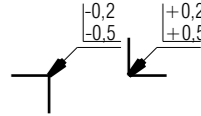


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-76,5
C	0	156	-76,5

Isometric view

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	0,070	Ø10x1,5x222
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: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		<b>TÜRASAŞ</b> Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat						
<b>E5000</b>		A	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.						
	Kaynak Parametresi		-				
	Ölçek	1:1	Kağıt Ebadı A3				
					<b>PIPE</b>		
							<b>001MP0410300-000</b>

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