



REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-110
C	47,86	-46,11	-358,01
D	47,86	-46,11	-443,45

Isometric view

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R35 (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	0,227	Ø15x1,5x452,5
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. <b>CTQ</b>						
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		<b>TÜRASAŞ</b>  Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
E5000	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		-		-		PIPE
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı				
		A3				
				B		A
						Sayfa 1/1