



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-2799,95
C	-36	-62,35	-2924,66
D	-36	-62,35	-3034,69
E	-19,36	-32,7	-3161,59
F	-19,36	-32,7	-3628

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	1,155	Ø10x1,5x3651
Adet	Parça Adı			Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır							
Grup No:				Tasnif No:			
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			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	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.						den proje	
Kaynak Parametresi		-			-		Bu yerine geçti
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı	A3	PIPE		Komple Resim/Poz No	
						001MP0410254-000	

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