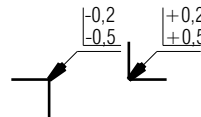


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-108,04
C	0	-151,75	-108,04
D	-256,56	-129,31	-108,04


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	0,156	Ø10x1,5x493,5
Adet	Parça Adı			Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüler
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır							
Grup No:				Tasnif No:			
Tip	Tadilat				Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
E5000	A	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU UPDATED			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) 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 Ebadı A3			PIPE		
001MP0410316-000							