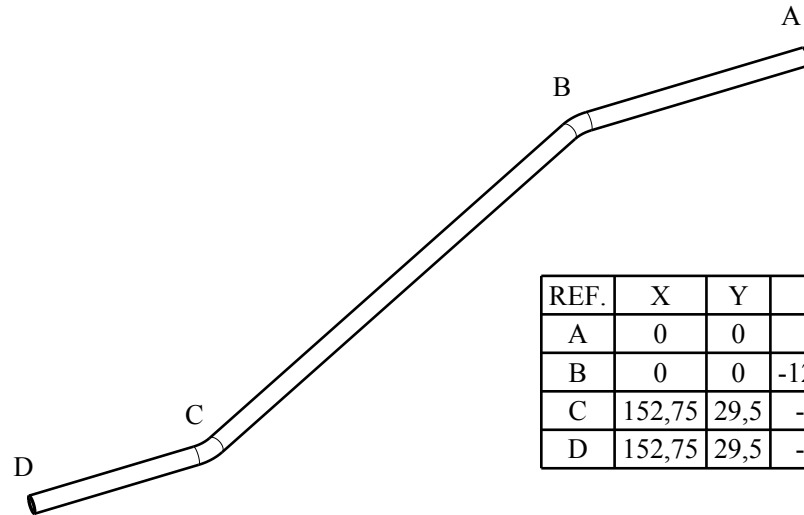


NOTES:

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.

General element roughne

Ra 12,5



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-129,54
C	152,75	29,5	-399
D	152,75	29,5	-499

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,171	Ø10x1,5x540,5
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 M.ABDULLAHOGLU				
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		
	Ky Müh.					
	Kaynak Parametresi	-	-	PIPE		
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3			
						Bu yerine geçti.
						Komple Resim/Poz No
						001MP0912238-000