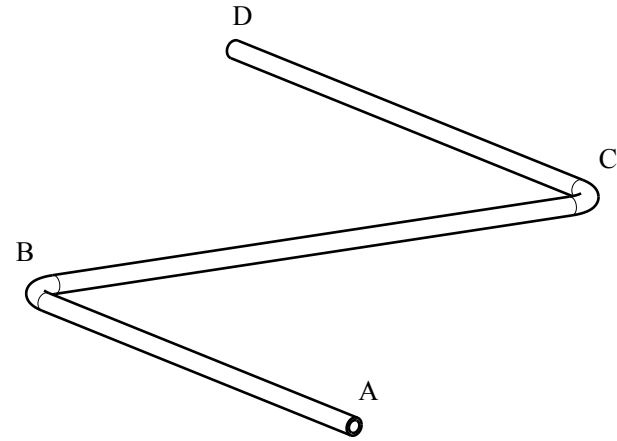


NOTES:

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	-293,5
C	-224,71	-325,21	-293,5
D	-224,71	-325,21	-618,5

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,314	Ø10x1,5x92,5
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: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat						
E5000	A	UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			
	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				
					001MP0510269-000		