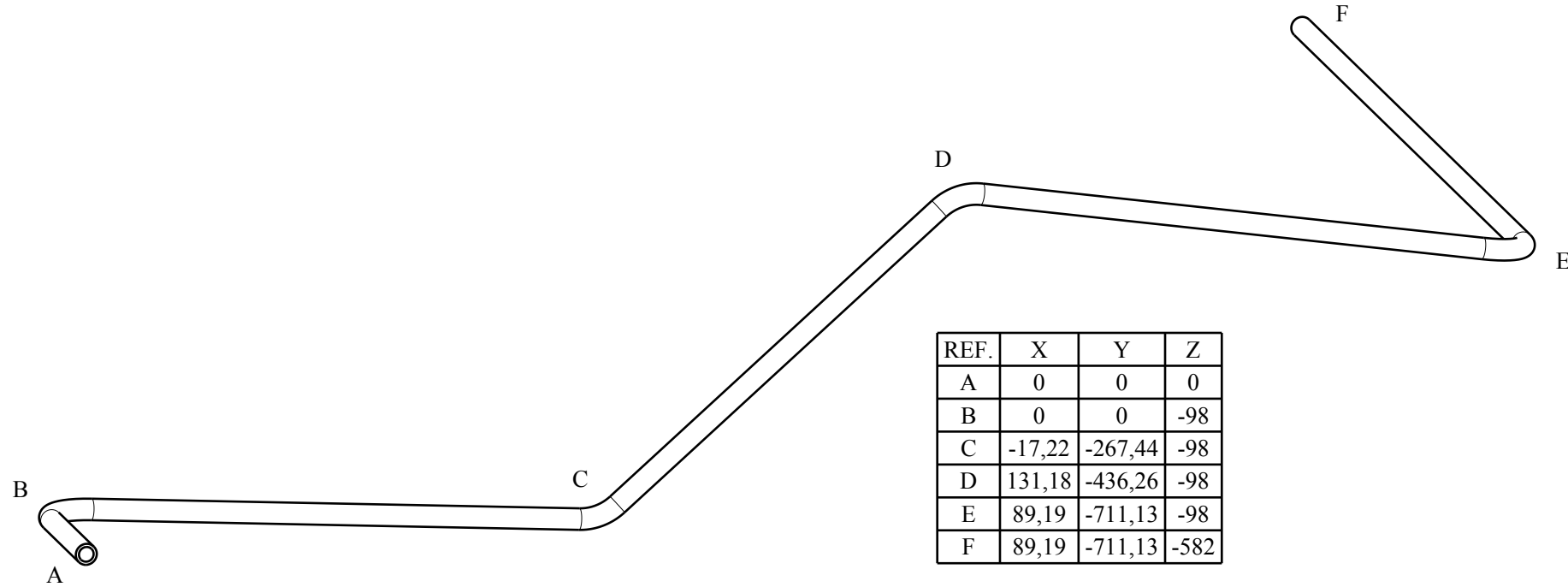
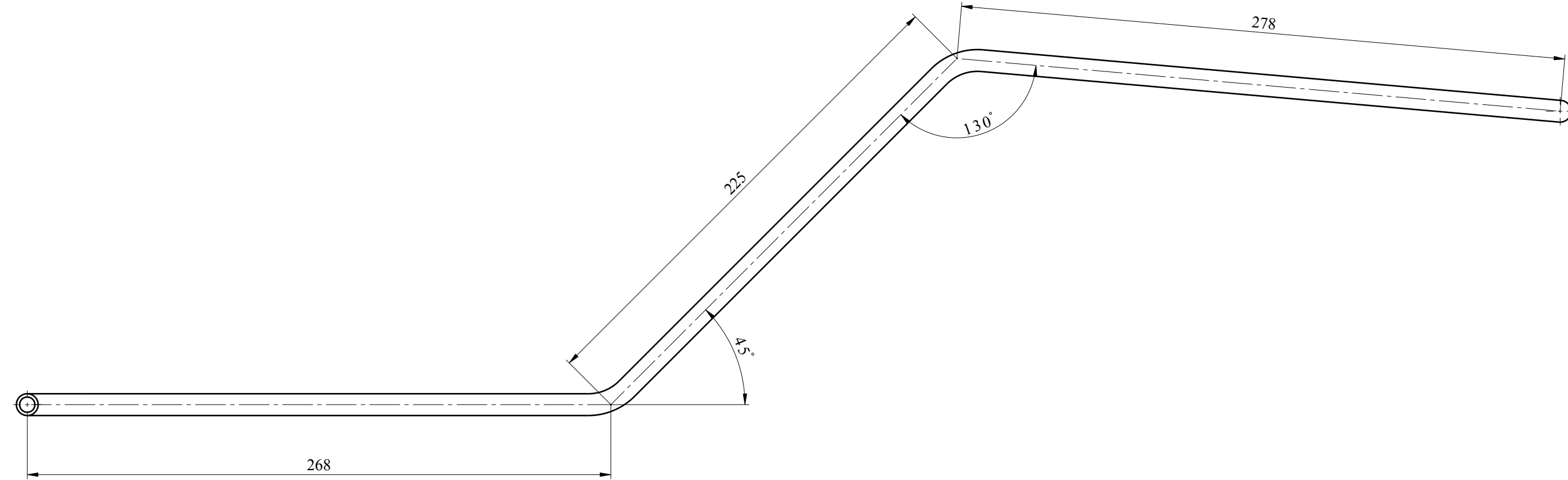
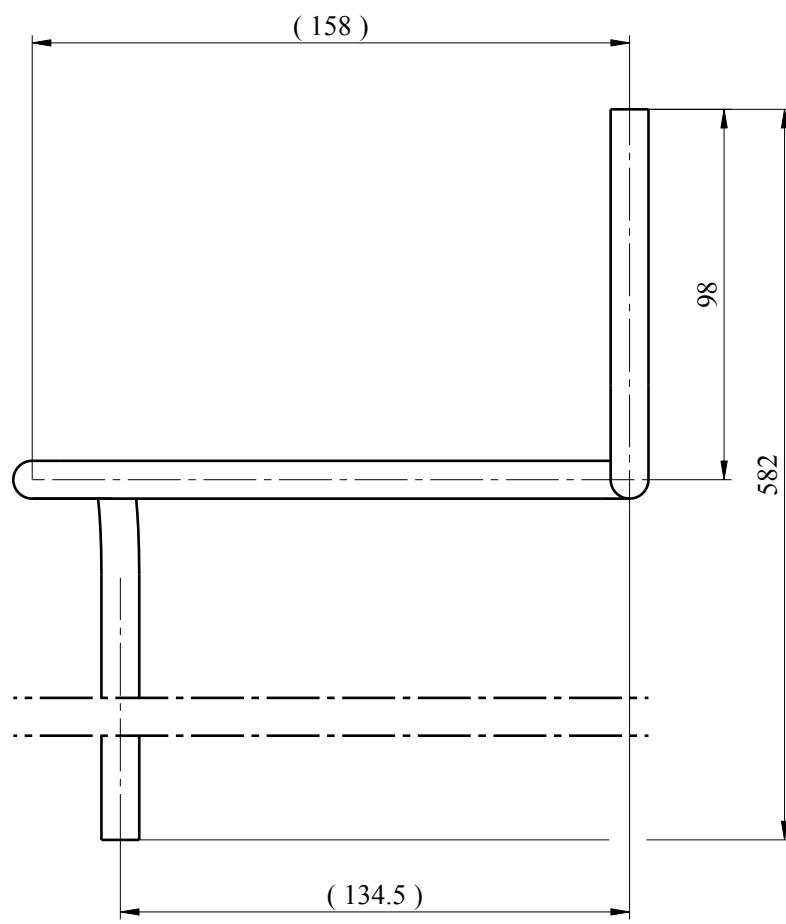
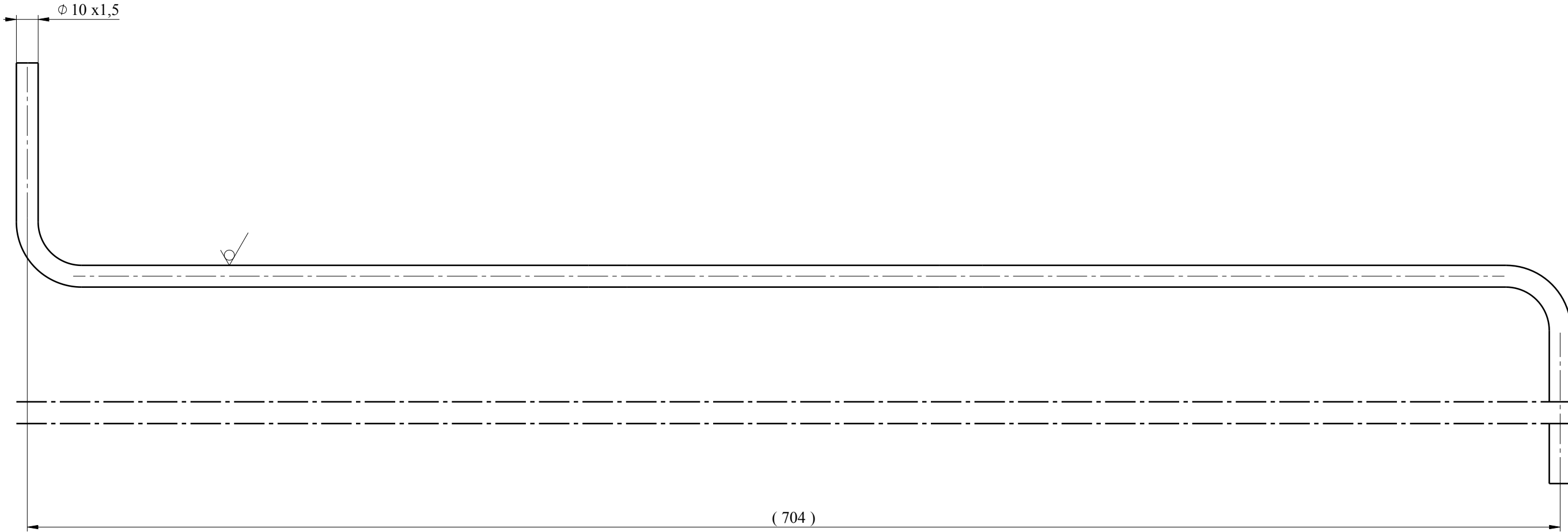


Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.

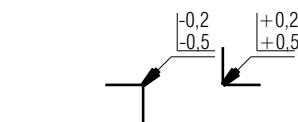


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-98
C	-17,22	-267,44	-98
D	131,18	-436,26	-98
E	89,19	-711,13	-98
F	89,19	-711,13	-582

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	0,420	Ø10x1,5x1329
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:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
Tip	Tadilat	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		
E5000	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		001MP0510229-000
	Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A2	