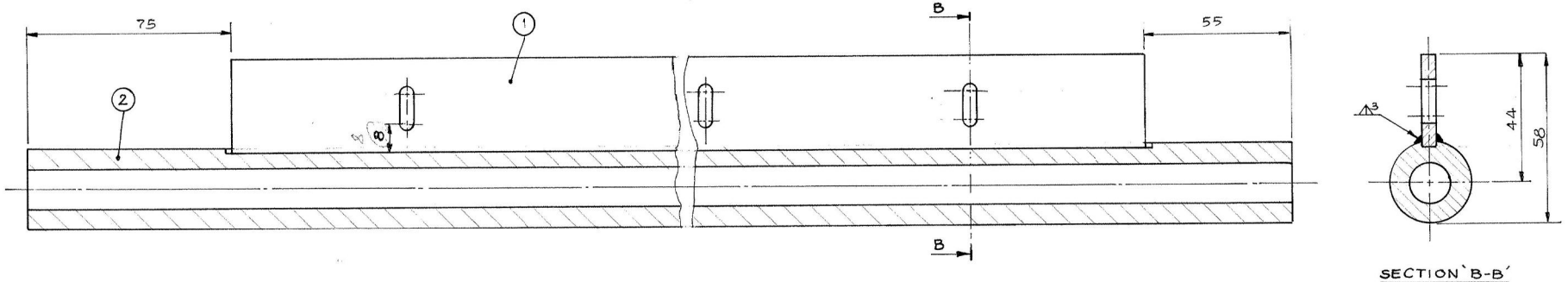
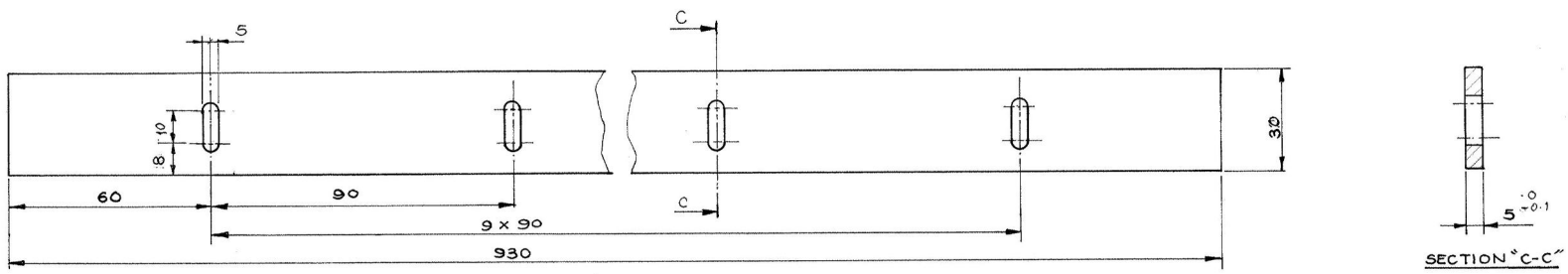
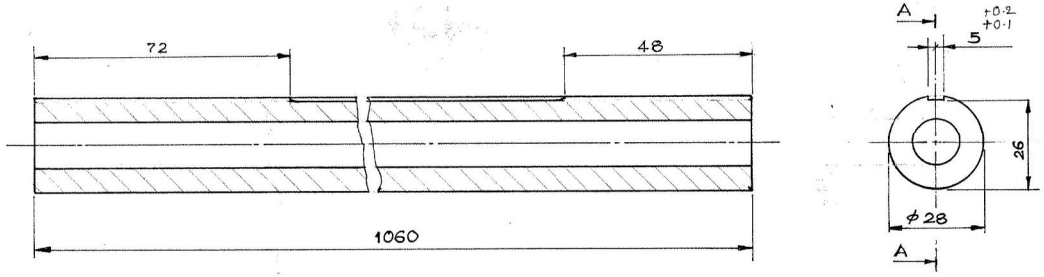




VMTSK-119-8901-12	1	BLADE	1	C-40 IS 5517	1:1
DRG. NO.	IT. NO.	DESCRIPTION	NO. OFF	MATL./STD	SCALE



NOTE : TO BE MFG. FROM DRG. NO. VMTSK-119-8902-42

VMTSK-119-8902-12	2	SHAFT	1		1:1
DRG. NO.	IT. NO.	DESCRIPTION	NO. OFF	MATL/STD	SCALE

इन आरेखणों तथा इसके साथ की सम्पूर्ण सामग्री का स्वत्वाधिकार भारत सरकार, रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के महानिदेशक की लिखित अनुमति के बिना इनकी नकल या किसी भी रूप में इनके उद्धरण या इनमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नही कराई जानी चाहिए।
THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERETO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES, MINISTRY OF DEFENCE, GOVT OF INDIA. THEY SHOULD NOT BE COPIED, REPRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHORISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR GENERAL OF ORDNANCE FACTORIES

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT | विचलन DEVIATION

* NOTE : STRESSES TO BE RELIVED AFTER WELDING.
'E' WELDED.

NO. OFF	DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यिक्ति REMARKS
1	ROLLER					

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE

रेखिक परिमाप LINEAR DIMENSION

0 – 6	± 0.1
6 – 30	± 0.2
30 – 120	± 0.3
120 – 315	± 0.5
315 – 1000	± 0.8
1000 – 2000	± 1.2

कोणिक परिमाप ANGULAR DIMENSION

1 – 10	± 1°
10 – 50	± 30'
50 – 100	± 20'
> 100	± 10'

मापांक 'म्यू एम.' में VALUE IN 'μm'

~	> 25
▽	8 – 25
▽▽	1.6 – 8
▽▽▽	0.025 – 1.6
▽▽▽▽	< 0.025

संख्या NO. OFF	संबंधित पुर्जो का आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	दिनांक DATE	नाम NAME

ROLLER

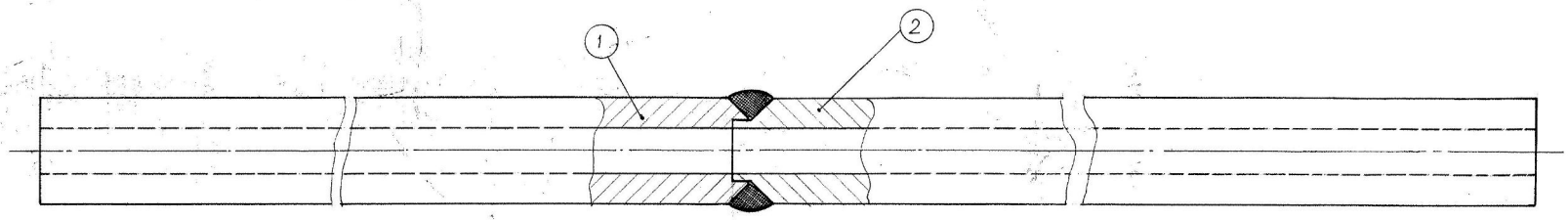
125 mm . SEMI COMBT. CRT. CASE WINDING M/C

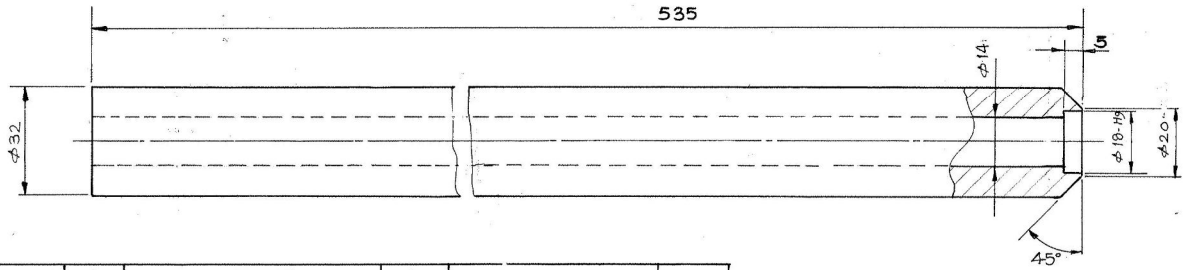
TANK ASSEMBLY

मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ
MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBARNATH

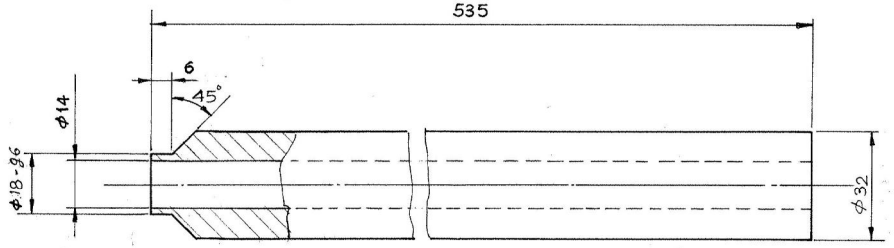
कार्यालय OFFICE: V MT

मापमान SCALE	1:1	आरेखित DRAWN	21/2/2000
		जाँचा CHECKED	24/2
		अनुमोदित APPROVED	
द्वारा बदला REPLACED BY			
हेतु बदला REPLACED FOR			
आरेखण क्र. DRAWING NO.	VMTSK-119-8900-42		





VMTSK-119-8902-A-12	1	SHAFT (LEFT)	1	C-40 IS - 5517	1 : 1
DRG. NO.	IT. NO	DESCRIPTION	QTY	MATL./STD	SCALE



VMTSK-119-8902-B-12	2	SHAFT (RIGHT)	1	C-40 IS 5517	1:1
DRG. NO.	IT. NO.	DESCRIPTION	QTY	MATL./STD.	SCALE

'E' WELDED

संख्या NO. OFF.	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	
रेखिक परिमाप LINEAR DIMENSION	
0 – 6	± 0.1
6 – 30	± 0.2
30 – 120	± 0.3
120 – 315	± 0.5
315 – 1000	± 0.8
1000 – 2000	± 1.2

कोणिक परिमाप ANGULAR DIMENSION	
1 – 10	± 1°
10 – 50	± 30'
50 – 100	± 20'
> 100	± 10'

संख्या NO. OFF.	संबंधित पुर्जो का आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	दिनांक DATE	नाम NAME

मापक 'म्यू.एम.' में VALUE IN 'µm'	
~	> 25
▽	8 – 25
▽▽	1.6 – 8
▽▽▽	0.025 – 1.6
▽▽▽▽	< 0.025

SHAFT

125 mm SEMI. COMBT. CRTDG. CACE WINDING m/c TANK ASSY

मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	29/3/25
	जाँचा CHECKED	
	अनुमोदित APPROVED	

द्वारा बदला REPLACED BY

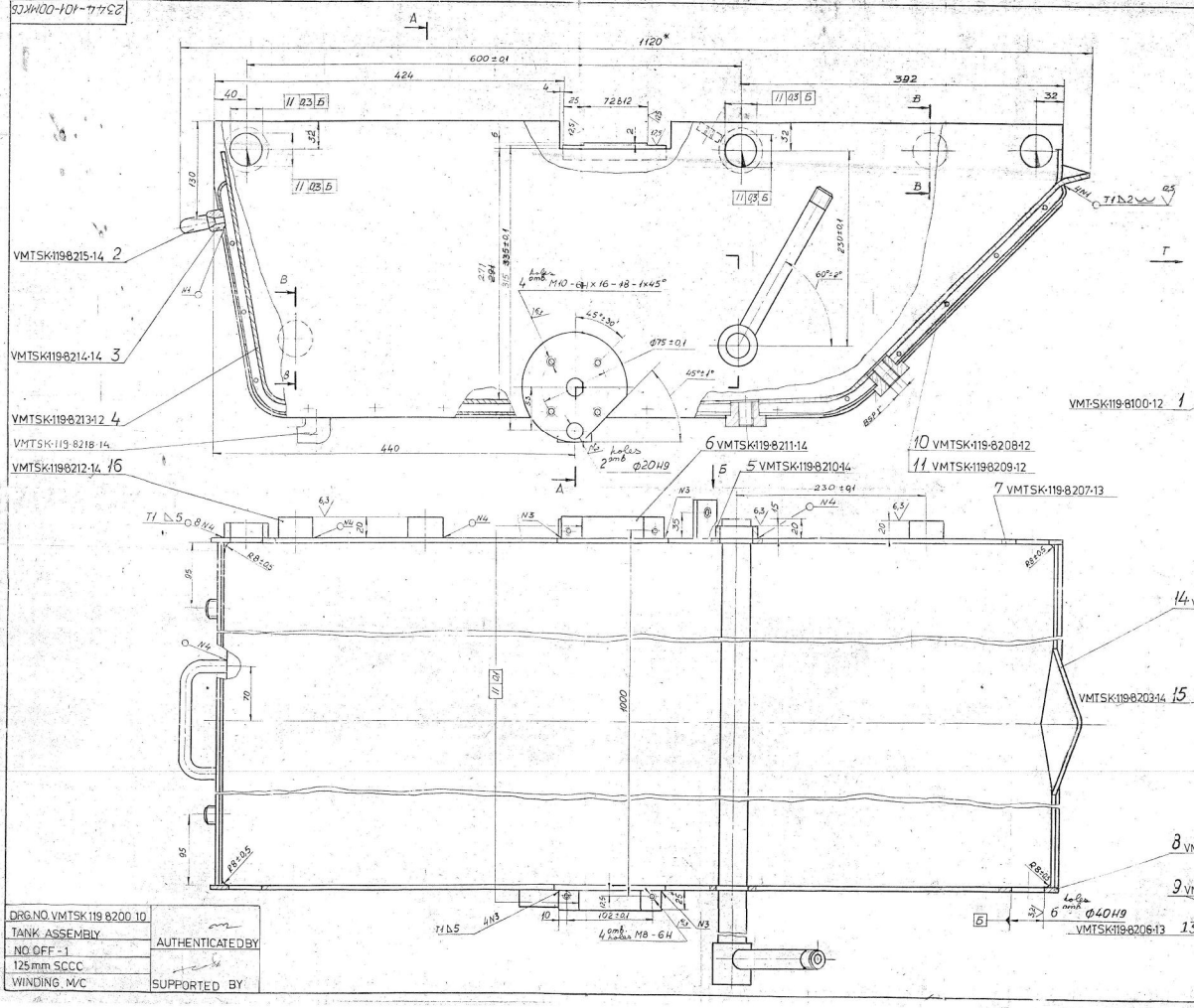
हेतु बदला REPLACED FOR

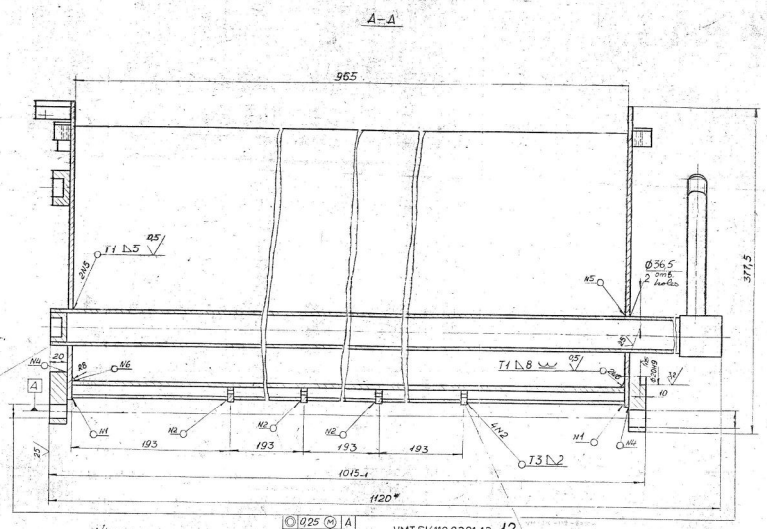
मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBARNATH	कार्यालय OFFICE V.M.T	आरेखण क्र. DRAWING NO. VMTSK-119-8902-42

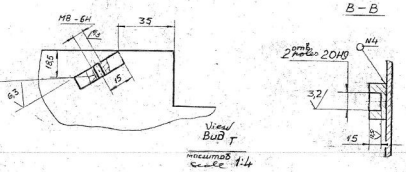
मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT	विचलन DEVIATION
ϕ 18 - H9	+0.043 0
ϕ 18 - g6	-0.006 -0.017

इन आरेखणों तथा इसके साथ की सम्पूर्ण सामग्री का स्वत्वाधिकार भारत सरकार, रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के महानिदेशक की लिखित अनुमति के बिना इनकी नकल या किसी भी रूप में इनके उद्धरण या इनमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नहीं कराई जानी चाहिए।
THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERETO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES, MINISTRY OF DEFENCE, GOVT. OF INDIA. THEY SHOULD NOT BE COPIED, REPRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHORISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR GENERAL OF ORDNANCE FACTORIES.

2344-101-00МКСБ







Вид Б
масштаб 1:1

Вид Г
масштаб 1:4

1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – ±IT14/2.
3. Обрезку сортамента произвести в штрихпунктирных линиях.
4. Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80
Электрод УП-9-5,0-1 ГОСТ 9466-75
5. Рубашки паровые поз. 10; 11 предварительно опрессовать водяным (4 атм.) $4 \cdot 10^5$ Па
6. Герметичность сварных швов проверить методом керосиновой пробы.

DRG NO VMTSK 119 8200 10
TANK ASSEMBLY
NO OFF - 1
125mm SCCC
WINDING M/C
AUTHENTICATED BY
SUPPORTED BY

DRG NO VMTSK 119 8200 10
FIRST ANGLE PROJECTION

					2344-101-00МКСБ		
					Корпус BODY сварочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:2
Разраб.					TANK BODY	Лист	Листов	
Пров.					Total 11 Sheets		1	11
Т.контр.						14/3/96		
Н.контр.								
Утв.								

Копировал: Чернуха А.Г.
Формат А2х3

Dwk no 359

© Этот лист скопирован по ГТЦ. Весь авторский надзор, включая выполнение работ по ГТЦ, осуществляется ГТЦ.