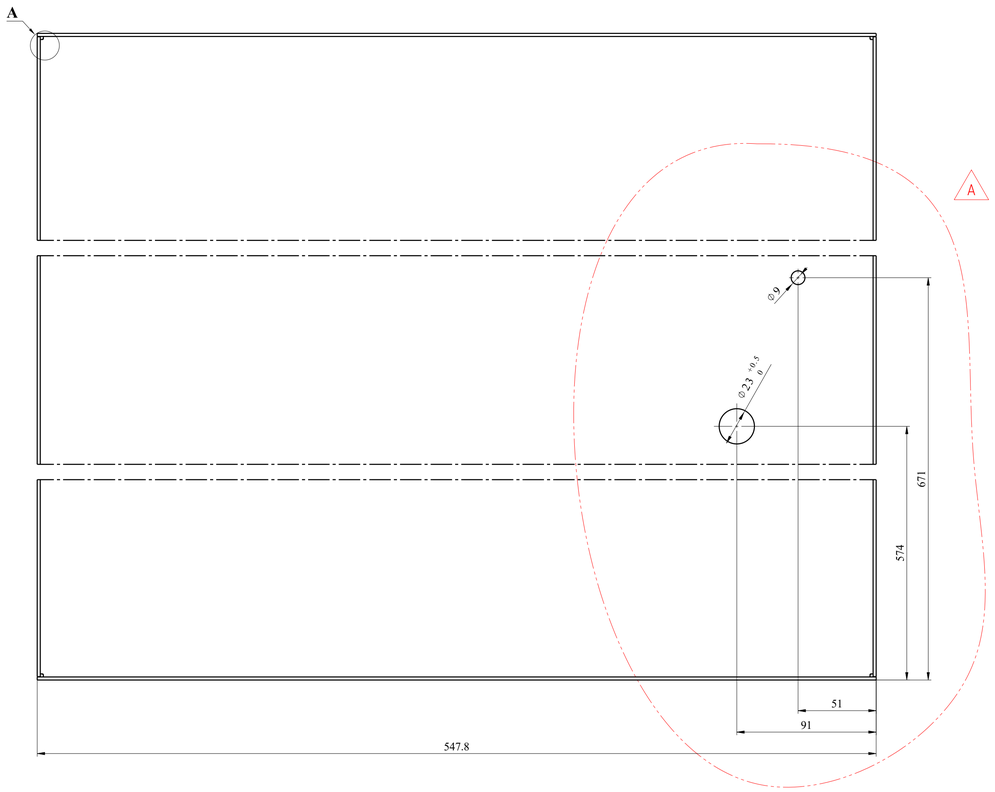
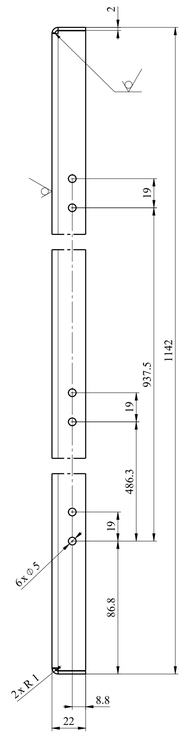
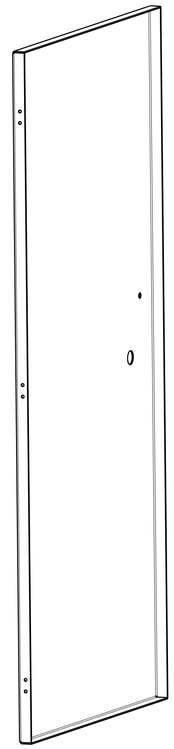
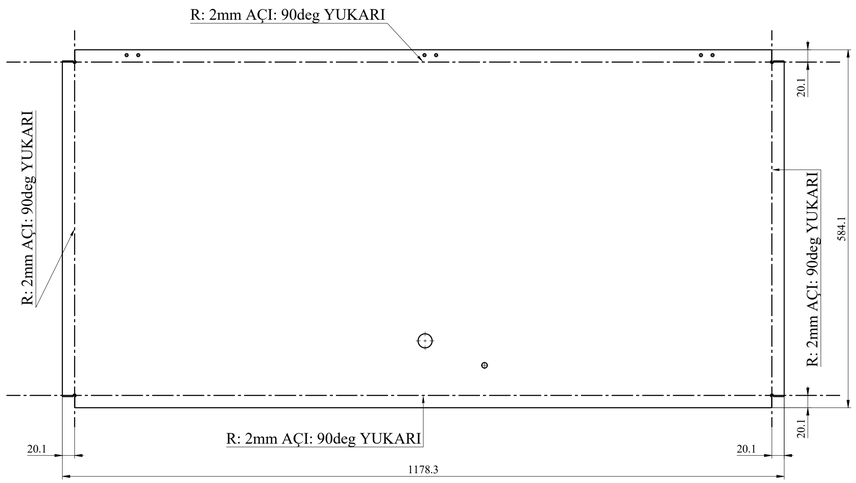
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.



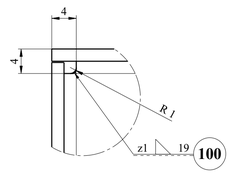




Isometric view



Unfolded view
Scale: 1:5



Detail A
Scale: 2:1

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. UNFOLDED VIEW FOR INFORMATION ONLY. ELEMENT PRODUCER IS OBLIGATE FOR KEEPING FINAL DIMENSION.
3. REMAINING CORNERS WELDED THE SAME WAY AS IN THE DETAIL A

-0,2 -0,5 | +0,2 +0,5

Thermal cutting: ISO 9013-332

for chamfered edges: Ra 12,5 — ISO 2768-cK

General element roughness: Ra 12,5

	DOOR	EN 10025-2	S355J2+N	5,397	xx
Adet	Parça Adı	Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri

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

Grup No: — Tasnif No:

Tip

Tadilat: B

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)

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

E:5000

Resim	R.MEKSULA	14.09.2021
Kontrol	A.PATLAK	21.09.2021
Ky Müh.		
Kaynak Parametresi	-	- -
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A1

Onay: T.EROGLU
Tarih: 28.09.2021

DOOR

den proje
Bu yerine geçti.
Komple Resim/Poz No
001CB0010024-000

Sayfa 1/2

Rev.	Description	Data	Author
B	Malzeme kalınlığı arttırıldı.	11.10.2024	K.Kalay
A	Changed cutouts	18.01.2022	M. Ciesla

No.	Weld type	Welding consumables	Weld class
100	z1 weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2