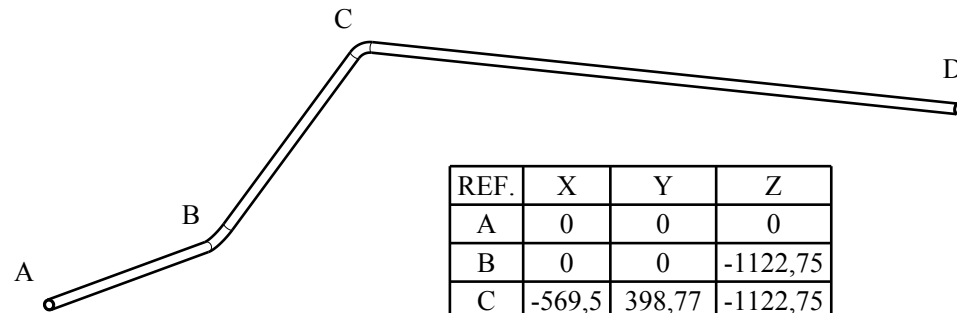


NOTES:

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 roughness
Ra 12,5



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-1122,75
C	-569,5	398,77	-1122,75
D	-569,5	2112,59	-1122,75

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	3,454	Ø28x1,5x3501,5
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	27.09.2023 UPDATED M.ABDULLAHOGLU			EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		
				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.						
Kaynak Parametresi		-		-		-	
Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı A3			PIPE		
							den proje
							Bu yerine geçti.
							Komple Resim/Poz No
							001MP0912210-000