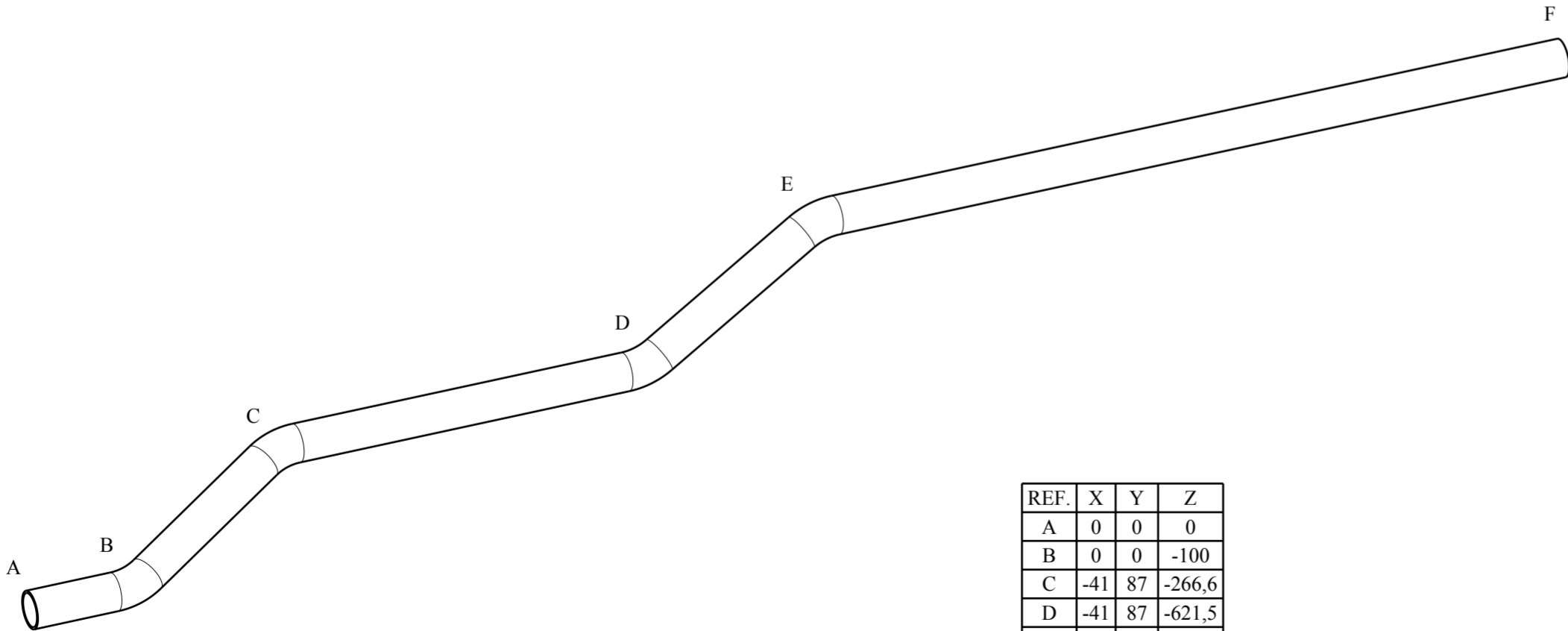


Auxiliary view A

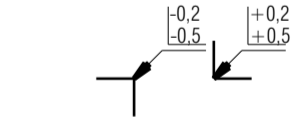


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-100
C	-41	87	-266,6
D	-41	87	-621,5
E	-41	187	-801
F	-41	187	-1521

NOTES:

- MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
- BENDING RADIUS: R70 (MEASURED TO CENTERLINE)
- ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
- NON TOLERATED DIMENSIONS COULD BE MADE ACC. TO EN 22768-1c AND EN 22768-2L.



PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	2,571	xx
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:	
E5000	Tip	A		EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)	
	Tadilat	A		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				
Ölçek		1:5	Kağıt Ebadı A2	PIPE	
Rev.		Description		001MP0410210-000	

General element roughness  
Ra 12,5

**TÜRASAŞ**  
Türkiye Raylı Sistem  
Araçları Sanayii A.Ş.  
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje  
Bu yerine geçti.  
Komple Resim/Poz No

001MP0410210-000

1/1