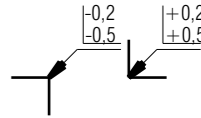


REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-350
C	-173,49	217,53	-350


Isometric view

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 roughne
Ra 12,5

	PIPE			EN 10216-5	X2CrNi18-9	0,980	Ø35x2x598,5
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	
Tip	Tadilat				EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar)	Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş.	
					EN 22768-1m (Uzunluk ve açı ölçüleri)	Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
	A	UPDATED	27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU	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 A3		PIPE		001MP0510258-000	

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