

Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

Auxiliary view A  
Scale: 1:10

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

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-101,04
C	0	-120	-101,04
D	-122	-242	-101,04
E	-122	-453	-101,04
F	-122	-492,39	-61,65

Isometric view

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

	PIPE				EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,205	Ø10x1,5x646,5	
Adet	Parça Adı				Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri	
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır									Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. <b>CTQ</b>
Grup No:			Tasnif No:			Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		<b>TÜRASAŞ</b>  Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat					EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
<b>E5000</b>	A	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU 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		-		-				
	Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı A3					
						<b>PIPE</b>			
						<b>001MP0410269-000</b>			
						<b>B</b>			
						<b>A</b>			
						<b>Sayfa 1/1</b>			