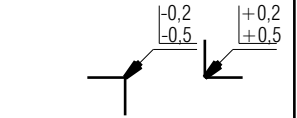


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-304,63
C	104,5	0	-304,63


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	0,621	Ø35x2x379
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			A		TÜRASAŞ	
E5000	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU			EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
	UPDATED			EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			Onay: T.EROGLU		den proje	
	Resim D.MIKULEC 19.08.2021			Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti.	
	Kontrol M.ABDULLAHOGLU 26.08.2021			PIPE		Komple Resim/Poz No	
	Ky Müh.						
Kaynak Parametresi - - -							
Ölçek 1:2			Kağıt Ebadı A3		001MP0410203-000		
					B		
					A		
					Sıra 1/1		