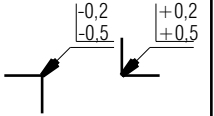


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-42,58
C	0	-20	-156
D	-169	-20	-156
E	-169	-130,45	-392,86
F	-169	-130,45	-495

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	0,212	Ø10x1,5x669
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. <b>CTQ</b>							
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		<b>TÜRASAŞ</b>	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
E5000	A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
	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.					Komple Resim/Poz No	
	Kaynak Parametresi	-	-	-	PIPE		
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadi A3			001MP0410320-000		
				B		A	
						Sayfa 1/1	