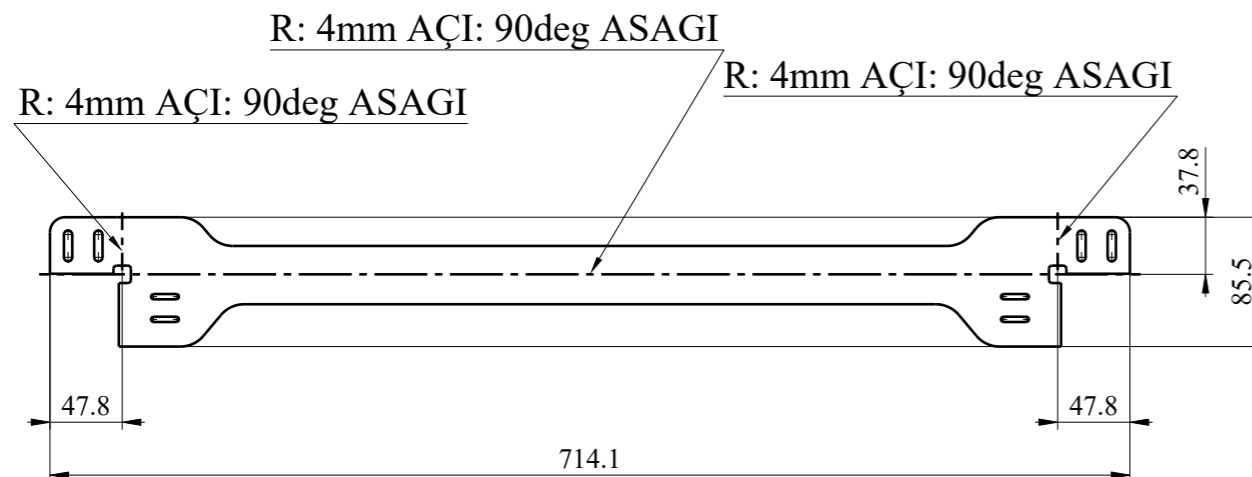
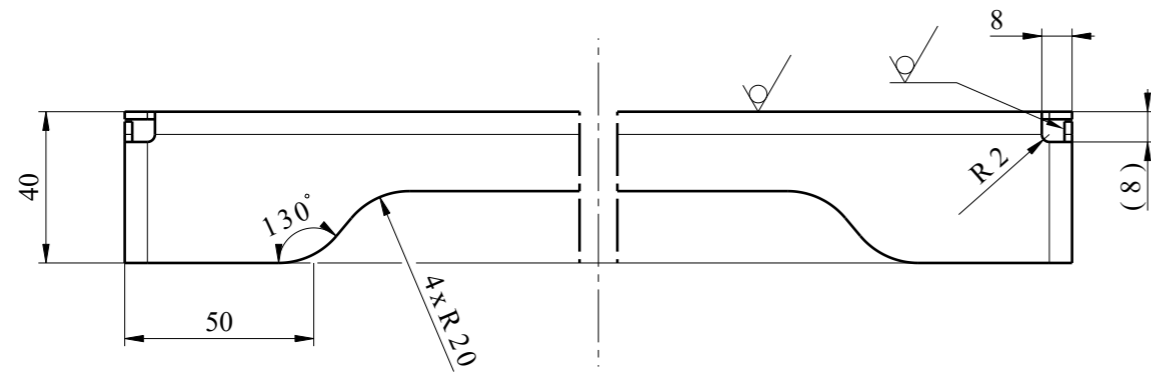


Isometric view
Scale: 1:5



Unfolded view
Scale: 1:5

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.

Thermal cutting:
ISO 9013-332

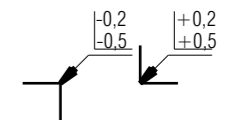
for chamfered edges
Ra 12,5
ISO 2768-cK
General element roughness:
Ra 12,5

Adet	Parça Adı	Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
	ANGLE	EN 10025-2	S355J2+N	0,507	xx
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)	
E5000	Tip	TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü			
	Tadilat	den proje			
	Resim	D.DZIEDZIC	23.01.2024	Onay: T.EROGLU	
	Kontrol	A.PATLAK	30.01.2024	Tarih: 06.02.2024	
	Ky Müh.	Bu yerine geçti.			
Kaynak Parametresi	15085-2 CL 2 CP C2 CT 3		Komple Resim/Poz No		
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3	001SC0010099-000		

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

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.



Thermal cutting:
ISO 9013-332

for chamfered edges	$\sqrt{Ra 12,5}$
	ISO 2768-cK

General element roughness:
 $\sqrt{Ra 12,5}$ ($\sqrt{\text{ }}$)

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