

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.

General element roughness
Ra 12,5

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-967,29
C	70,09	-105,03	-1186
D	70,09	-105,03	-1386

Isometric view

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	1,083	Ø22x1,5x1418
Adet	Parça Adı			Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüler
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	
Tip					EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
E5000	Tadilat			27.09.2023		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	Eskişehir Bölge Müdürlüğü
	A	UPDATED		M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		Onay: T.EROGLU	den proj
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Tarih: 02.09.2021	Bu yerine geç
	Ky Müh.					PIPE	Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi	-		-			
Ölçek	1:2		Kağıt Ebadi A3				001MP0410231-000