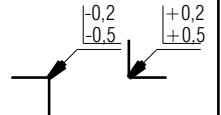


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-46,22
C	26	0	-150,5
D	26	120	-150,5
E	97,64	244,09	-150,5
F	97,64	375,34	-150,5

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	0,170	Ø10x1,5x37	
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 27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) 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.				PIPE			Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi	-		-				-
Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı A3			001MP0410255-000		
				B			A Sayfa 1/1	