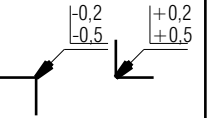


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-527,07
C	-156,5	92,5	-527,07
D	-156,5	92,5	-1940,57

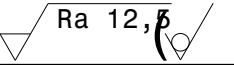
Isometric view


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



	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,665	Ø10x1,5x2101
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. <input checked="" type="checkbox"/> CTQ							
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
		27.09.2023		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
E5000	A	UPDATED		M.ABDULLAHOGLU		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.						
	Kaynak Parametresi	-		-		-	
	Ölçek	1:5		Kağıt Ebadı			
		A3					
				B			
				A			
				Savfa 1/1			