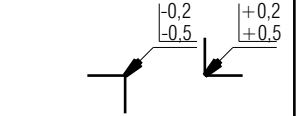


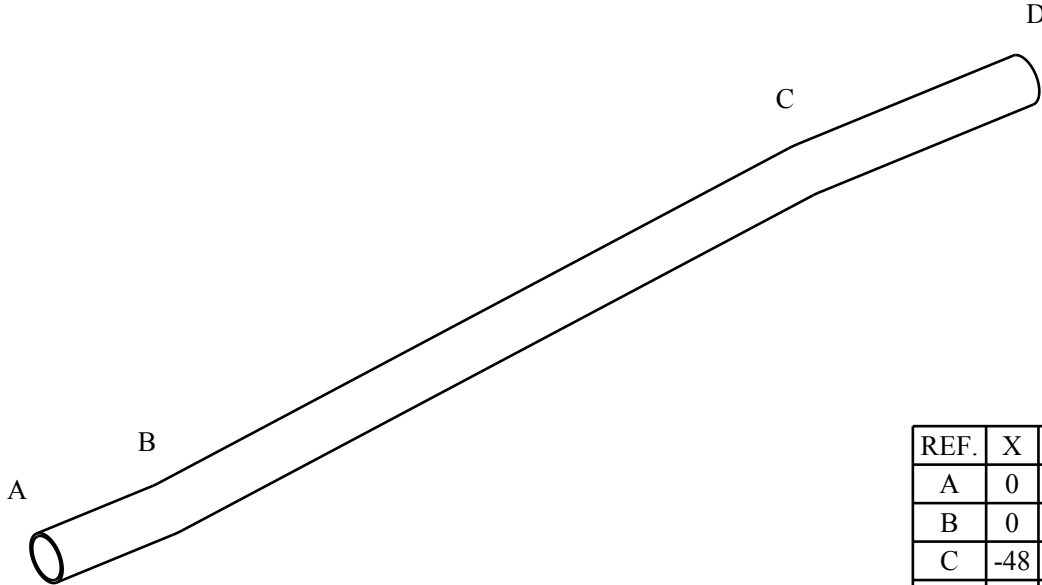
NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R70 (MEASURED TO CENTERLINE)
3. ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
4. NON TOLERATED DIMENSIONS COULD BE MADE ACC. TO EN 22768-1c AND EN 22768-2L.



General element roughness

Ra 12,5



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-100
C	-48	0	-648,64
D	-48	0	-831

A	Material changed	27.09.2023	P.Rozmus
Rev.	Description	Data	Author

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	1,365	Ø35x2x833
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:			<b>TÜRASAŞ</b> Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
E5000	A	UPDATED			27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		Onay: T.EROGLU	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Tarih: 02.09.2021	
	Ky Müh.					PIPE	
	Kaynak Parametresi		-		-		
Ölçek	1:5		Kağıt Ebadı A3				
						den proje	
						Bu yerine geçti.	
						Komple Resim/Poz No	
						001MP0410207-000	