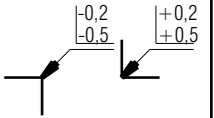


Isometric view

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
Ra 12,5

	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:			
Tip				Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:			TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
E5000	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
	A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
				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.							
Kaynak Parametresi		-		-		-	
Ölçek		1:1		Kağıt Ebadı			
				A3			