



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-100
C	-27,98	9,34	-340,26
D	-27,98	9,34	-503,64

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R50 (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	0,310	Ø18x1,5x505,5
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 Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
		27.09.2023		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
		M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
E5000	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							
den proje							
Bu yerine geçti.							
Komple Resim/Poz No							
001MP0912222-000							

PIPE

001MP0912222-000

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