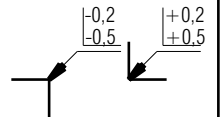


Isometric view


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-147,01
C	0	133,5	-147,01
D	-169,5	133,5	-147,01
E	-169,5	133,5	-60,9

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 roughne  
Ra 12,5

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,159	Ø10x1,5x504
Adet	Parça Adı			Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır							
Grup No:				Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için	
Tip	Tadilat			ilgili standartlar:		TÜRASAŞ	
E5000	A	UPDATED			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
		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		den proje
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti.
	Ky Müh.						Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi			-		PIPE	
	Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı			001MP0410261-000
				A3			
				B		A	
						1/1	

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