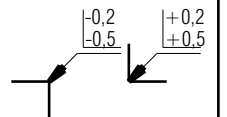


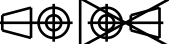
- NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R60 (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.



The diagram shows a pipe bent at a 90-degree angle. Point A is at the bottom of the vertical section, Point B is at the top of the vertical section, and Point C is at the end of the horizontal section. A table provides the coordinates for these points relative to a reference point (REF.).

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-303
C	0	429,5	-303

	PIPE	EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,697	Ø28x1,5x707
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:	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)	
E5000	A	27.09.2023		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
		M.ABDULLAHOGLU		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	1:2	Kağıt Ebadı A3			
			PIPE		
			B		
			A		
			1/1		