



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	0,394	Ø10x1,5x1246		
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		
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		-		-			-	
	Ölçek	1:5		Kağıt Ebadı	A3			PIPE	
								001MP0510203-000	
								B	
								A	
								1/1	