


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-249,4
C	-149,52	53,06	-249,4
D	-254,92	52,21	-249,4

Isometric view

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R60 (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	0,481	Ø28x1,5x488
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. <b>CTC</b>							
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		<b>TÜRASAŞ</b> Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
<b>E5000</b>	Tip	Tadilat		EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	A	27.09.2023 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.			<b>PIPE</b>		den proje	
Kaynak Parametresi	-		Bu yerine geçti				
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı	Komple Resim/Poz No				
	A3		001MP0510254-000				

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