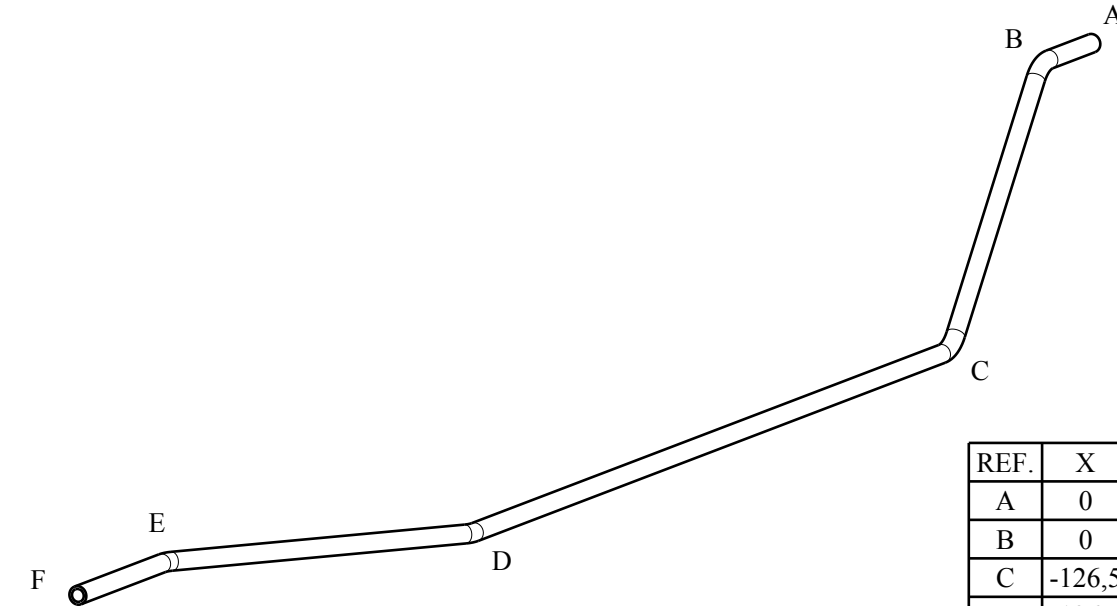


Auxiliary view A



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-61
C	-126,5	37	-192,8
D	-126,5	37	-764,94
E	-126,5	-40	-976,5
F	-126,5	-40	-1081,5

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	0,363	Ø10x1,5x1147,5
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	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	A3			
						den proje
						Bu yerine geçti.
						Komple Resim/Poz No
						001MP0410306-000

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