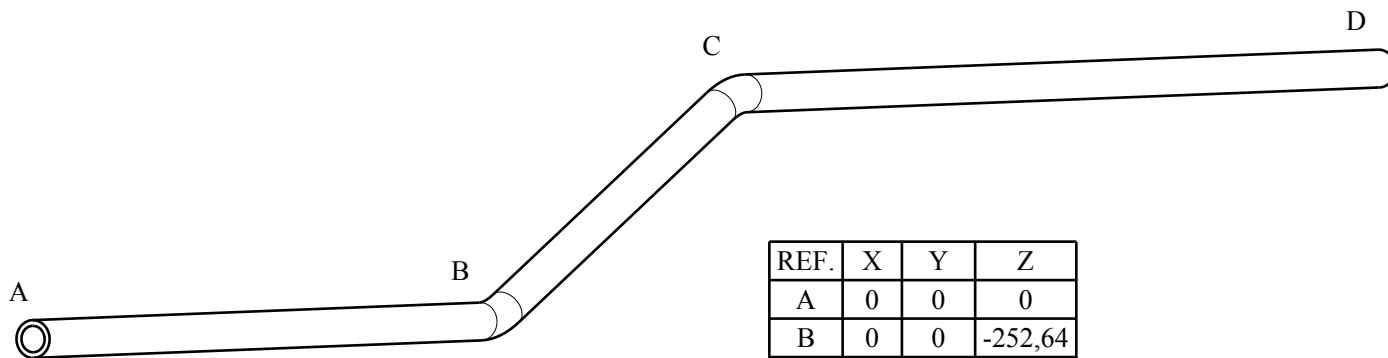


NOTES:

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	-252,64
C	-9,5	-59,5	-357
D	-9,5	-59,5	-712

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,230	Ø10x1,5x728
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
E5000	Tip			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
	Tadilat			EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		
	A	UPDATED 27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		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	1:2	Kağıt Ebadı A3			
PIPE				den proje		
				Bu yerine geçti.		
				Komple Resim/Poz No		
				001MP0510228-000		