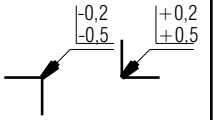


Isometric view

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

NOTES:

- MANUFACTURING SHALL BE DONE ACC. TO STANDARD OPERATING PROCEDURES.
- BENDING RADIUS: R70 (MEASURED TO CENTERLINE)
- ROUGHNESS OF CUTTED EDGES: Ra 12,5
- 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				TÜRASAŞ			
E5000	A				Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü			
	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)			
	UPDATED				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	Resim D.MIKULEC 19.08.2021				EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
	Kontrol M.ABDULLAHOGLU 26.08.2021				Onay: T.EROGLU			
	Ky Müh.				Tarih: 02.09.2021			
Kaynak Parametresi					PIPE			
Ölçek 1:2					Komple Resim/Poz No			
Kağıt Ebadı A3					001MP0410215-000			
A3					B			
A					1/1			