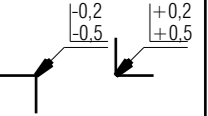


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-473,86
C	-183,19	32,25	-473,86
D	-298,26	32,21	-473,86

Isometric view


NOTES:

- MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
- BENDING RADIUS: R25 (MEASURED TO CENTERLINE)
- ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
- 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	0,242	Ø10x1,5x764,5
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 ilgili standartlar: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
Tip	Tadilat				TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü		
E5000	A	UPDATED 27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			den proje		
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021		Onay: T.EROGLU		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021		Tarih: 02.09.2021		
	Ky Müh.				Komple Resim/Poz No		
	Kaynak Parametresi		-		PIPE		
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3			001MP0410291-000	
				B		A Sayfa 1/1	