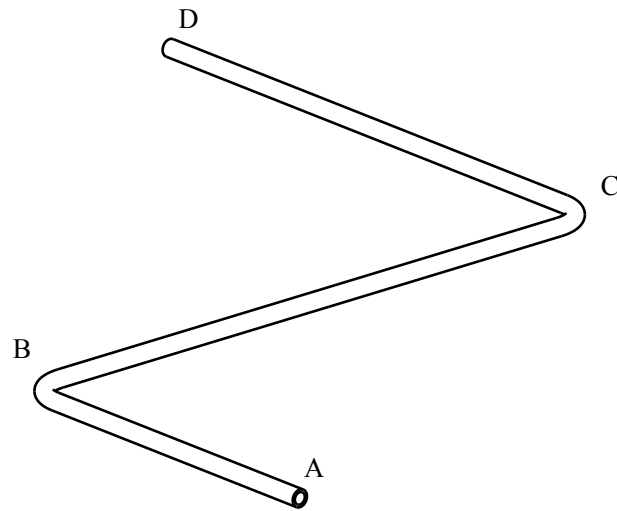


NOTES:

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.



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-223,5
C	-202,46	-342,68	-223,5
D	-202,46	-342,68	-568,5

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,299	Ø10x1,5xØ45,5
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	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
E5000	A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	Resim		D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		den proje
	Kontrol		M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti.
	Ky Müh.				PIPE		Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi		-	-			
	Ölçek		1:2	Kağıt Ebadı A3			001MP0510268-000