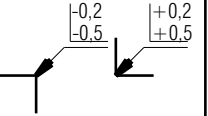


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-199,45
C	562,78	-803,73	-199,45
D	574,85	-941,71	-199,45

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	2,110	Ø35x2x1388,5
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:	
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	
	Resim			D.MIKULEC	19.08.2021	den proje	
	Kontrol			M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Bu yerine geçti.	
	Ky Müh.					Komple Resim/Poz No	
	Kaynak Parametresi			-	-	-	
Ölçek			1:5	Kağıt Ebadı	A3	PIPE	
						001MP0410205-000	
						B	
						A	
						1/1	