


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-273,4
C	-162,46	-273,4	-273,4
D	-162,46	-273,4	-578,5

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.

	PIPE				EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,277	Ø10x1,5x875,5									
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:			Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:			TÜRASAŞ								
Tip	Tadilat					EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.								
E5000	A	UPDATED				27.09.2023	EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri)			Eskişehir Bölge Müdürlüğü							
		M.ABDULLAHOGLU					EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)										
	Resim	D.MIKULEC		19.08.2021		Onay: T.EROGLU			den proje								
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Tarih: 02.09.2021			Bu yerine geçti.								
	Ky Müh.					PIPE			Komple Resim/Poz No								
	Kaynak Parametresi	-		-													
Ölçek	1:2		Kağıt Ebadı A3						001MP0510267-000								
						B			A								
									1/1								