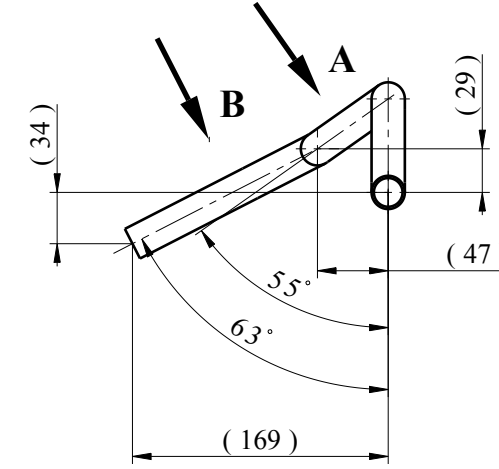


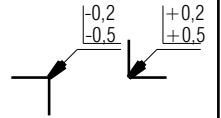
Auxiliary view A



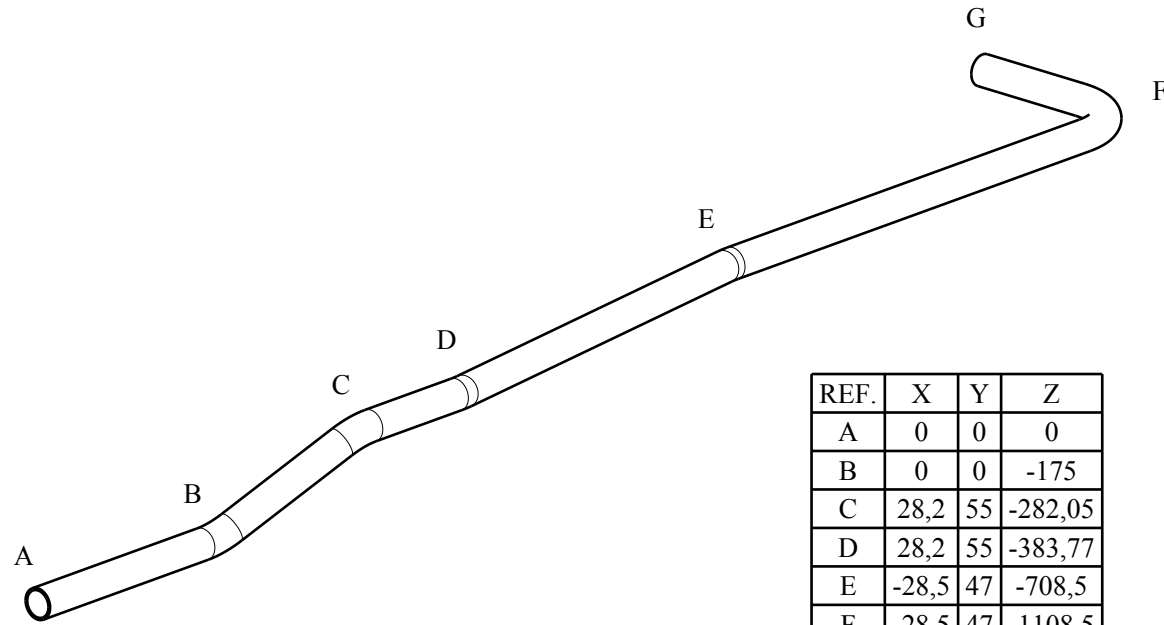
Auxiliary view B

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R50 (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 | -175 |
| C | 28,2 | 55 | -282,05 |
| D | 28,2 | 55 | -383,77 |
| E | -28,5 | 47 | -708,5 |
| F | -28,5 | 47 | -1108,5 |
| G | -166 | 47 | -1108,5 |

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

| | | | | | | |
|--|----------------------------------|---------------------------------------|-------------|---|------------------|--|
| | PIPE | | EN 10216-5 | X2CrNi18-9 | 0,950 | Ø22x1,5x1245 |
| Adet | Parça Adı | | Standart No | Malzeme | Birim Ağırlık Kg | Yarı Mamulün 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: | | TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü |
| Tip | Tadilat | EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) | | | | |
| E5000 | A | EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) | | | | |
| | EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar) | | | | | |
| | Resim | D.MIKULEC | 19.08.2021 | Onay: T.EROGLU | | |
| | Kontrol | M.ABDULLAHOGLU | 26.08.2021 | Tarih: 02.09.2021 | | |
| | Ky Müh. | | | | | |
| Kaynak Parametresi | | - | | - | | PIPE |
| Ölçek | 1:5 | Kağıt Ebadı | A3 | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | 001MP0410226-000 |