

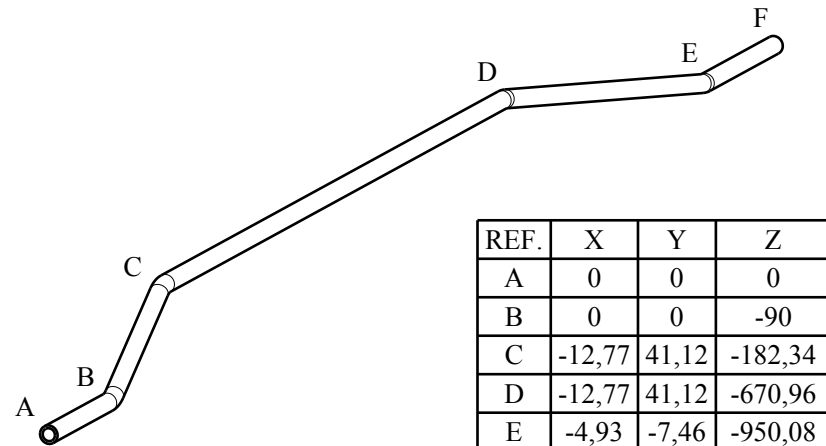
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

Auxiliary view A

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 roughness
Ra 12,5



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-90
C	-12,77	41,12	-182,34
D	-12,77	41,12	-670,96
E	-4,93	-7,46	-950,08
F	-4,93	-7,46	-1050,08

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,337	Ø10x1,5x1064
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		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Onay: T.EROGLU	
	Ky Müh.					Tarih: 02.09.2021	
	Kaynak Parametresi	-		- -		PIPE	
	Ölçek	1:2		Kağıt Ebadi A3			
						den proje	
						Bu yerine geçti.	
						Komple Resim/Poz No	
						001MP0912241-000	