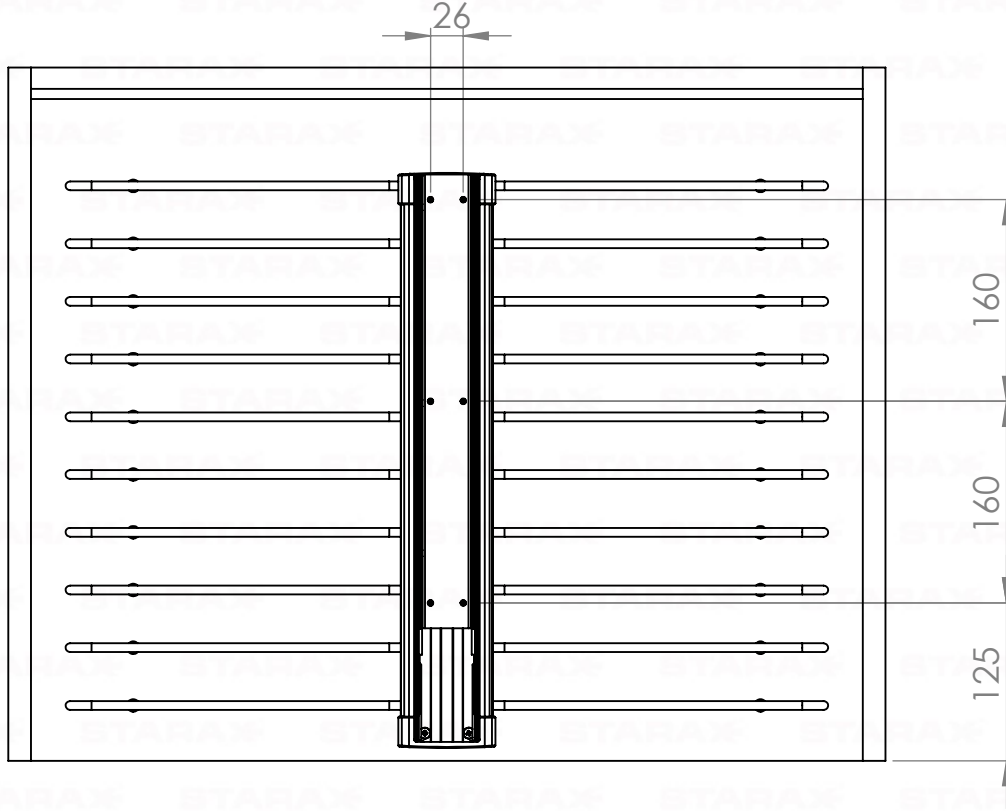


KONTROLLÜ KOPYA SAYISI

Number of Controlled Copies

ONAY

Approval



NOT: ÜRETİM İŞLEMİNDE KALİTE KONTROLÜN HIZLI DOĞRU ÖLÇÜM YAPABİLMESİ İÇİN ÖNEMLİ GEÇERLİK NOKTALARI A - B - C - D - E .. VB HARFLERLE BELİRTİLMİŞTİR.

NOTE: Important points signed A, B, C, D, E etc for quality control in production works.

STARAX		İMZA Sing	TARİH Date	REVİZYON NO Revision No	REVİZYON TARİH Revision Date			KALIP KODU Mold Code		
ÇİZEN Drawn By	Mehmet BALBAY		15.05.2020	SAYFA NO Paper No	MALZEME Material			MAKİNE KOD Machine Code		
KONTROL Control	Tahsin ÖRNEK		15.05.2020	MONTAJ NO Assembly No	MALZEME KODU Material Code			İSTASYON KODU Station Code		
ONAY Approval	Özgür ÇELEBİ		15.05.2020	RESİM NO Drawing No	MALZEME STOK KODU Material Stock Code			HACMİ / KÜTLESİ Volume of Mass	mm ³	
PARÇA ADI Part Name	S-6723					PARÇA STOK KODU Part Stock Code			YÜZEY KALİTESİ Surface Quality	N2 0,050µm N1 0,025µm
TEKNİK RESİM AÇIKLAMASI Drawing Description						AĞIRLIK WEIGHT		BİRİM Unit	mm/gr/sn	ÖLÇEK Scala
		DETAYLARIYLA BELİRTİLMİŞ OLAN BU TEKNİK RESİM, Star Mutfak ve Mobilya Aksesuarları San.ve Tic.A.Ş. 'nin İZİN OLAMADAN KOPLANIP ÇOĞALTILAMAZ ve 3. ŞAHISLARIN BİLGİLERİNE SUNULAMAZ.				Resimde verilmemiş toleranslar ±0,50mm dir. Bu Çizim TS 11398 Uygunudur. Tolerances not given in rein are ±0,50mm.This Drawing Is Suitable For TS 11398.				
						A4				