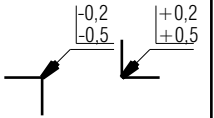


NOTES:

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.




General element roughness

Ra 12,5

Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-91
C	136,27	-40	-233,02
D	136,27	-40	-1117
E	31,83	-40	-1117

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,401	Ø10x1,5x1267,5
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: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat						
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.						
	Kaynak Parametresi	-		-			
	Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı A3			
							
PIPE							
						den proje	
						Bu yerine geçti.	
						Komple Resim/Poz No	
						001MP0410282-000	