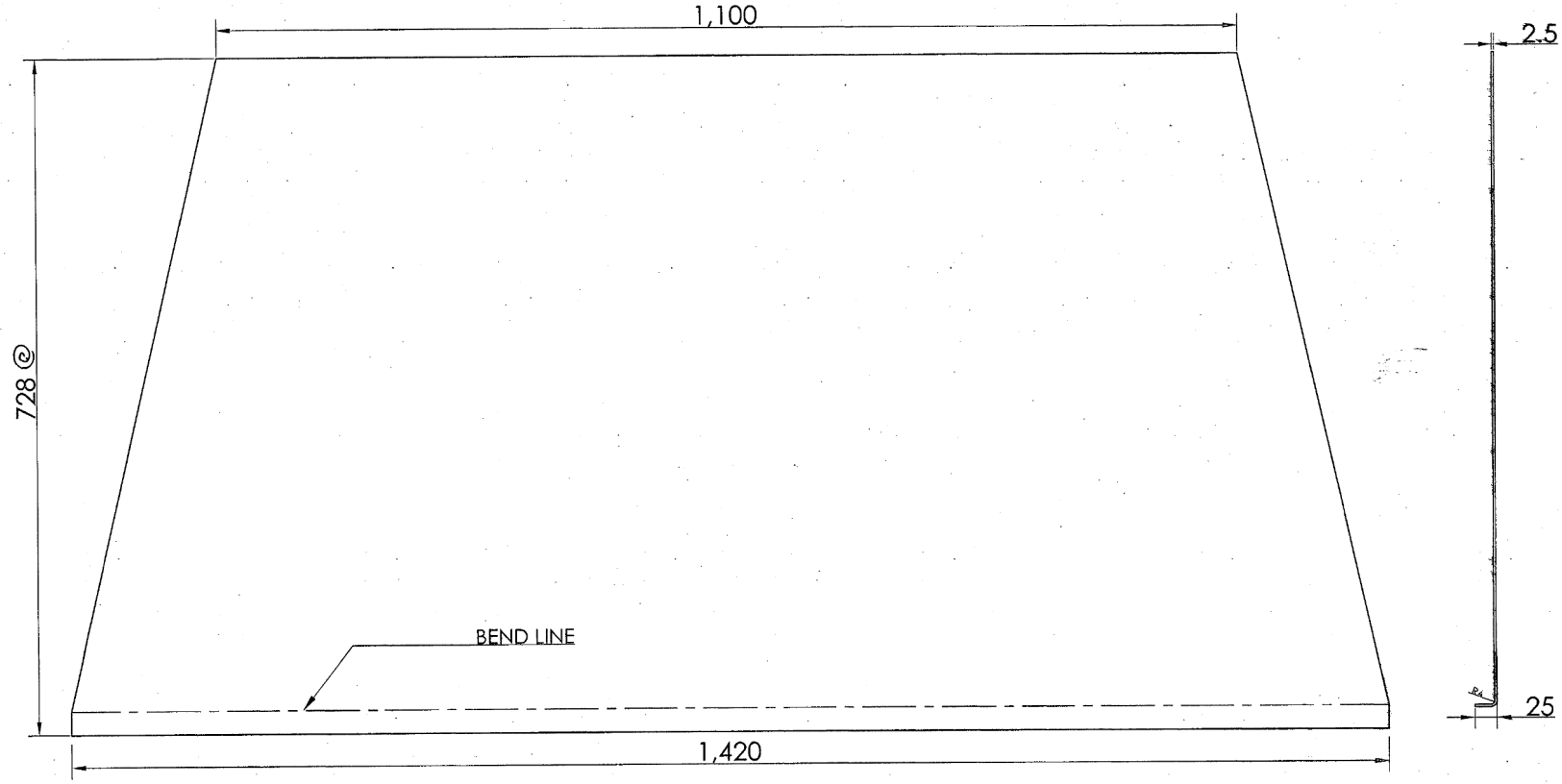


संख्या NO.OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS
1	WALL	1	C 20			

@ DIM 728 WAS 492

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	
रेखिक परिमाप LNEAR DIMENSION	
0-6	±0.1
6-30	±0.2
30-120	±0.3
120-315	±0.5
3'5-1000	±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 "um"	
~	>25
▽	8-25
▽▽	1.6-8
▽▽▽	0.025-1.6
▽▽▽▽	<0.025

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

WALL
STRUCTURE ASSEMBLY
125MM SCCC, WINDING MACHINE

मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	28.6.14	
NTS	जाँचा CHECKED	-"-	
	अनुमोदित APPROVED		

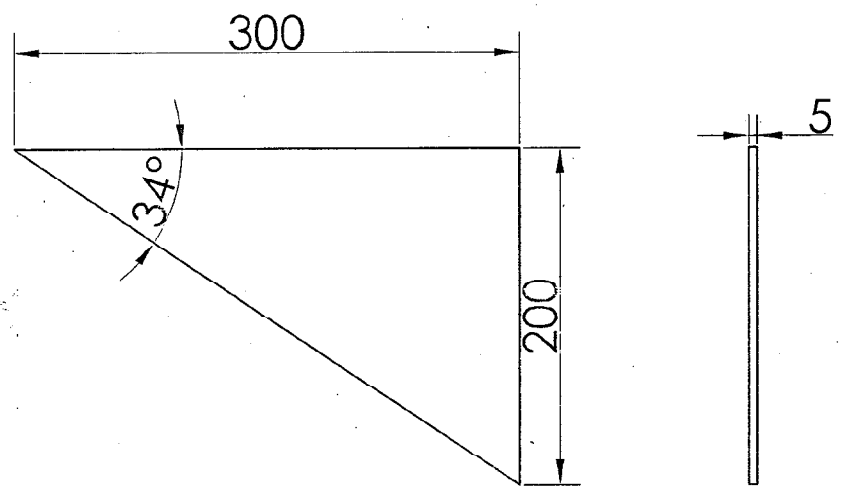
द्वारा बदला REPLACED BY
हेतु बदला REPLACED FOR

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

आरेखण क्र. DRAWING NO.
VMT-SK-119.7104-13 (MOD)

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT	विचलन DEVIATION

इन आरेखणो 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.



संख्या NO.OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS
2	RIB	1	C20			

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"um"

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

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

RIB

STRUCTURE ASSEMBLY

125MM, SCCC WINDING MACHINE

मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	28.6.14
NTS	जाँचा CHECKED	-"-
	अनुमोदित APPROVED	
द्वारा बदला REPLACED BY		
हेतु बदला REPLACED FOR		

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT

विचलन DEVIATION

मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ

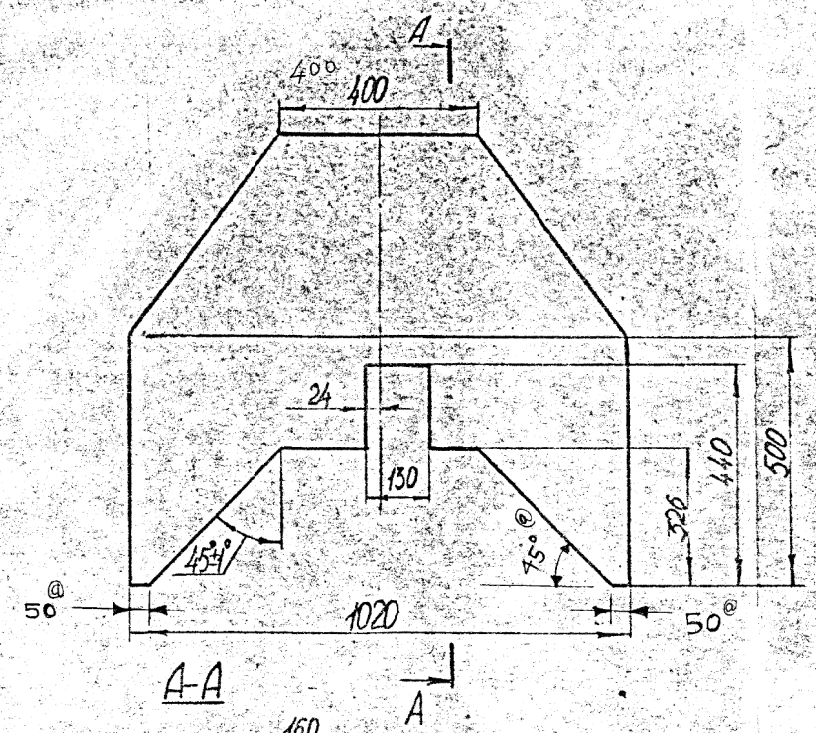
MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBERNATH

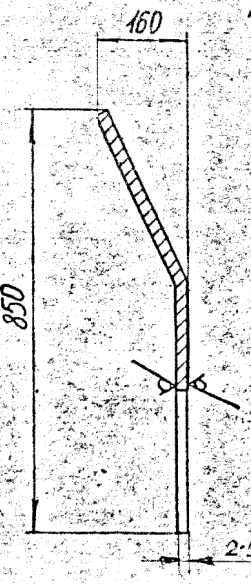
आरेखण क. DRAWING NO.

VMT-SK.119.7110-14

2344-21-02МК

1.25 √(√)





Пред. откл. размеров $\frac{ЛТ14}{2}$

Tolerances of Dimensions $\frac{ЛТ14}{2}$

@ DIMENSIONS DETERMINED FROM GENERAL METHOD

DRG.NO. VMT.SK.119.7101-13	AUTHENTICATED BY
WALL	
NO. OFF -1 MATL. C-20	SUPPORTED BY
STRUCTURE ASSY.	
125 mm SCCC WINDING M/C.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1ST. ANGLE PROJECTION

2344-21-02МК

Стенка
Wall

Лит.	Масса	Масштаб
И		1:10

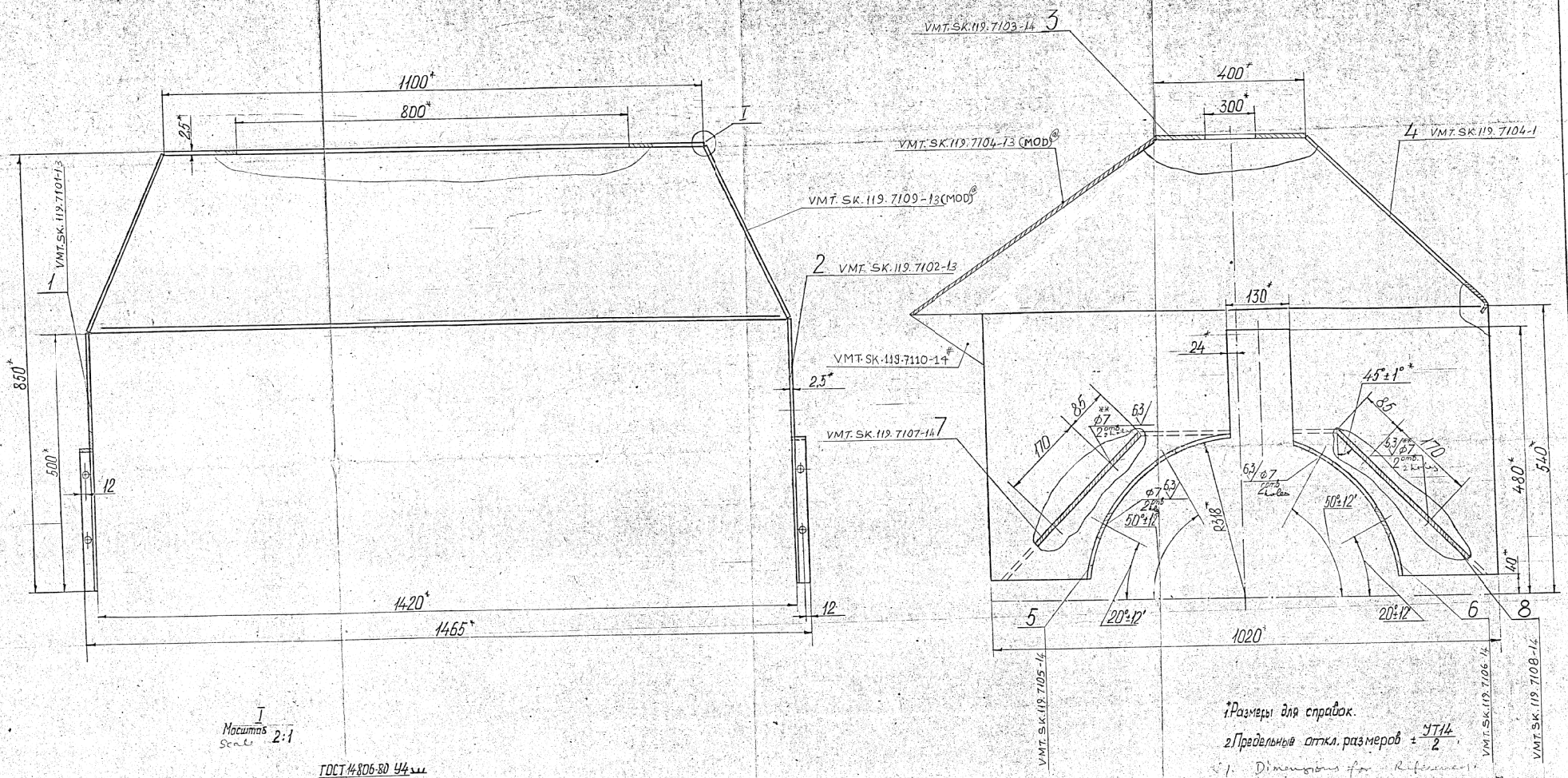
Лист | Листов 1

ЛИСТ АД-1-25 ГОСТ 21.503-76

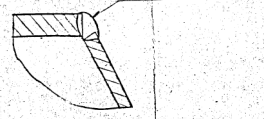
28/339

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

2344-21-00МКСБ



I
Масштаб Scale 2:1



*Размеры для справок.

2. Предельные откл. размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

*1. Dimensions for Reference.

2. Tolerances of Dimensions $\pm \frac{IT14}{2}$

** TO BE DONE ON ASSY.

E-WELDED

NOTE

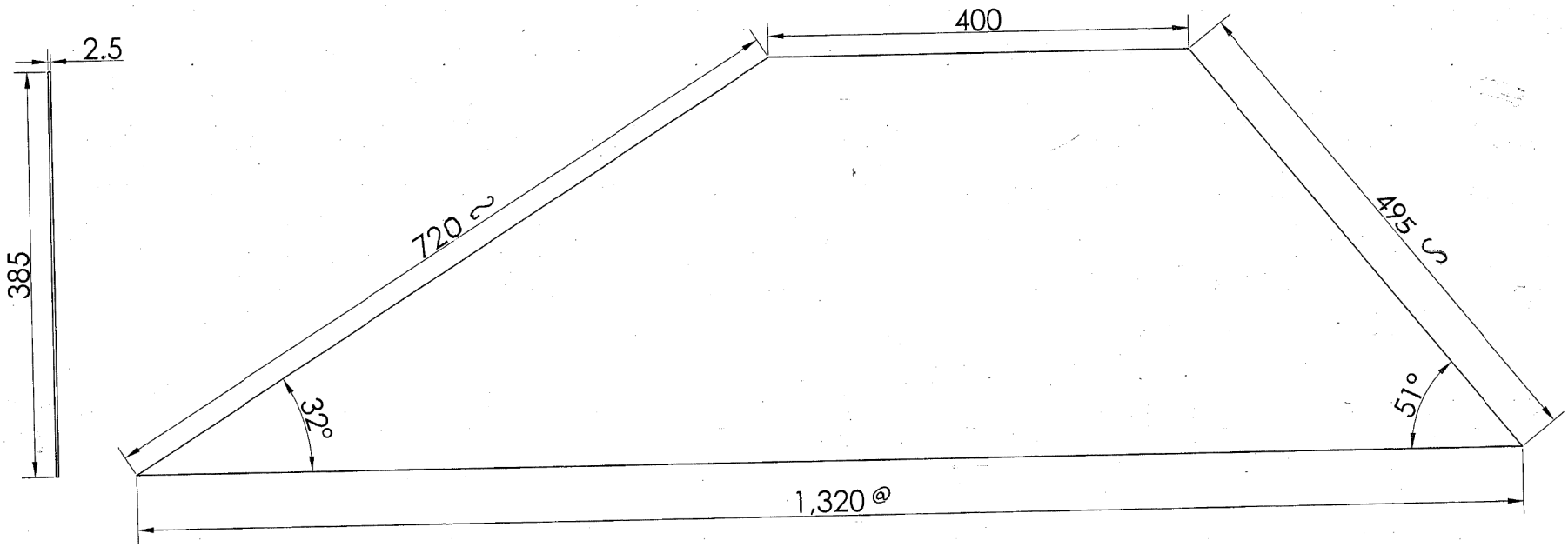
1) @ VMT.SK.119.7104-13 (MOD) WAS VMT.SK.119.7104-13
2) @ VMT.SK.119.7109-13 (MOD) WAS VMT.SK.119.7109-13
3) # VMT.SK.119.7110-14 RIB ADDED

Зенкин 27.06.4

DRG. NO. VMT.SK.119.7100-41	AUTHENTICATED BY	Изм. Лист. Подпись Дата	2344-21-00МКСБ
CASING			Кожух Сборочный чертеж
NO. OFF - 1	SUPPORTED BY	1ST. ANGLE PROJECTION	Assembly Drawing
STRUCTURE ASSY.			
12.5 mm SCCC WINDING M/C			

Лит.	Масса	Масштаб
И		1:4
Лист	Листов	1

24/339



2	WALL	1	C 20			
संख्या NO.OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS

		@	DIM 1320 WAS 1020		
संख्या NO.OFF	संबंधित पुर्जोका आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	दिनांक DATE	नाम NAME

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 "um"

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

WALL
STRUCTURE ASSEMBLY
125MM SCCC WINDINING MACHINE

मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	28.6.14
NTS	जाँचा CHECKED	
	अनुमोदित APPROVED	
द्वारा बदला REPLACED BY		
हेतु बदला REPLACED FOR		

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

आरेखण क्र. DRAWING NO.
VMT-SK-119.7109-13 (MOD)

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT	विचलन DEVIATION

इन आरेखणो 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.

2344-09-00МСБ

View Б
Вид Б

View В
Вид В

Г-Г

А-А

IMPORTANT NOTE:- ALL THREADED HOLES TO BE DONE WHILE ASSEMBLING

1. Отжечь сварные швы газовой горелкой
2. Размер для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по H14, валов - по h14, остальных - $\pm \frac{JT14}{2}$
4. Сварка ручная дуговая электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Покрытие наружных поверхностей, кроме посадочных, грунтовка ФЛ-03к коричневая ГОСТ 9109-81. Эмаль МЛ-152 фисташковая ГОСТ 18099-78. IV.Ж1

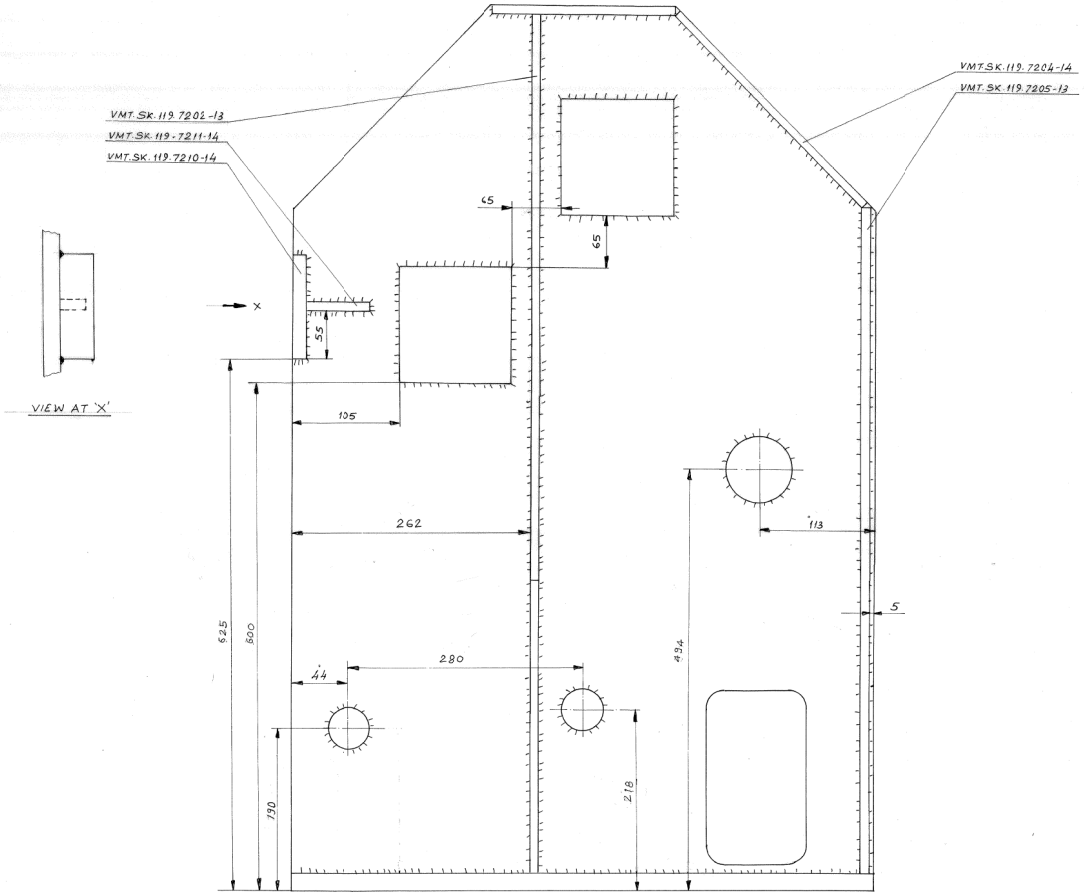
1. Annual welds with gas burner.
2. Dimensions are for reference.
3. Unspecified tolerances: holes - as in H14, shafts - as h14, Remaining - $\pm \frac{JT14}{2}$
4. Annual electric arc welding. Electrode type Э42 GOST 9467-75
5. Coating of outer surfaces, except mounting surfaces; Primer ФЛ-03к brownish GOST 9109-81. Enamel МЛ-152 pistachio GOST 18099-78. IV Ж1

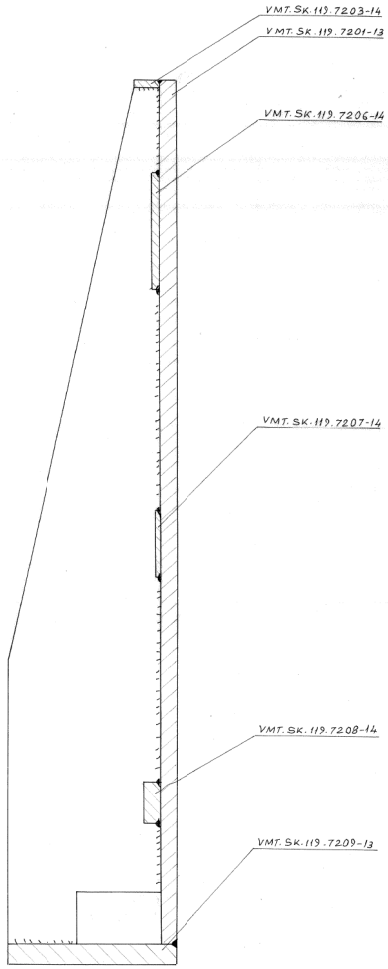
AUTHENTICATED BY — SUPPORTED BY

NOTE:- TO BE MANUFACTURED FROM VMT.SK.119.7200-40

1.ST. ANGLE PROJECTION	2344-09-00МСБ Стойка Сборочный чертеж Stand. STRUCTURE	DRG. NO. VMT.SK.119.7200-11	
STRUCTURE ASSY. NO. OFF-1 125 mm SCCC WINDING etc	Assembly drawing	Лит. / Масса / Масштаб: 130 / 1:2	Лист / Листов: 1 / 1
		137/335	

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.



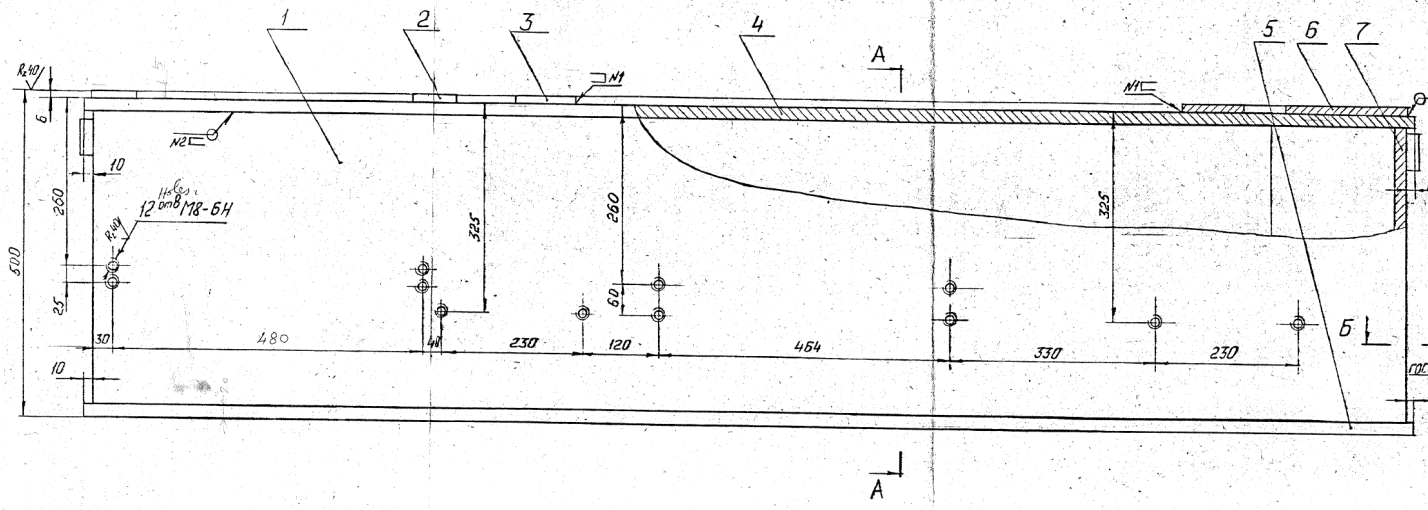


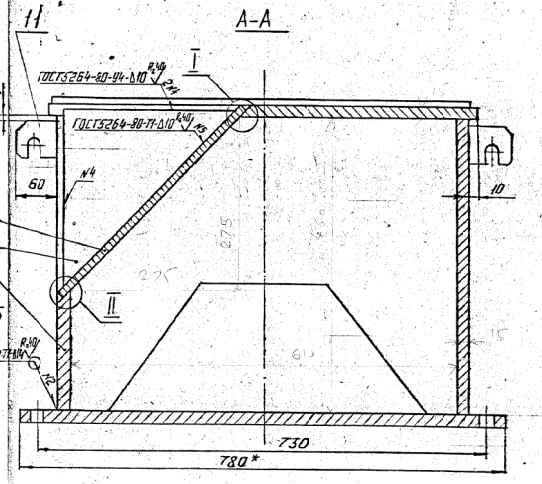
E-WELDED

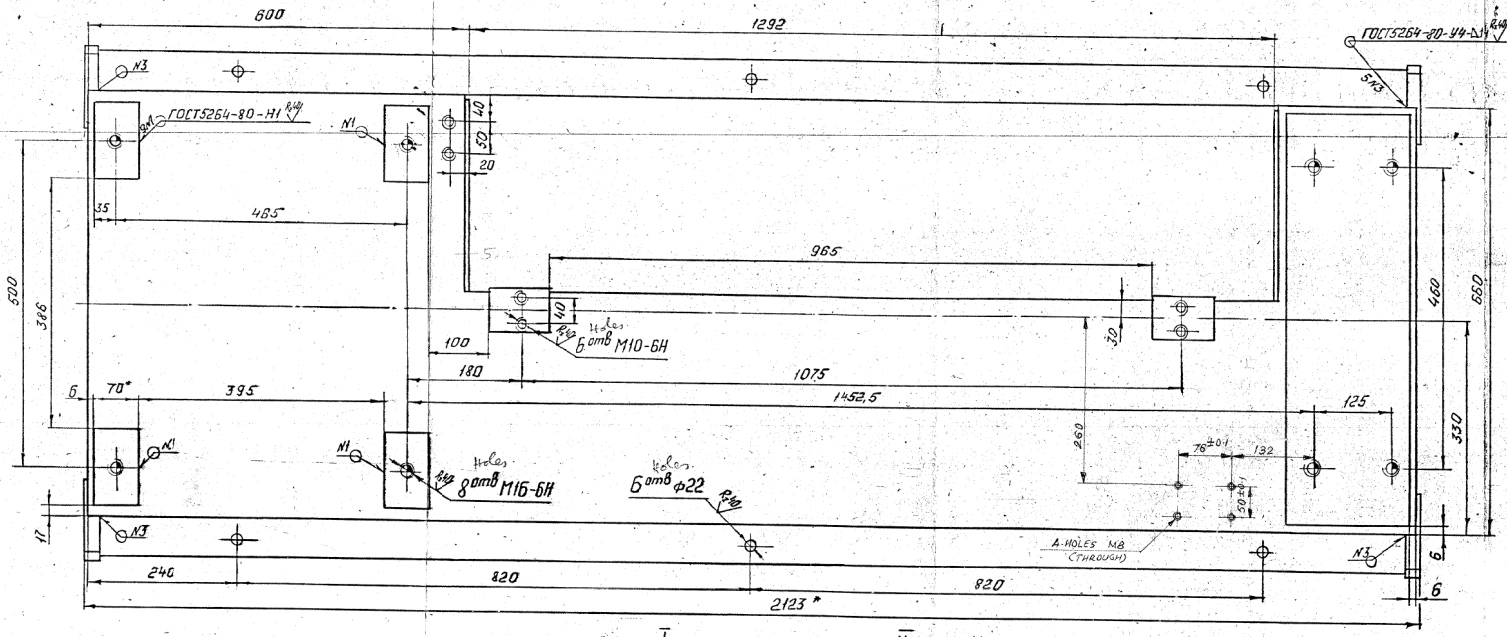
NOTE:- STRESSES TO BE RELIEVED AFTER WELDING

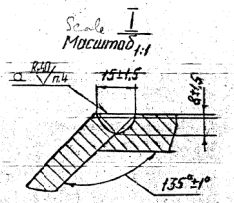
1	STRUCTURE						
संख्या NO. OFF	विवरण DESCRIPTION		पुर्जा सं. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाण DIMENSIONS	अवलोकन REMARKS
सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE							
रैखिक परिमाण LINEAR DIMENSION							
0 – 6	±0.1						
6 – 30	±0.2						
30 – 120	±0.3						
120 – 400	±0.5						
400 – 1000	±0.8						
1000 – 2000	±1.2						
कोणीय परिमाण ANGULAR DIMENSION							
0 – 10	±1°						
10 – 50	±30'						
50 – 120	±20'						
120 – 400	±10'						
400 – 1000	±5'						
1000 – 2000	±2'						
VALUE IN mm							
0 – 3	±0.05						
3 – 6	±0.05						
6 – 10	±0.1						
10 – 18	±0.1						
18 – 30	±0.2						
30 – 50	±0.2						
50 – 80	±0.3						
80 – 120	±0.3						
120 – 180	±0.4						
180 – 250	±0.5						
250 – 315	±0.6						
315 – 400	±0.7						
400 – 500	±0.8						
500 – 630	±0.9						
630 – 800	±1.0						
800 – 1000	±1.1						
1000 – 1250	±1.3						
1250 – 1600	±1.5						
1600 – 2000	±1.8						
2000 – 2500	±2.2						
2500 – 3150	±2.6						
3150 – 4000	±3.2						
4000 – 5000	±3.8						
5000 – 6300	±4.5						
6300 – 8000	±5.3						
8000 – 10000	±6.2						
10000 – 12500	±7.2						
12500 – 16000	±8.3						
16000 – 20000	±9.6						
संख्या NO. OFF	संबंधित पुर्जांक आरेखण सं. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART		पुर्जा PARTS	स्वचालन AUTOMATION			
			1	2 DIMS. 615 mm x 45 g ; 2 DIMS. 425 mm x 35 g ; 2 DIMS. 3.15 mm x 42 ; 2 DIMS. 190 mm x 2.10 g ; 2 DIMS. 500 mm x 35 g.			

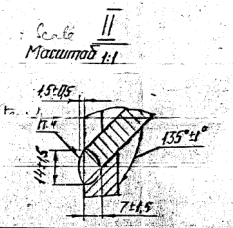
2344-01-00МКСБ

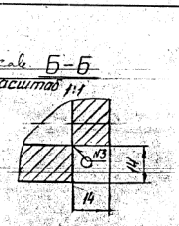












1. Отжечь сварные швы газовой горелкой
2.* Размеры для справок
3. Неуказанные пред. откл. размеров: отв-H14, валов-h14, остальных – $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Сварка ручная дуговая электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Обрезку сортового материала поз. 1,2,3,4,5,6,8 произвести с шероховатостью Rz40
6. Покрытие внутренних поверхностей: грунтовка ФЛ-03к коричневая ГОСТ 9109-81 в два слоя. Покрытие наружных поверхностей грунтовка ФЛ-03к коричневая ГОСТ 9109-81. Эмаль МЛ-152 фисташковая ГОСТ 18099-78 IV ж1, предохранив резьбовые отверстия.

1. Around the welds cut with gas torch.
2.* Dimensions for reference
3. Unspecified limit deviations for: holes H14, shafts h14, others $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Manual arc welding; electrode type Э42 GOST 9467-75.
5. The stock items 1,2,3,4,5,6,8 to be rough-edged to Rz40
6. Coating of internal surfaces: Primer ФЛ-03K, brown GOST 9109-81. in two layers. Coating of external surfaces Primer ФЛ-03K brown GOST 9109-81. Enamel МЛ-152 pistachio GOST 18099-78. IV ж1, Protecting threaded holes

(76/331)

NOTE :- TO BE MANUFACTURED FROM VMT. SK. 119. 7300-40

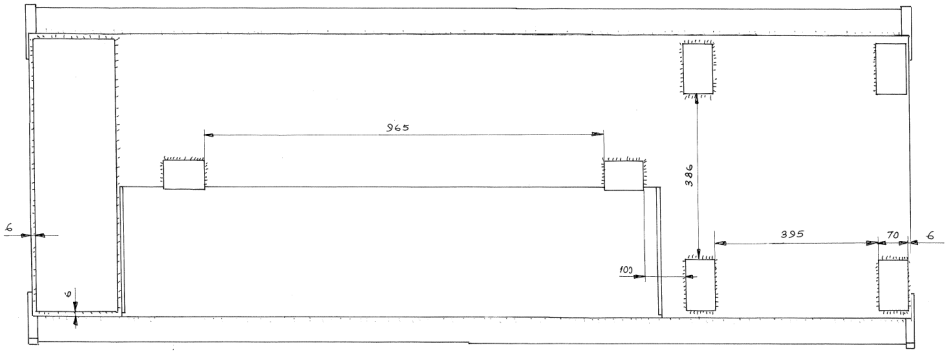
DRG. NO. VMT. SK. 119. 7300-11
FRAME NO. OFF. 1
STRUCTURE ASSY.
125 mm. SCCC WINDING M/C
AUTHENTICATED BY
SUPPORTED BY

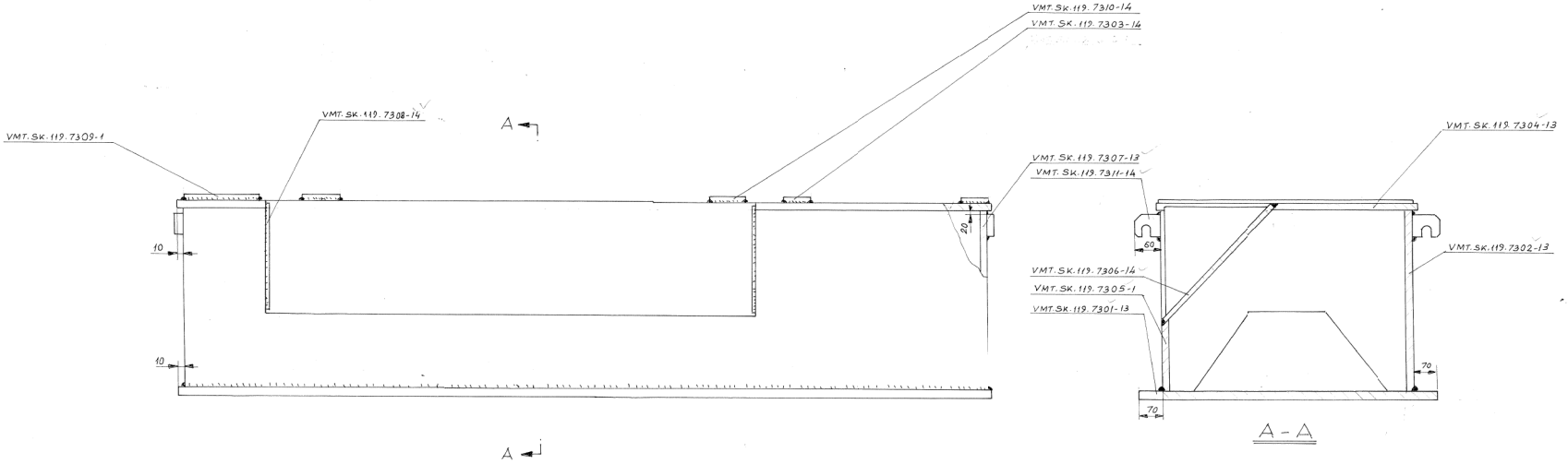
Frame
Assy. Drawing
1st ANGLE PROJECTION

Изм	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	2344-01-00МКСБ			
					Станина сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						и	692	1:4
						Лист	Листов	1

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата

Формат А1





E - WELDED

NOTE:- STRESSES TO BE RELIEVED AFTER WELDING

संख्या NO. OFF	विवरण DESCRIPTION		ड्रा. सं. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाण DIMENSIONS	अपरिशिष्ट REMARKS
1	FRAME						

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE

रैखिक परिमाण LINEAR DIMENSIONS	
0 - 6	± 0.1
6 - 30	± 0.2
30 - 120	± 0.3
120 - 315	± 0.5
315 - 1000	± 0.8
1000 - 2000	± 1.2

कोणीय परिमाण ANGULAR DIMENSION	
0 - 10	± 0.5°
10 - 50	± 0.25°
50 - 120	± 0.25°
> 120	± 0.25°

आयाम रद्द रख में VALUE IN μm	
H	± 30
H	± 15
H	± 5
H	± 2.5
H	± 1.5

संख्या NO.	संशोधित ड्रॉइंग सं. ORIG. NO. OF ABSOLETED PART	दुरुस्त PERIS	संशोधन ALTERATION	दिनांक DATE	नाम NAME

FRAME
STRUCTURE ASSY.
125 mm SCCC WINDING M/C

संशोधन SCALE	आरेखित DRAWN	P.C.M.
	जाँचा CHECKED	
	अनुमोदित APPROVED	
	द्वारा संख्या REPLACED BY	
	इस द्वारा स्थानापन्न REPLACING	

मशीन औजार प्रारूप फैक्टरी, अम्बरनाथ
MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBARNATH

कार्यालय OFFICE VMT

आरेख सं. DRAWING NO. VMT.SK.119.7300-66

इस आरेखनी तथा इसके साथ की प्रस्तुत सामग्री का स्वामित्व भारत सरकार, रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के प्राधिकृत की लिखित अनुमति के बिना इसकी नकल या किसी भी रूप में इसके उद्धरण या इसमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नहीं कराई जानी चाहिए।
THE COPYRIGHT OF THE DRAWING AND ALL ATTACHMENTS THEREIN BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES. THE DRAWING AND ALL ATTACHMENTS THEREIN SHOULD NOT BE COPIED OR 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

सुमाधान व अनावरोधन NOMINAL SIZE & FIT | विचलन DEVIATION