



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-286,78
C	28,37	-142,55	-460
D	28,37	-142,55	-1170

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	1,996	Ø35x2x1319
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)		
		27.09.2023 A UPDATED M.ABDULLAHOGLU		EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)		
E5000				EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)		
		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			PIPE	001MP0410219-000
		A3				

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