


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-90
C	39,54	-70,01	-310,9
D	39,54	-70,01	-558,5

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	0,181	Ø10x1,5x572,5
Adet	Parça Adı		Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır						
Grup No:			Tasnif No:		Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. CTQ	
Tip	Tadilat			Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
E5000	A	UPDATED		EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
			27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
					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.					den proje
	Kaynak Parametresi	-		-		Bu yerine geçti.
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı	PIPE		Komple Resim/Poz No
			A3			
				B		001MP0410248-000
						A Sayfa 1/1