

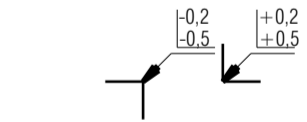
Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-137,39
C	20,78	-12	-273,5
D	-102,22	-225,04	-273,5
E	-102,22	-225,04	-578,5

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

NOTES:

- MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
- BENDING RADIUS: R25 (MEASURED TO CENTERLINE)
- ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
- 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	0,255	Ø10x1,5x805,5
Adet	Parça Adı		Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır						
Grup No:			Tasnif No:		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)	
Tip	Tadilat	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		TÜRASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü		
E5000	A	UPDATED			den proje	
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		
	Ky Müh.			Bu yerine geçti.		
	Kaynak Parametresi	-	-	Komple Resim/Poz No		
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A2	PIPE		001MP0510261-000	

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

den proje  
Bu yerine geçti.  
Komple Resim/Poz No

001MP0510261-000