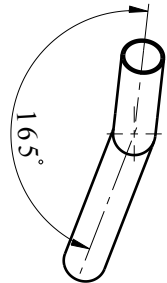
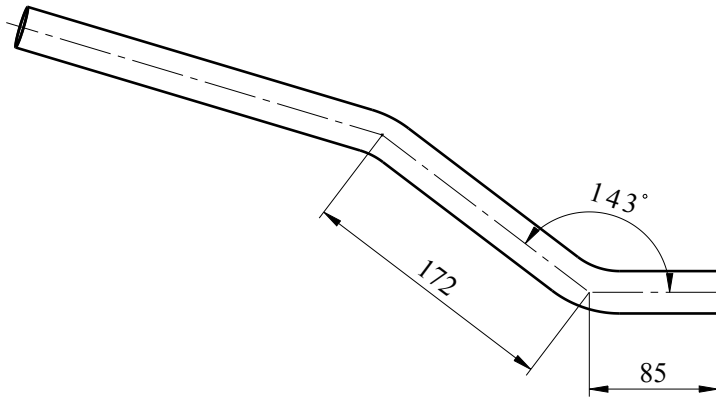


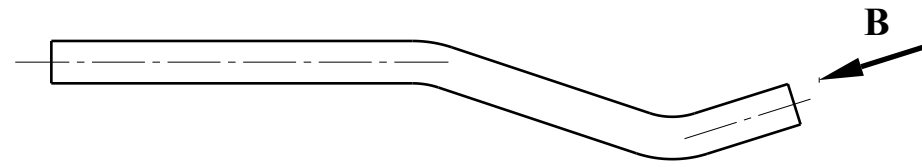
Auxiliary view B
Scale: 1:5



Auxiliary view D
Scale: 1:5



Auxiliary view C
Scale: 1:5

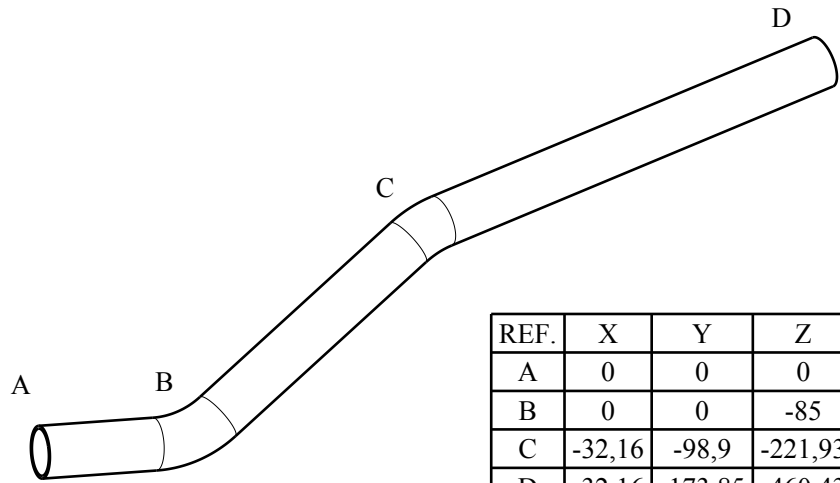


Auxiliary view A
Scale: 1:5

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
Ra 12,5



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-85
C	-32,16	-98,9	-221,93
D	-32,16	-173,85	-460,43

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,498	Ø28x1,5x505,5
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	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
E5000	A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	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				
						001MP0510253-000	