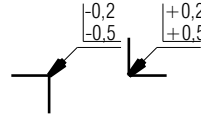


Isometric view


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-65
C	-78,04	-13	-202,03
D	-78,04	-13	-277,91

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,227	Ø22x1,5x298
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. CTC							
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	A	UPDATED	27.09.2023	M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		den proje	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti	
	Ky Müh.					Komple Resim/Poz No	
Kaynak Parametresi		-		-		PIPE	
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı	A3			001MP0410234-000	

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