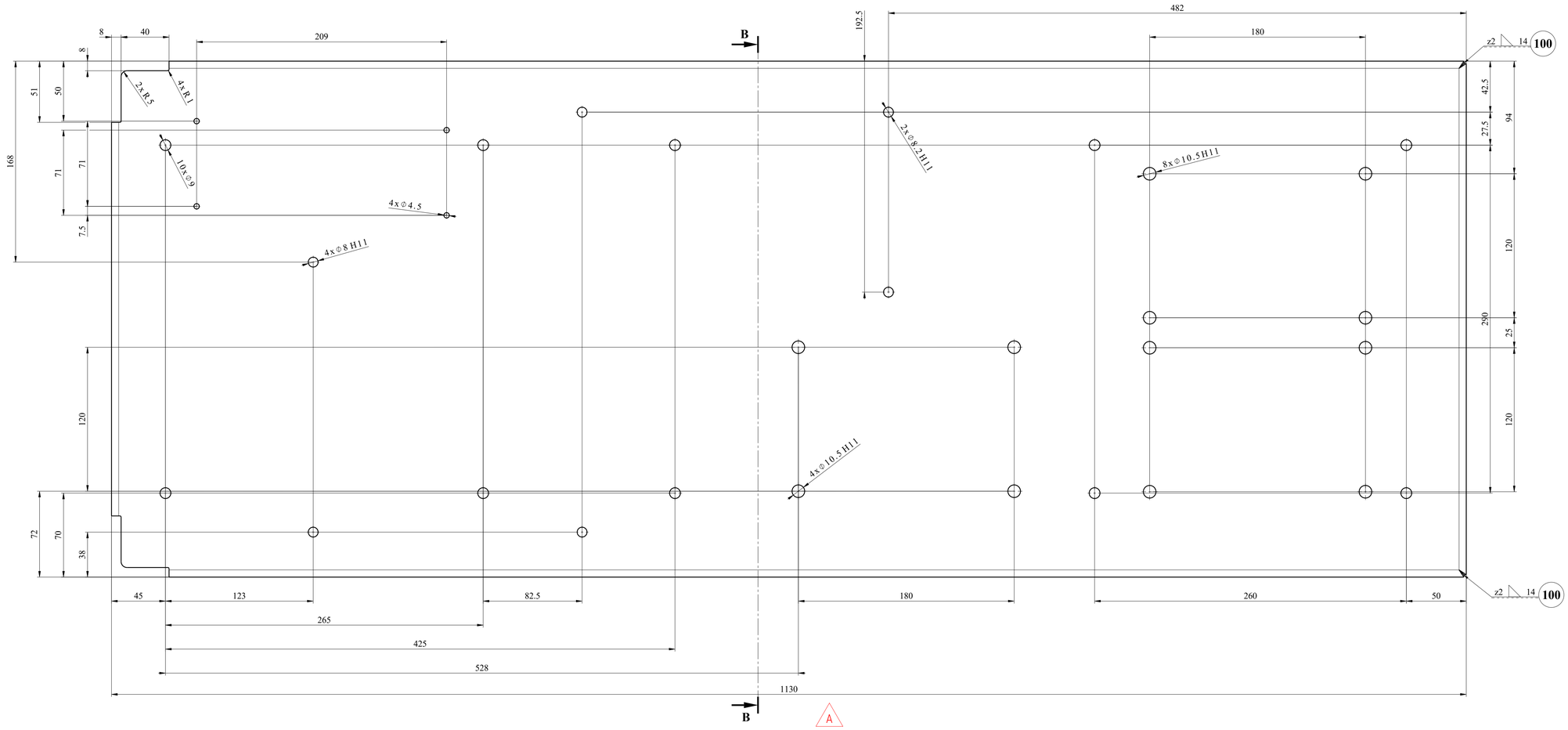
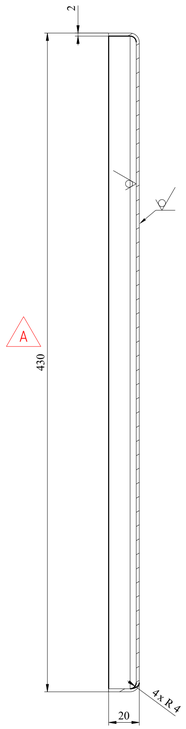
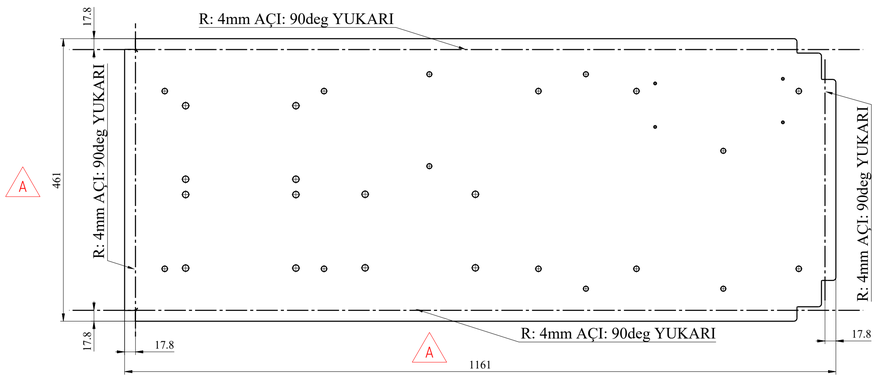
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

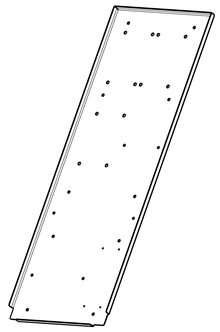




Section view B-B



Unfolded view
Scale: 1:5



Isometric view

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. PAINTING – COLOUR AND PROCESS ACC. TO MANUFACTURER'S INSTRUCTION.

Thermal cutting: ISO 9013-332

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

General element roughness: Ra 12,5

	PLATE	EN 10025-2	S355J2+N	8,277	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:	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
Tip			
Tadilat -	UPDATED 10.04.2025 A.PATLAK		
E5000	Resim: K.DZIKOWSKI 12.12.2022	Onay: T.EROGLU	den proje
	Kontrol: A.PATLAK 09.09.2021	Tarih: 16.09.2021	Bu yerine geçti.
	Ky Müh.:	**PLATE**	Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi: - - -		
	Ölçek: 1:2 — Kağıt Ebadı: A1		**001SC0010051-000**
			Sayfa 1/2

Rev.	Description	Data	Author
B	General update	10.04.2025	K.Karnasiewicz
A	Mounting holes added, holes position changed, dimensions changed	22.08.2022	K.Dzikowski

No.	Weld type	Welding consumables	Weld class
100	z2 weld	EN ISO 14341-A-G 46 4	CP C2