



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-558
C	274,59	19,39	-558
D	274,59	19,39	-2041,5

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.

General element roughness
Ra 12,5

	PIPE		EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,726	Ø10x1,5x2295,5
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:	
E5000	Tip			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
	Tadilat			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
	A	UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Onay: T.EROGLU		
	Ky Müh.			Tarih: 02.09.2021		
	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						
001MP0510220-000						

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

001MP0510220-000