



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-40,77
C	0	193,78	-234,56

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. CTQ								
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü		
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)				
E5000	A	UPDATED			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	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		1:1		Kağıt Ebadı		PIPE		
				A3				
						001MP0510240-000		
						B		
						A		
						1/1		