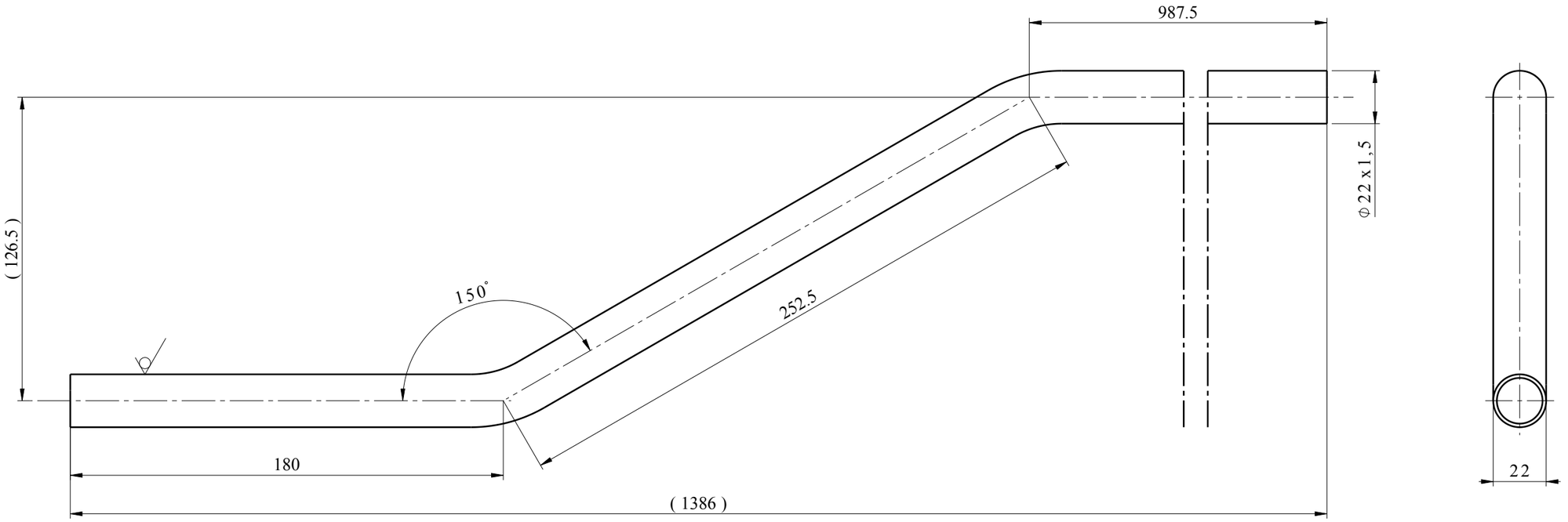
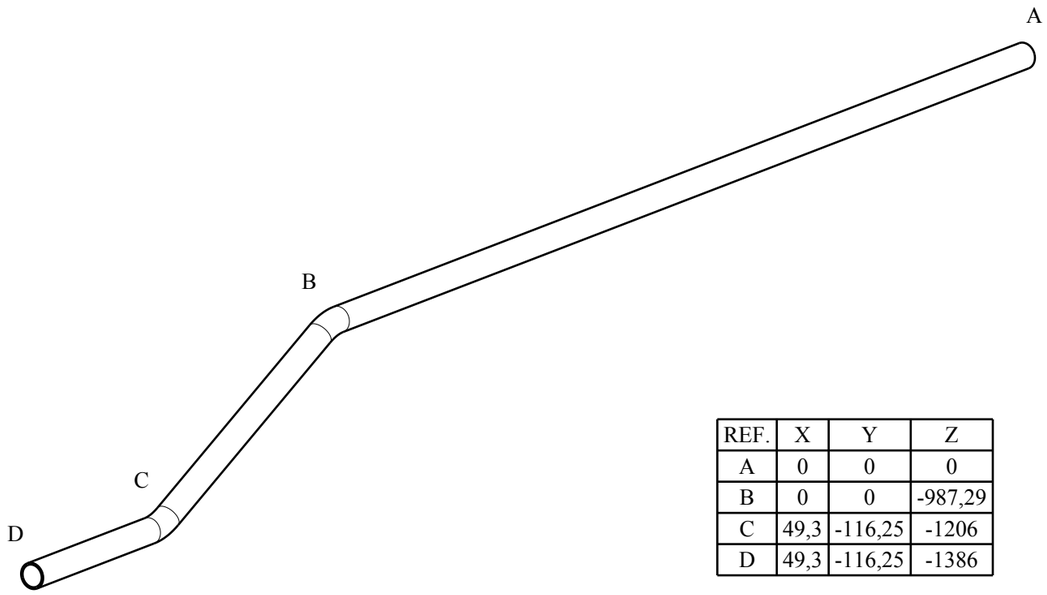
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.





REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-987,29
C	49,3	-116,25	-1206
D	49,3	-116,25	-1386

Isometric view

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.

-0,2 -0,5 +0,2 +0,5

General element roughne Ra 12,5

	PIPE	EN 10216-5	X2CrNi18-9	1,083	Ø22x1,5x1418,5
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:

Tip: E5000

Tadilat:

A	UPDATED	M.ABDULLAHOGLU	27.09.2023

Resim	D.MIKULEC	19.08.2021
Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021
Ky Müh.		
Kaynak Parametresi	- - -	
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3

Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:
EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)
EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)
EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)

Onay: T.EROGLU
Tarih: 02.09.2021

PIPE

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

den proje
Bu yerine geçti.
Komple Resim/Poz No

001MP0410228-000

Sayfa 1/1

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