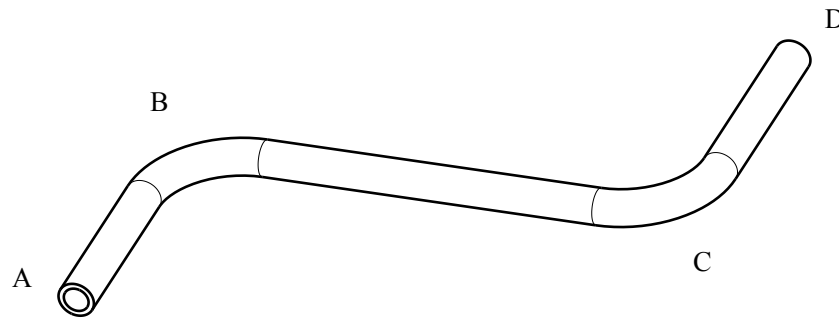


NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R25 (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.



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-75,8
C	49	-136	-75,8
D	49	-136	-155,8

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,088	Ø10x1,5x279	
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:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
E5000	A	27.09.2023 UPDATED M.ABDULLAHOGLU			EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021			
	Ky Müh.						
	Kaynak Parametresi	-	-	-			
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3				
PIPE							