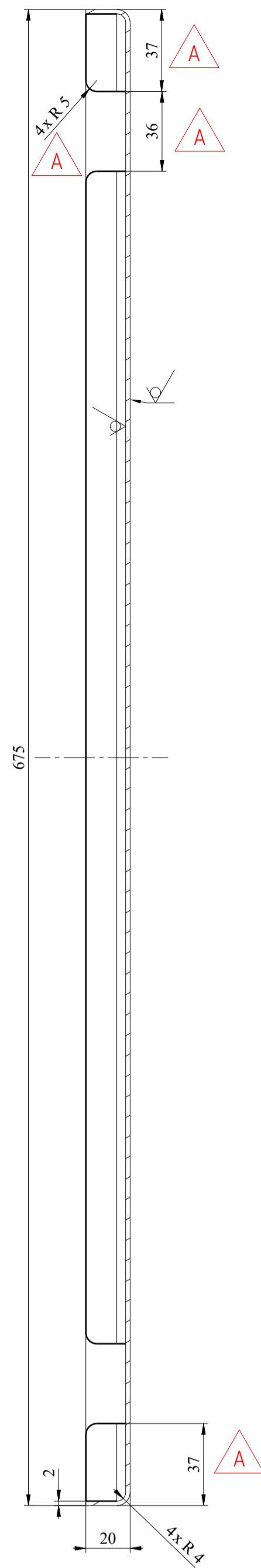
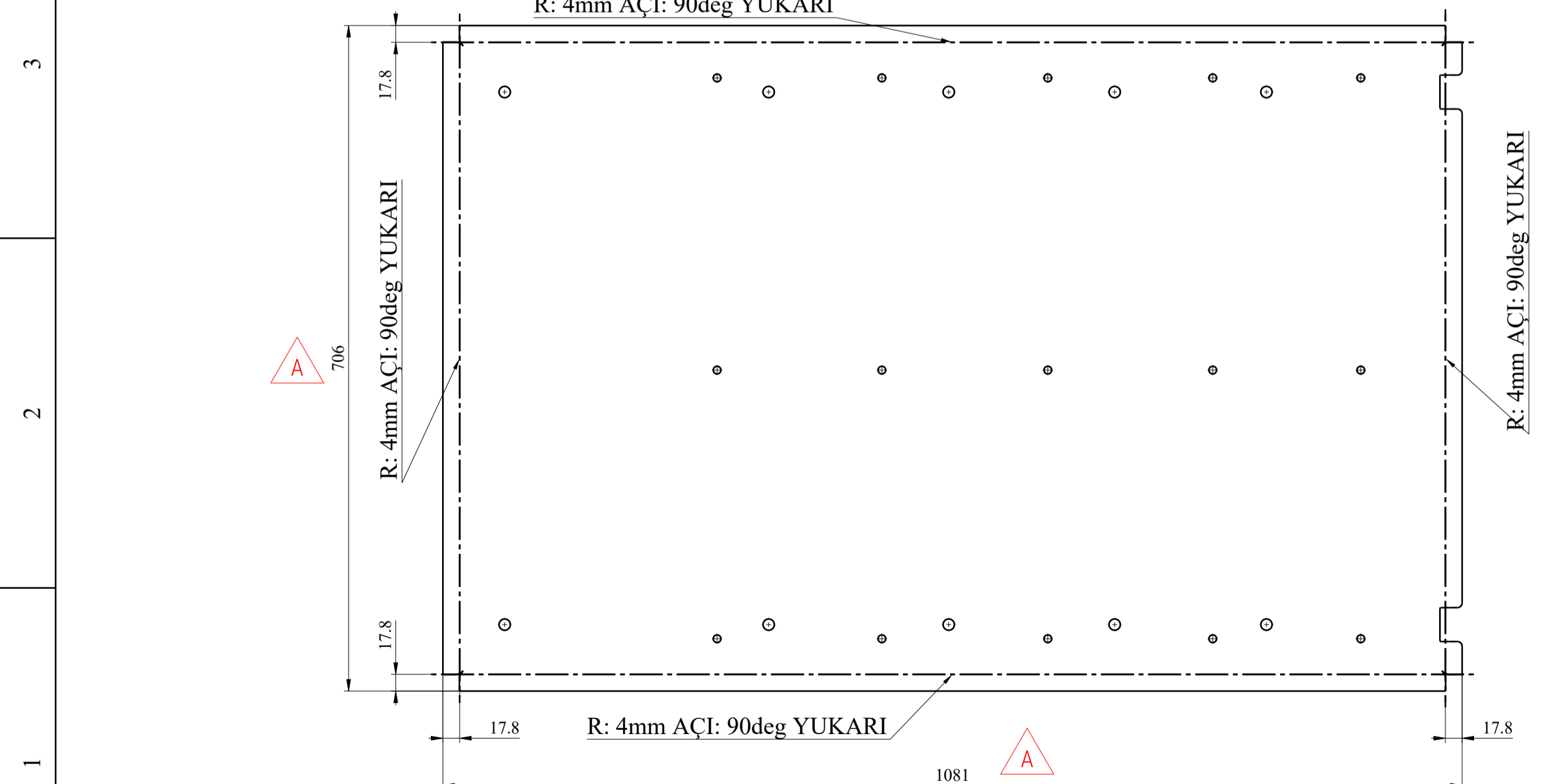


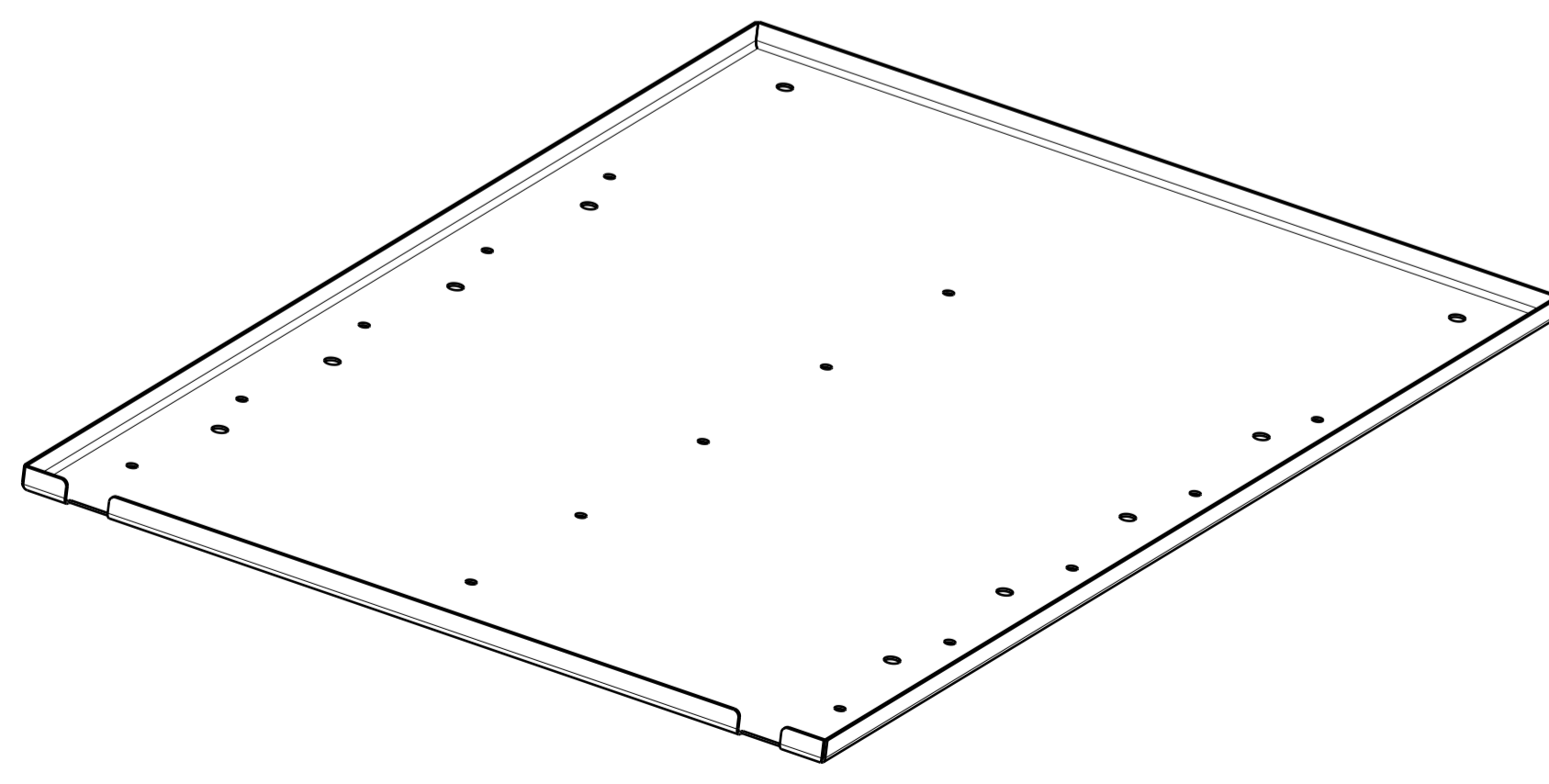
100



Section view A-A



Unfolded view



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	+0.2 -0.2
for chamfered edges	√ Ra 12.5
General element roughness:	ISO 2768-cK
	√ Ra 12.5 (✓)

Adet	PLATE, WELDED	EN 10025-2	S355J2+N	11,901	xx
Parça Adı		Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır <input type="checkbox"/> Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. <input checked="" type="checkbox"/>					
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)			
Tip	Tadilat	TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayi A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü			
Resim	K.DZIKOWSKI	12.12.2022	Onay: T.EROGLU		
Kontrol	A.PATLAK	09.09.2021	Tarih: 16.09.2021		
Ky Müh.	S.ÇÖKMEZ	09.09.2021	den proje yerine geçti.		
Kaynak Parametresi	15085-2 CL.2	CP C2 CT.3	Komple Resim/Poz No		
Ölçek	1:2	AT	001SC0010052-000		
PLATE, WELDED					

100	z2 weld	EN ISO 14341-A-G 46.4	CP C2
No.	Weld type	Welding consumables	Weld class



