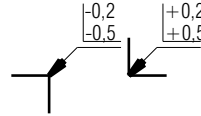


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-274,05
C	-28,82	0,77	-302,88

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	0,099	Ø10x1,5x314									
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. CTC								
Grup No:			Tasnif No:			Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü								
Tip	Tadilat																
E5000	A	UPDATED	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			Onay: T.EROGLU			den proje								
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		Tarih: 02.09.2021			Bu yerine geçti								
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021					Komple Resim/Poz No								
	Ky Müh.																
	Kaynak Parametresi	-		-		PIPE											
	Ölçek	1:1	Kağıt Ebadı	A3					001MP0510219-000								
						B			A			1/1					