


Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-100
C	-48	0	-648,64
D	-48	0	-831

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	1,365	Ø35x2x833
Adet	Parça Adı		Standart No		Malzeme	Birim Ağırlık Kg	Yarı Mamülün Ölçüleri
Bu çizim kritik kalite parametresi içerir mi?Hayır							
Kritik kalite parametresi şu şekilde gösterilmiştir. CTQ							
Grup No:			Tasnif No:		Toleransı verilmeyen ölçüler için ilgili standartlar:		TÜRASAŞ Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü
Tip	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)		
		A	UPDATED		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
			27.09.2023		EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		
			M.ABDULLAHOGLU				
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU		den proje	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021		Bu yerine geçti	
Ky Müh.					Komple Resim/Poz No		
Kaynak Parametresi		-		-		-	
Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı	A3			PIPE	
							001MP0410212-000

A	Material changed	27.09.2023	P.Rozmus
Rev.	Description	Data	Author