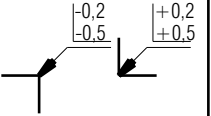


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-155,62
C	0	-617,5	-264,5
D	-269	-617,5	-264,5

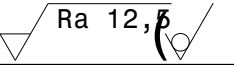
Isometric view

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.



General element roughne



	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,995	Ø28x1,5x1009
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.	
				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	A	UPDATED	27.09.2023 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	1:5	Kağıt Ebadı					
		A3					
						001MP0912212-000	

A	Material changed	27.09.2023	P.Rozmus
Rev.	Description	Data	Author

TÜRASAŞ	
Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
den proje	
Bu yerine geçti.	
Komple Resim/Poz No	
001MP0912212-000	