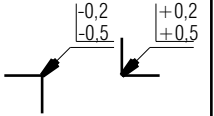


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-195,97
C	0	-188,42	-800,79
D	-128,5	-210,48	-871,62
E	-128,5	-362,48	-824,27

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	0,356	Ø10x1,5x123,5
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				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
E5000		Tadilat		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
		A		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
		UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			
Resim		D.MIKULEC		19.08.2021		Onay: T.EROGLU	
Kontrol		M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Tarih: 02.09.2021	
Ky Müh.						<b>PIPE</b>	
Kaynak Parametresi		-		- -			
Ölçek		1:5		Kağıt Ebadı A3			
							
001MP0410276-000							