


Isometric view

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
Ra 12,5

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,111	Ø10x1,5x349,5
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	
Tip	Tadilat			ilgili standartlar:		TÜRASAŞ	
E5000	A	UPDATED			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			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 Ebadi	A3				Komple Resim/Poz No
						001MP0912246-000	
B						A	
						Sayfa 1/1	