

Isometric view


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-616,4
C	0	-20	-845
D	169	-20	-845
E	169	71,05	-1095,16
F	169	71,05	-1185

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	0,427	Ø10x1,5x1349,5
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	
Tip	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
E5000	A	UPDATED 27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü
	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.				PIPE		Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi		- - -				
	Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı A3				001MP0410244-000
				B		A	1/1