



- 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.

REF.	X	Y	Z
A	0	0	0
B	0	0	-503,5
C	-173,49	-217,53	-503,5

	PIPE	EN 10216-5	X2CrNi18-9	1,231	Ø35x2x752
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: EN 13920 BBF (Kaynaklı yapılar) EN 22768-1m (Uzunluk ve açılı ölçüleri) EN 22768-2 K (Şekil ve Konumlar)	
Tip	Tadilat			TÜRASAS Türkiye Raylı Sistem Araçları Sanayii A.Ş. Eskişehir Bölge Müdürlüğü	
E5000	A	UPDATED 27.09.2023 M.ABDULLAHOGLU		den proje	
	Resim	D.MIKULEC	19.08.2021	Onay: T.EROGLU	
	Kontrol	M.ABDULLAHOGLU	26.08.2021	Tarih: 02.09.2021	
	Ky Müh.			Bu yerine geçti.	
	Kaynak Parametresi	-	-	Komple Resim/Poz No	
	Ölçek	1:5	Kağıt Ebadı A3	PIPE	
			B		
			A		
			1/1		