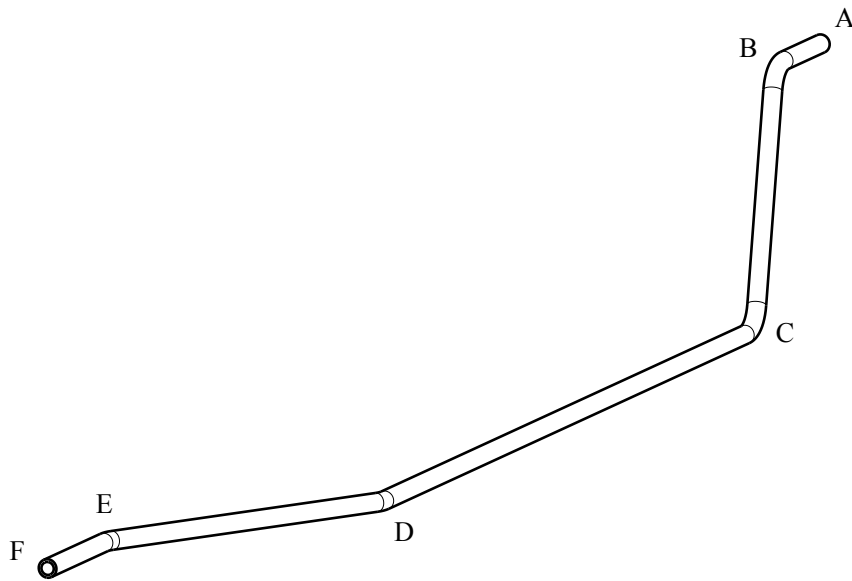


Auxiliary view A

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



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-70
C	-126,5	31	-145,2
D	-126,5	31	-710,94
E	-126,5	-46	-922,5
F	-126,5	-46	-1012,5

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

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,347	Ø10x1,5x1096
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	Tadilat	27.09.2023			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
E5000	A	UPDATED			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
	Resim			D.MIKULEC	19.08.2021	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Kontrol			M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Onay: T.EROGLU	
	Ky Müh.					Tarih: 02.09.2021	
	Kaynak Parametresi			-	-	PIPE	
	Ölçek			1:5	Kağıt Ebadı	001MP0410305-000	
			A3				