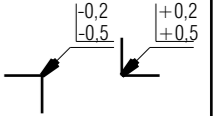


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-305,58
C	-104,5	0	-305,58

NOTES:

1. MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
2. BENDING RADIUS: R70 (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	0,623	Ø35x2x380		
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:			
Tip	Tadilat			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü			
E5000	A	UPDATED		27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	
	Resim		D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU			EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
	Kontrol		M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021				
	Ky Müh.								
	Kaynak Parametresi		-	-	-				
	Ölçek		1:2	Kağıt Ebadı	A3				