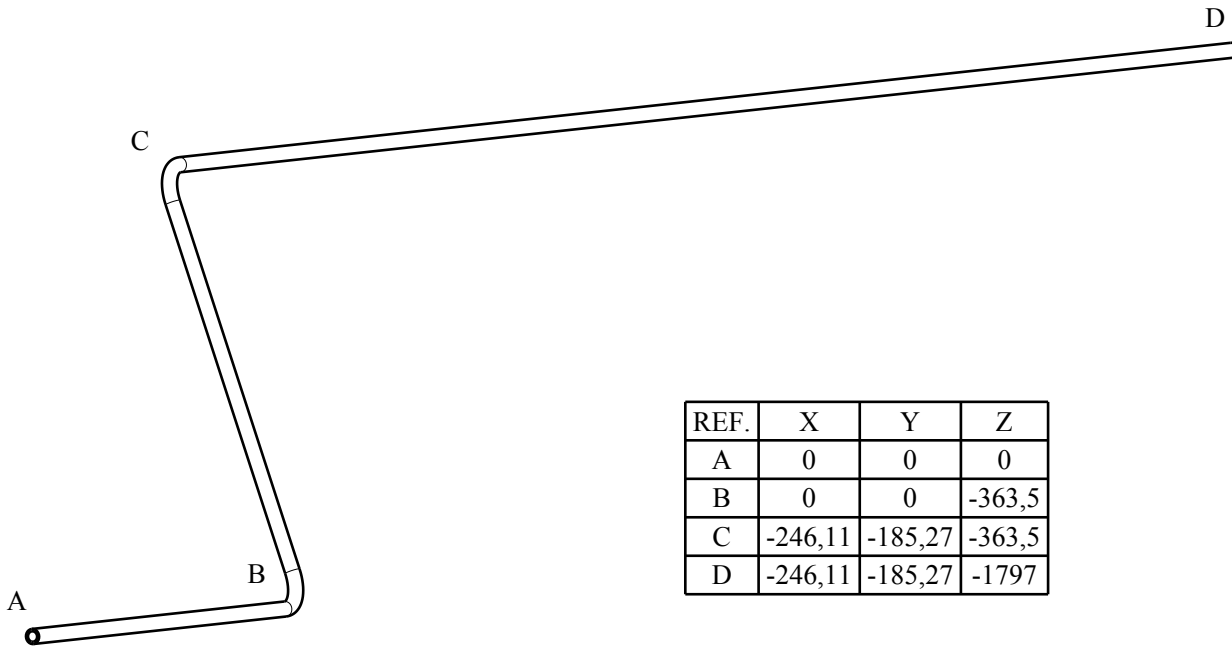


NOTES:

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



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-363,5
C	-246,11	-185,27	-363,5
D	-246,11	-185,27	-1797

Isometric view

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,659	Ø10x1,5x2084
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 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		
	Resim		D.MIKULEC	19.08.2021	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Kontrol		M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Onay: T.EROGLU	
	Ky Müh.				Tarih: 02.09.2021	
	Kaynak Parametresi		-	-	-	
	Ölçek		1:5	Kağıt Ebadı A3	PIPE	
						Bu yerine geçti.
						Komple Resim/Poz No
						001MP0510200-000