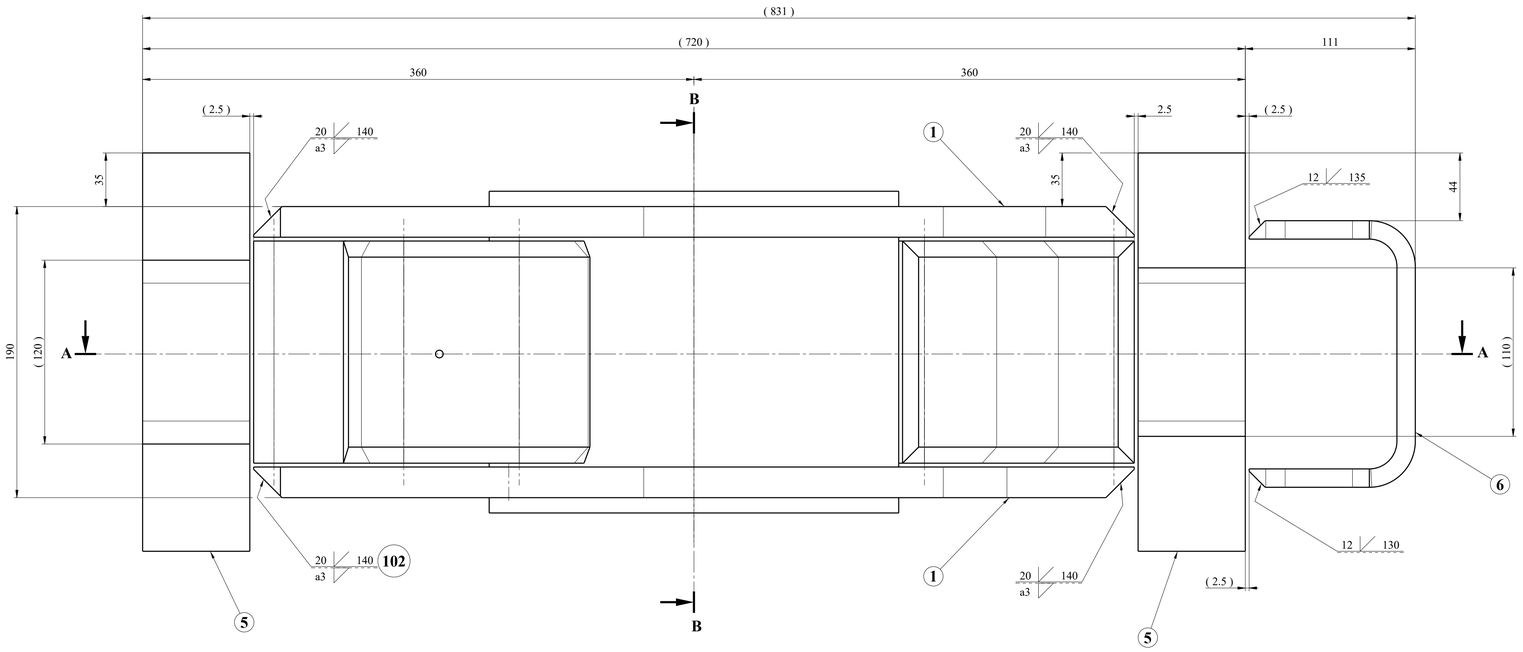
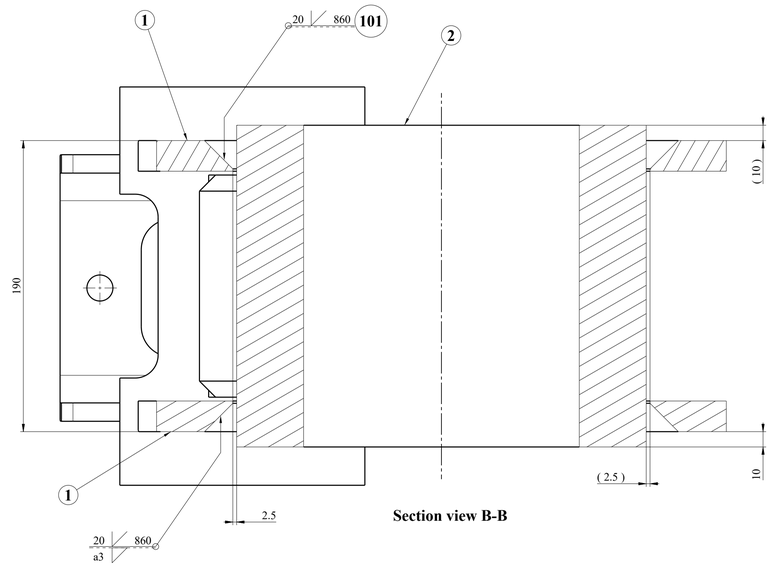
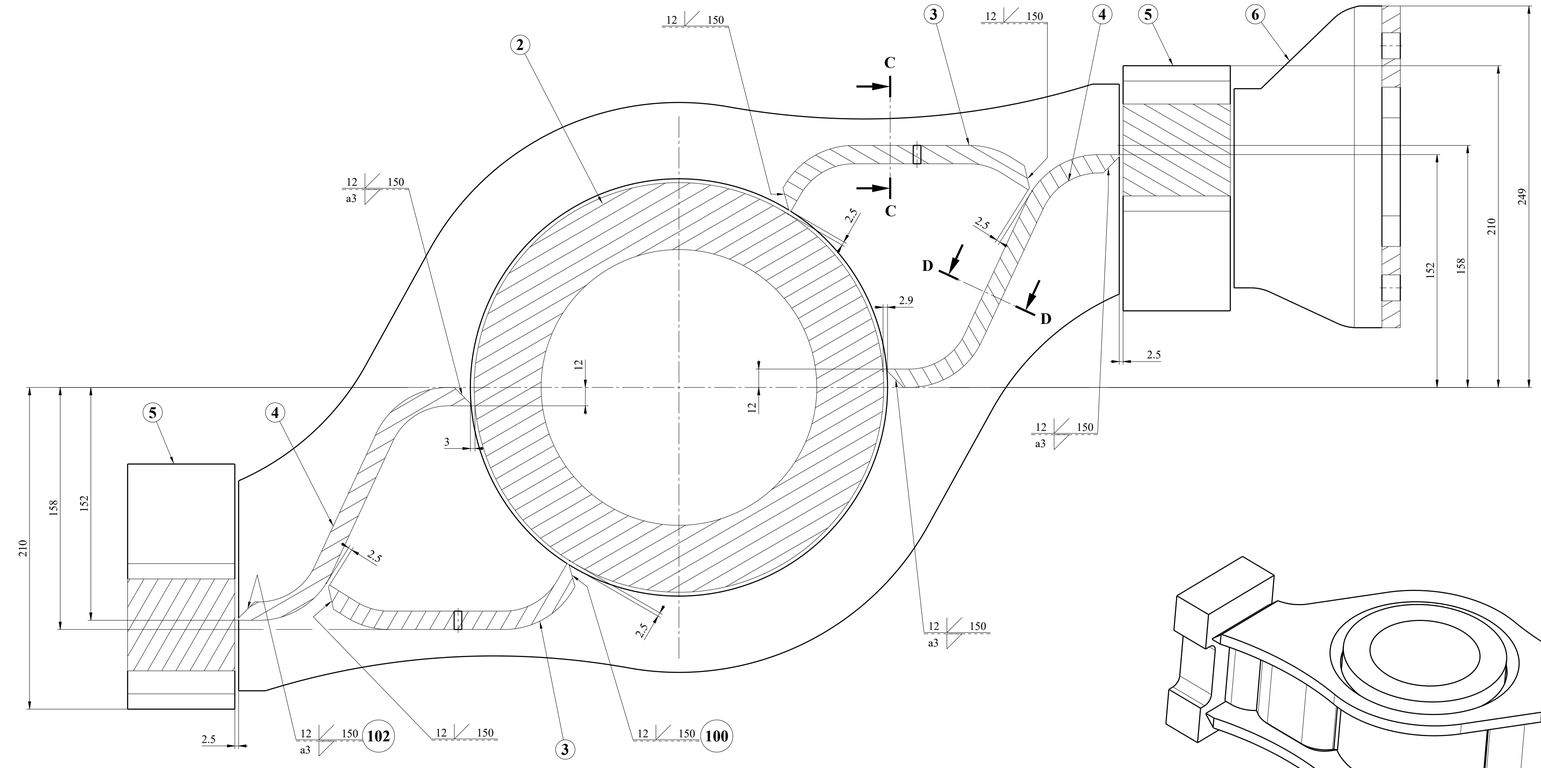
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

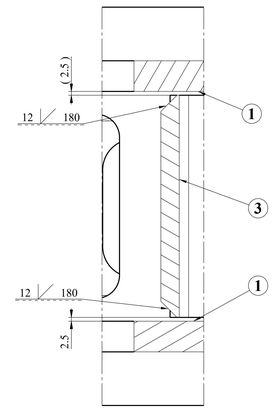




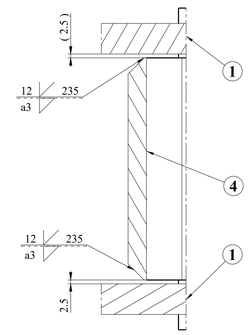
Section view B-B



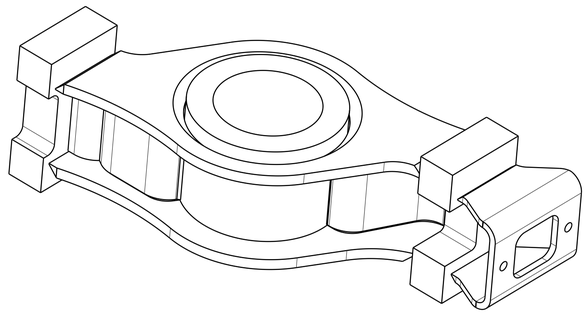
Section view A-A



Section view C-C



Section view D-D



Isometric view

NOTLAR
NOT 1: Kaynak sonrası gerilim giderme için ısıl işlem uygulanacaktır.
Uygulanacak ısıl işlem TS 6741 standartında bulunan P-1 esas metal grubuna göre yapılacaktır.
NOT 2: Isıl işlemden sonra gaz delikleri kapatılacaktır.
NOT 3: Isıl işlemden sonra (İşlemeden önce) kumlama ve astar boya işlemi yapılacaktır. (TB2874)
NOT 4: Isıl işlemden önce UT ve MT ile kontrol edilecek, ısıl işlemden sonra ise MT ile yeniden kontrol edilecektir.

No.	Weld type	Welding consumables	Weld class
103	20HV / a3 weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2
102	12HV / a3 weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2
101	20HV weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2
100	12HV weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2

No	Parça Adı	Montaj No	Norm/Resim No	Malzeme	Birim Ağırlık(Kg)	Yarı Mamülün Ölçüleri/ Ürün Özellikleri
1	PLATE	6	001BC0400007-000	S355J2+N	5,147kg	xx
2	BRACKET	5	001BC0400006-000	S355J2+N	13,46kg	xx
2	PLATE	4	001BC0400005-000	S355J2+N	2,793kg	xx
2	PLATE	3	001BC0400004-000	S355J2+N	2,213kg	xx
1	TUBE	2	001BC0400003-000	S355J2+N	80,844kg	xx
2	PLATE	1	001BC0400002-000	S355J2+N	13,45kg	xx

Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır — Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. CTQ

Grup No:
Tip
E5000
Tadilat: -
Toplam Ağırlık (Kg): 126,5
Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)

Resim	M.LECZNAR	02.08.2021
Kontrol	M.ŞENGÜL	20.08.2021
Ky Müh.	Ş.ÇÖKMEZ	
Kaynak Parametresi	ISO 15085-2 CL 1	CP C2 CT 2
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A1

Onay: T.EROGLU
Tarih: 27.08.2021

TÜRASAŞ
Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje
Bu yerine geçti.
Komple Resim/Poz No

TRACTION DEVICE (WELDING)

001BC0400001-000

Sayfa 1/1