



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

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-886
C	170	0	-886
D	170	32,3	-1069,18
E	170	32,3	-1184,25

Isometric view

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

	PIPE	EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,423	Ø10x1,5x1336
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:	
Tip		Tadilat		EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)	
E5000		A		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
Resim		D.MIKULEC		19.08.2021	
Kontrol		M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021	
Ky Müh.					
Kaynak Parametresi		-		-	
Ölçek		1:5		Kağıt Ebadı A3	
				PIPE	

TÜRASAŞ

Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje

Bu yerine geçti.

Komple Resim/Poz No

001MP0410322-000

Sayfa 1/1