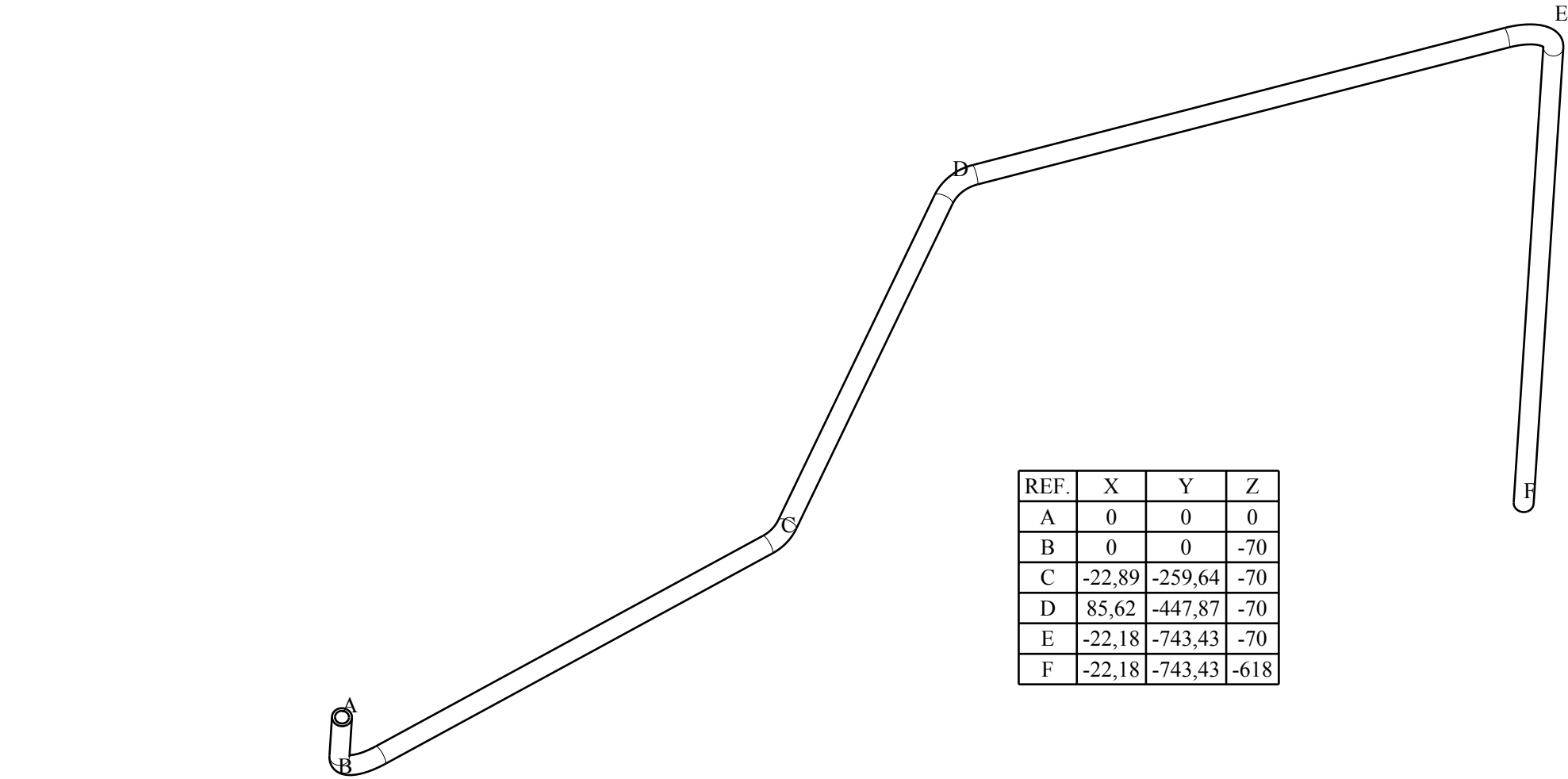
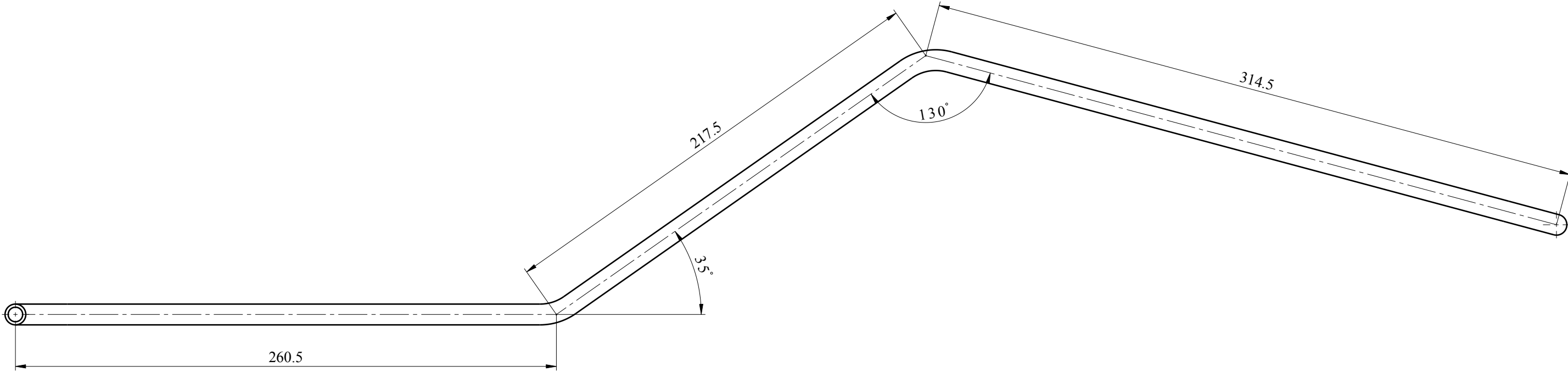
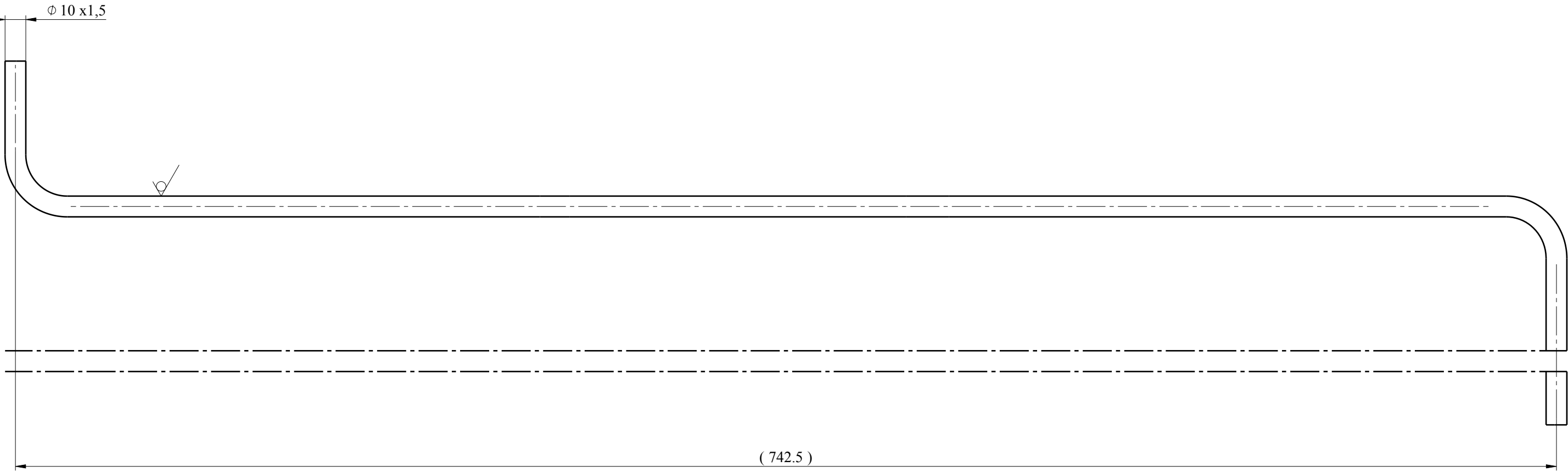
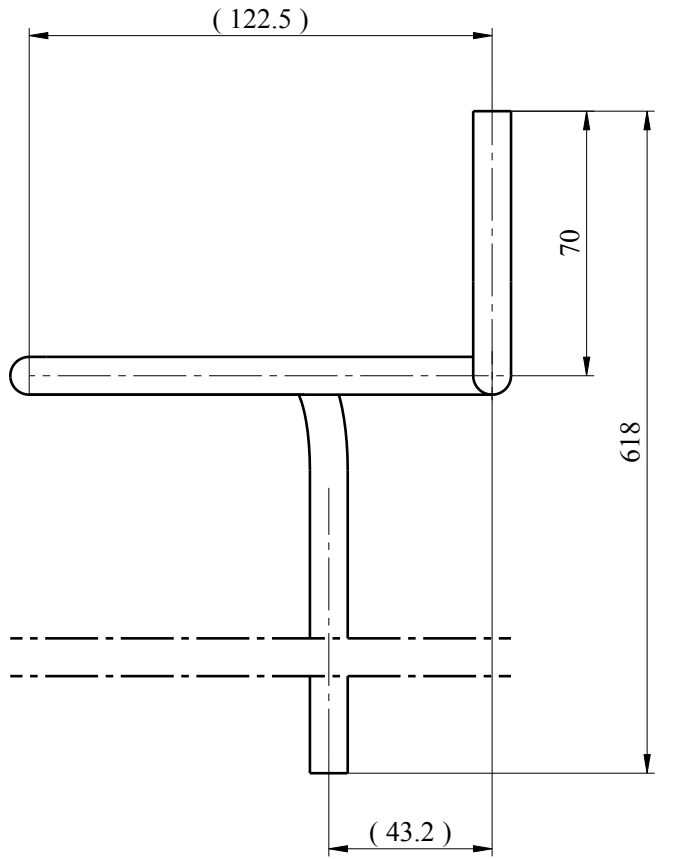


Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

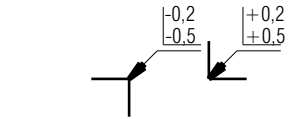


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-70
C	-22,89	-259,64	-70
D	85,62	-447,87	-70
E	-22,18	-743,43	-70
F	-22,18	-743,43	-618


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	0,439	Ø10x1,5x1387,5	
Adet	Parça Adı			Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri	
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır								
Grup No:				Tasnif No:				
E-5000	Tip				Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:			TÜRASASŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
		A	UPDATED	27.09.2023	EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
				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 Ebadı A2			001MP0510210-000			

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