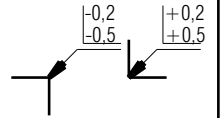


Isometric view


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-102,14
C	110,45	0	-339
D	110,45	169	-339
E	130,45	169	-452,42
F	130,45	169	-496

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

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,212	Ø10x1,5x669,5
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:		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		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
			27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		
	Ky Müh.					
	Kaynak Parametresi	-		-		
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3			PIPE	
				B		den proje
						Bu yerine geçti.
						Komple Resim/Poz No
						001MP0410241-000
						Sayfa 1/1

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