



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-70
C	-14,97	-330,04	-70
D	95,6	-504,24	-70
E	-11,92	-709,93	-70
F	-11,92	-709,93	-1013,5

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.

	PIPE		EN 10216-5		X2CrNi18-9	0,556	Ø10x1,5x1758
Adet	Parça Adı		Standart No		Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüler
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır			Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. CTQ				
Grup No:		Tasnif No:		Tolerans verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:			TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
E5000	Tip			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
	Taahhüt			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	A	UPDATED		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.				den proje		
	Kaynak Parametresi		-		Bu yerine geçti		
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A2	PIPE		Komple Resim/Poz No	
						001MP0510211-000	