



Isometric view

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-100
C	-21,57	-71,5	-229,35
D	-21,57	-71,5	-408,5

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	0,699	Ø35x2x437	
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				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)				
E5000	Tadilat				EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)			
	A	UPDATED			EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)			
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU				
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021				
	Ky Müh.							
	Kaynak Parametresi	-						
Ölçek	1:2	Kağıt Ebadı A3			PIPE			
				B		A		
						Savfa 1/1		