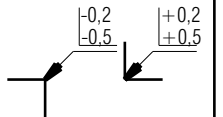
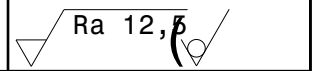


NOTES:

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.



General element roughne



	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,497	Ø28x1,5x504	
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	UPDATED 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		-		PIPE			den proje	
Ölçek		1:2					Bu yerine geçti.	
Kağıt Ebadı A3							Komple Resim/Poz No	
							001MP0510245-000	

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-78,76
C	-32,16	-101,83	-231,28
D	-32,16	-173,85	-460,43

Isometric view

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