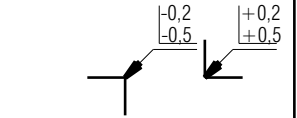


NOTES:

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 roughne

Ra 12,5

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,276	Ø10x1,5x873,5	
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)			
				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	1:2	Kağıt Ebadi				PIPE		
		A3						
B						A		
						Savfa 1/1		

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-69,54
C	-33,65	-108,97	-69,54
D	1,04	-808,47	-69,54

Isometric view

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