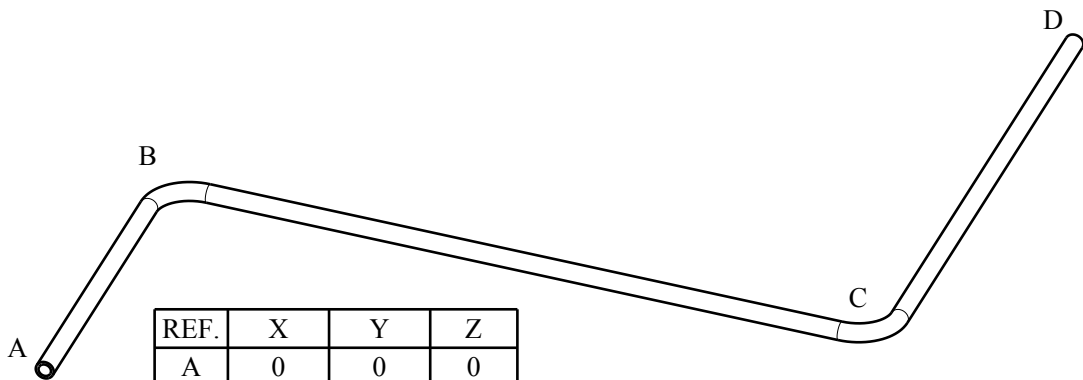


NOTES:

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.



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-203,5
C	-204,46	-346,14	-203,5
D	-204,46	-346,14	-528,5

Isometric view

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,288	Ø10x1,5x909,5		
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:		<div>TÜRASAS</div> <div>Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü</div> <div>den proje</div> <div>Bu yerine geçti.</div> <div>Komple Resim/Poz No</div> <div></div> <div>001MP0510262-000</div>			
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)					
E5000	A	27.09.2023 UPDATED M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı 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					
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadi A3						