


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.

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-645,5
C	-33,31	124,31	-645,5
D	-260,75	255,62	-645,5
E	-365	315,81	-715
F	-247,64	519,08	-715
G	-100,11	666,61	-715
H	-100,11	666,61	-780

Auxiliary view A

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,522	Ø10x1,5x1651
Adet	Parça Adı		Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır						
Grup No:			Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		TÜRASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
E5000	A	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		
	UPDATED		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	-	-			
Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı A3			PIPE	
						001MP0410308-000