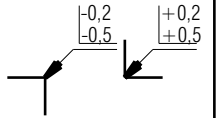


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-629,36
C	-264,33	152,61	-629,36
D	-465,86	206,61	-629,36
E	-465,86	206,61	-694,36

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	0,376	Ø10x1,5x1187
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:	
Tip						TÜRASAŞ	
E5000	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
	A	UPDATED			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021	Onay: T.EROGLU		den proje
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti.
	Ky Müh.				PIPE		Komple Resim/Poz No
	Kaynak Parametresi	-		-			
Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı	A3				
				B		A	1/1