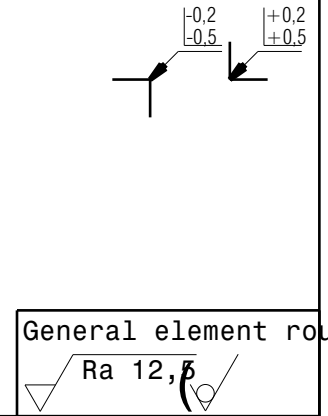


NOTES:

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	-397,95
C	36,32	62,9	-458,89

Isometric view

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,483	Ø28x1,5x489,5	
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 açılı ölçüleri)			
	A	UPDATED27.09.2023 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.						Bu	den proje yerine geçti.
	Kaynak Parametresi		-		-			Komple Resim/Poz No
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3				PIPE 001MP0510247-000	