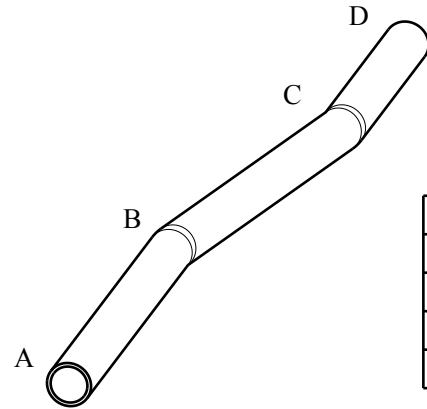


NOTES:


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	-174,61
C	14,75	-25,55	-414,87
D	14,75	-25,55	-524,87

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,324	Ø18x1,5x527
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	UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)			
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
	Ky Müh.			Onay: T.EROGLU			
	Kaynak Parametresi	-	-	-	Tarih: 02.09.2021		
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3			PIPE		
						den proje	
						Bu yerine geçti.	
						Komple Resim/Poz No	
						001MP0912223-000	