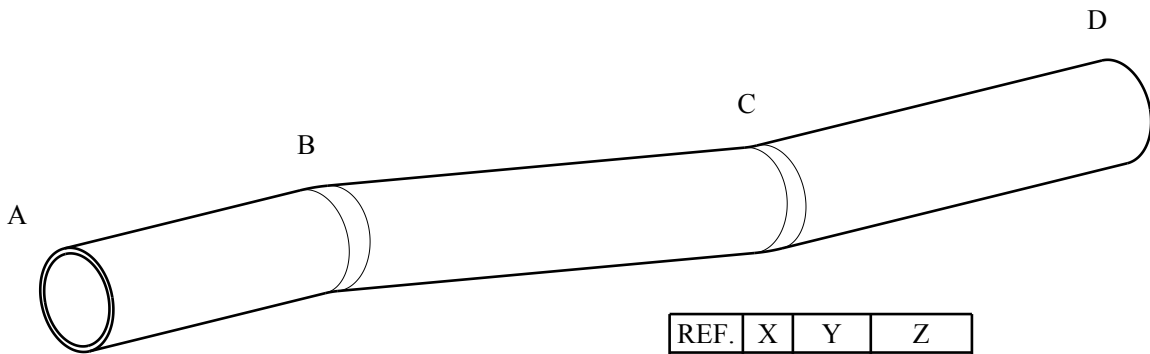


NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R60 (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	-90
C	7,8	18,42	-252,89
D	7,8	18,42	-382,87

Isometric view

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,379	Ø28x1,5x384,5
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:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
E5000	Tadilat				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı 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.					PIPE	
Kaynak Parametresi	-		-				
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3					
001MP0510242-000							