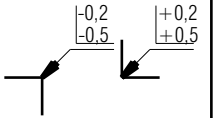


Isometric view

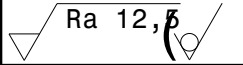
REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-75
C	149,49	10,99	-75
D	149,49	10,99	20,47

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



	PIPE				EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,095	Ø10x1,5x299
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:	
Tip	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		TÜRASAŞ	
E5000	A				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
	UPDATED				EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	Resim		D.MIKULEC		19.08.2021		den proje	
	Kontrol		M.ABDULLAHOGLU		26.08.2021		Bu yerine geçti.	
	Ky Müh.						Komple Resim/Poz No	
	Kaynak Parametresi		-		-			
Ölçek		1:1		Kağıt Ebadı		PIPE		
				A3		001MP0710205-000		
						B		
						A		
						1/1		