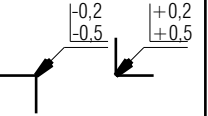


Isometric view

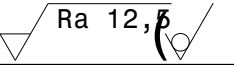
REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-127
C	0	151	-127

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



	PIPE				EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,085	Ø10x1,5x267,5
Adet	Parça Adı				Standart No	Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır								
Grup No:		Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:			TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
Tip				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)				
E5000	Tadilat				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	A	UPDATED 27.09.2023 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 Ebadi	A3		PIPE		