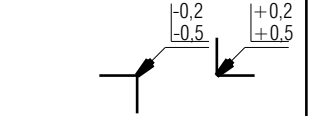
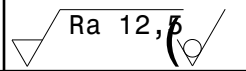


NOTES:

- MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
- BENDING RADIUS: R25 (MEASURED TO CENTERLINE)
- ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
- NON TOLERATED DIMENSIONS COULD BE MADE ACC. TO EN 22768-1c AND EN 22768-2L.



General element roughness



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-95
C	60,1	70	-150,91
D	530,5	69,98	-150,91

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,212	Ø10x1,5x669
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	UPDATED27.09.2023M.ABDULLAHOGLU			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
	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	1:2	Kağıt Ebadı A3					
						den proje	
						Bu yerine geçti.	
						Komple Resim/Poz No	
						001MP0410257-000	

TÜRASAŞ
Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje
Bu yerine geçti.

Komple Resim/Poz No

001MP0410257-000

Savfa 1/1