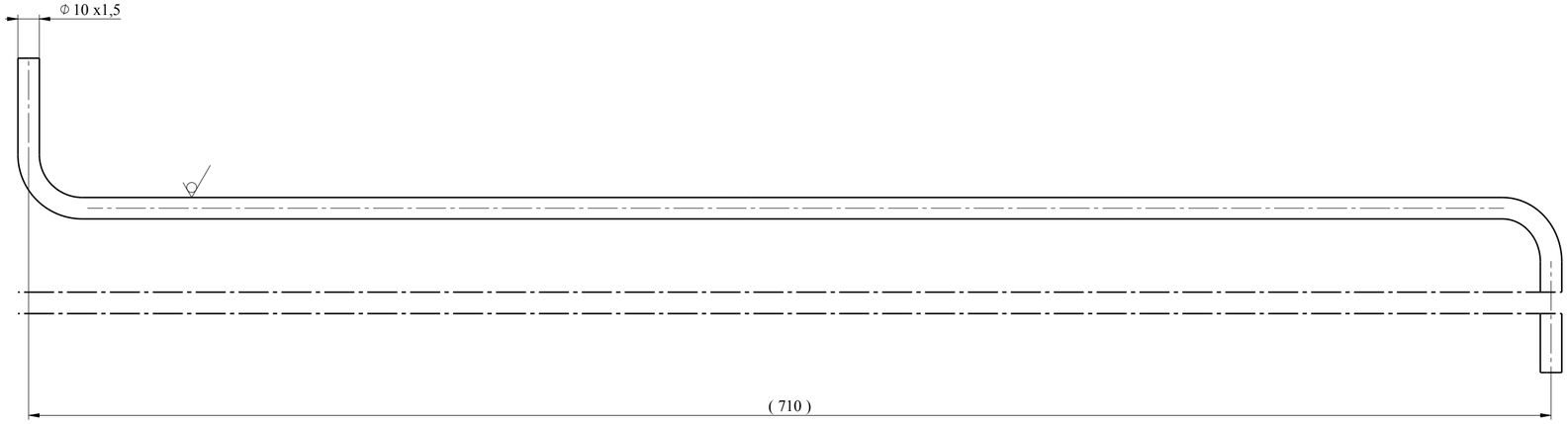
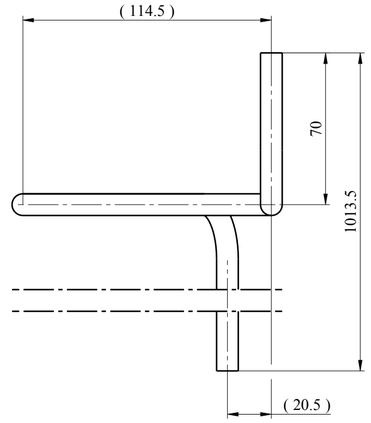
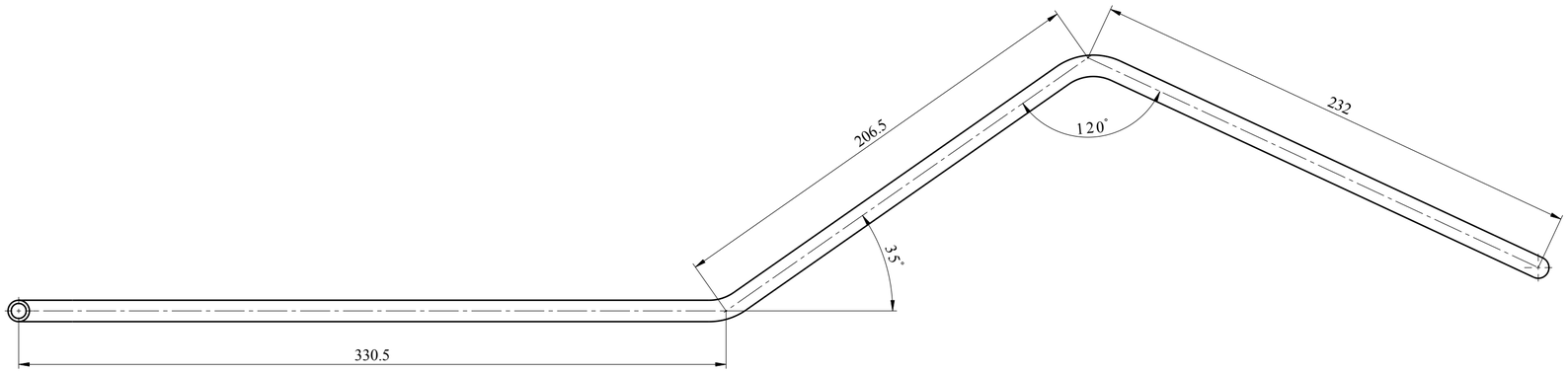
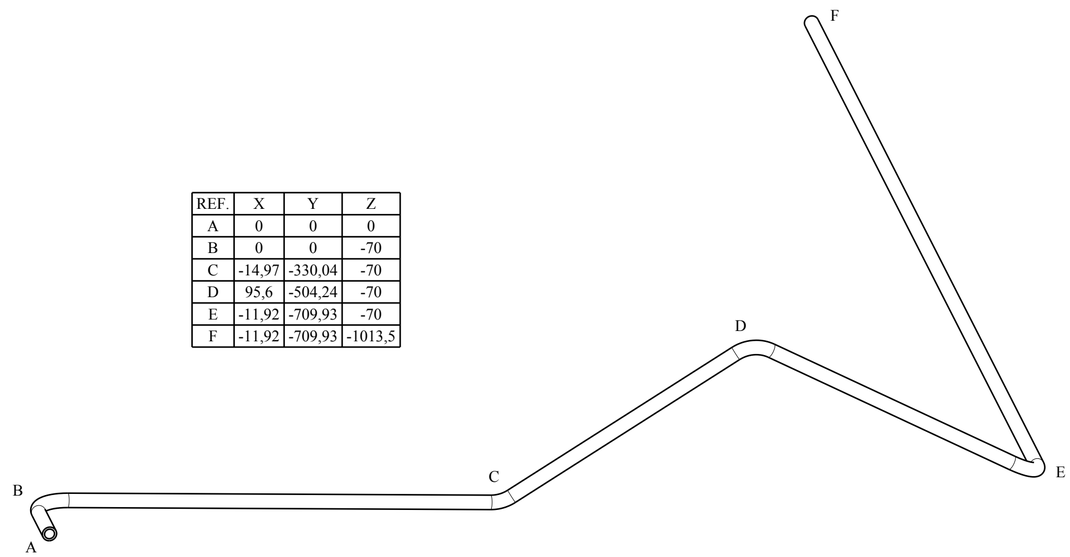
Bu çizim TÜRASAŞ'ın yazılı izni olmadan herhangi bir amaç için ÇOĞALTILAMAZ veya KULLANILAMAZ.







REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-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.

-0,2 -0,5 | +0,2 +0,5

General element roughne
Ra 12,5

	PIPE	EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,556	Ø10x1,5x1758
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:		
Tip			
Tadilat	A	UPDATED	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU
Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	
Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	
Ky Müh.			
Kaynak Parametresi	-	-	-
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A2	

E5000

Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:
EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)
EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)
EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)

Onay: T.EROGLU
Tarih: 02.09.2021

TÜRASAŞ
Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.
Eskişehir Bölge Müdürlüğü

den proje
Bu yerine geçti.
Komple Resim/Poz No

PIPE

001MP0510232-000

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

Sayfa 1/1