

Isometric view


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-51,06
C	0	-26,4	-88,75

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	0,031	Ø10x1,5x97
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. CTQ						
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
Tip	Tadilat	EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)				
E5000	A	EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)				
	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)					
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		
	Ky Müh.					
	Kaynak Parametresi	-	-	-		
Ölçek	2:1	Kağıt Ebadi A3				
PIPE					Komple Resim/Poz No	
					001MP0410302-000	
B				A	1/1	