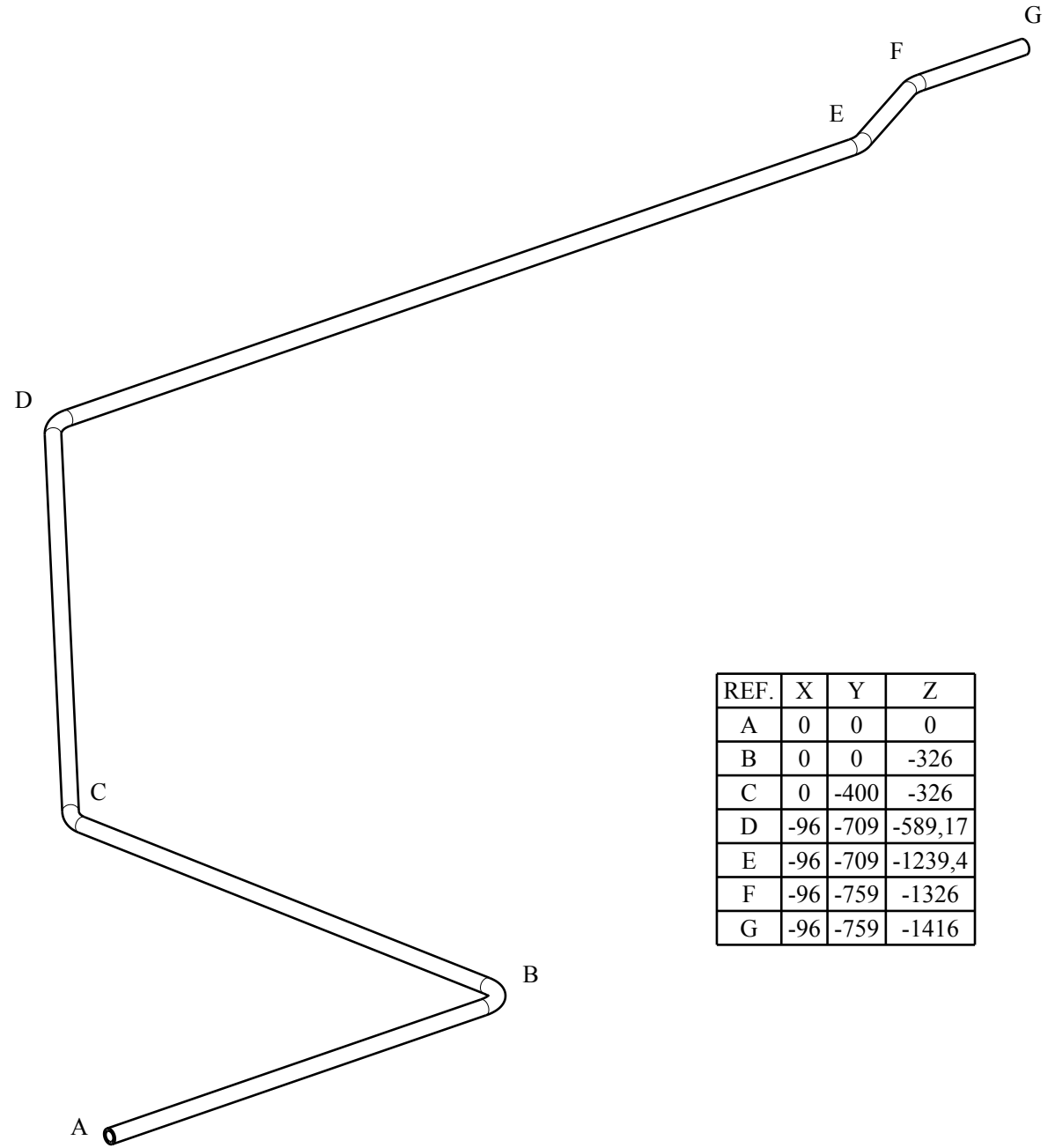


Auxiliary view A

Auxiliary view B

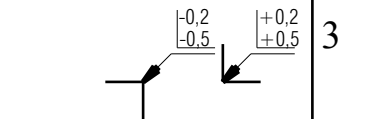


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-326
C	0	-400	-326
D	-96	-709	-589,17
E	-96	-709	-1239,4
F	-96	-759	-1326
G	-96	-759	-1416

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.



PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,623	$\varnothing 10 \times 1,5 \times 1969,5$
Adet	Parça Adı	Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi? Hayır					
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için	
E5000	Tip			ilgili standartlar:	
	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)	
	A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Onay: T.EROGLU	
Ky Müh.				Tarih: 02.09.2021	
Kaynak Parametresi				PIPE	
Ölçek		1:5	Kağıt Ebadı A2		
A	Material changed	27.09.2023	P.Rozmus		
Rev.	Description	Data	Author		

General element roughness

TÜRASAŞ
Türkiye Raylı Sistem
Araçları Sanayii A.Ş.
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje
Bu yerine geçti.
Komple Resim/Poz No

001MP0410262-000