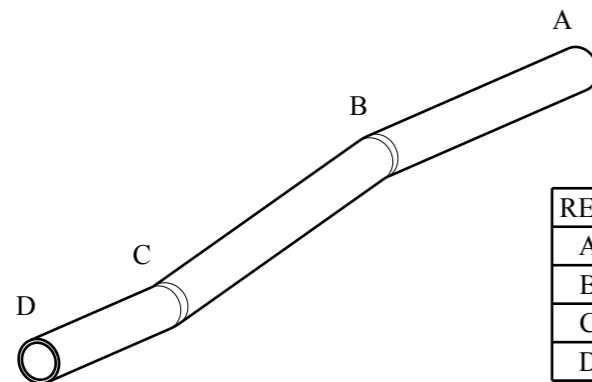


NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R50 (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	-178,61
C	14,75	-25,55	-418,87
D	14,75	-25,55	-528,87

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,326	Ø18x1,5x531	
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 M.ABDULLAHOGLU			EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)		den proje	
	UPDATED			EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		Bu yerine geçti.		
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021		Onay: T.EROGLU		Komple Resim/Poz No	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021		Tarih: 02.09.2021			PIPE
	Ky Müh.							
	Kaynak Parametresi							
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3						