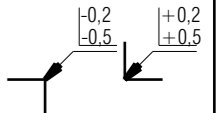


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-293,5
C	-224,71	-325,21	-293,5
D	-224,71	-325,21	-618,5

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.



General element roughne

Ra 12,5

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,314	Ø10x1,5x992,5
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:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
E5000	A	UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)	
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		Onay: T.EROGLU	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Tarih: 02.09.2021	
	Ky Müh.					Bu	
	Kaynak Parametresi	-		-		Komple Resim/Poz No	
	Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı A3		001MP0510264-000	
				PIPE			