

ALT NO	AUTH	DESCRIPTION	INITIAL DATE
5	DYCEE/D	WAPS ADDED	6/2/78

NOTES:

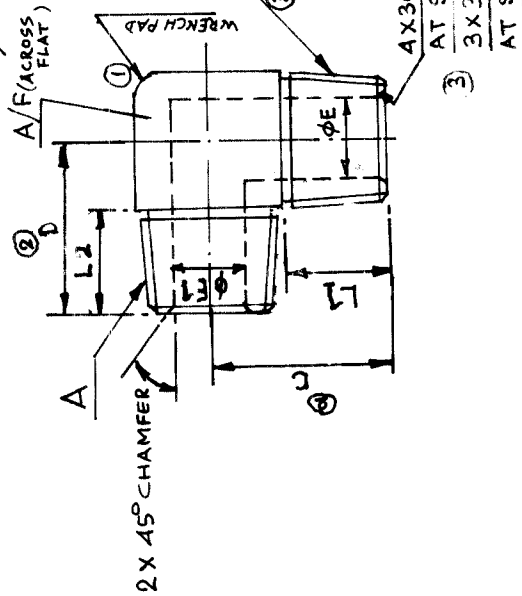
1. REMOVE ALL BURRS & SHARP EDGES.
2. TO BE ZINC PLATED (OK) / PASSIVATED.

3. ALL DIMENSIONS ARE IN mm EXCEPT OTHERWISE STATED.

4. ISO 716/ISO 228/1 FOR TAPER AND PARALLEL THREADS  
RESPECTIVELY.

5. ELBOWS ARE TO BE MACHINED FROM FORGED BLANK AND NOT TO BE CAST.

'P' (FOR ITEM AT SL NO.3 ONLY,  
THD. DESIGNATION IS 3/4"  
MALE PARALLEL TO ISO 228/1.)



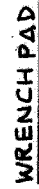
SL. NO.	A THREAD BSPT	P THREAD BSPT	DUFFIELD P NO.
1	3/8"	3/8"	D5/0606
2	1/2"	1/4"	D5/0804
3	3/4"	3/4"	D5/1212

OR SIMILAR  
OR SIMILAR  
OR SIMILAR

SL. NO.	'P'. MALE TAPER THD. TO ISO 7/3	'A' MALE TAPER THD. TO ISO 7/3	'L1' (MIN)	'L2' (MIN)	ΦE MINIMUM OPENING	A/F	ΦE1 MINIMUM OPENING	C	D
1.	3/8"	3/8"	14.2 <sup>+0.5</sup>	14.2 <sup>+0.5</sup>	7.9 <sup>+0.5</sup>	19 <sup>+0.5</sup>	7.9 <sup>+0.5</sup>		
2.	1/2"	1/4"	19.1 <sup>+0.5</sup>	14.2 <sup>+0.5</sup>	9.5 <sup>+0.5</sup>	22 <sup>+0.5</sup>	4.8 <sup>+0.5</sup>		
3.	3/4"	3/4"	19.1 <sup>+0.5</sup>	19.1 <sup>+0.5</sup>	15.9 <sup>+0.5</sup>	27 <sup>+0.5</sup>	15.9 <sup>+0.5</sup>	40.5 <sup>+0.5</sup> H=0	40.5 <sup>+0.5</sup> H=0
4.	1/2"	1/2"	19.1 <sup>+0.5</sup>	19.1 <sup>+0.5</sup>	9.5 <sup>+0.5</sup>	22 <sup>+0.5</sup>	9.5 <sup>+0.5</sup>	33.3 <sup>+0.5</sup> H=0	33.3 <sup>+0.5</sup> H=0

4.		ELBOW MALE RED.			STEEL	ASTM A108	
3.		ELBOW MALE REDUCING			STEEL	ASTM A108	
2.		ELBOW MALE REDUCING			STEEL	"	
1		ELBOW MALE REDUCING			STEEL	ASTM A108	
निर्देश संख्या REF. NO.	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
अभिकालित DSN	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
अभिजात CND	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
अभिधिक SUPDT.	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
समीक्षित ब.अ (वा/वि) REVIEWED SE (M/E)	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
अनुमोदित (अ.वि.) APPROVED उ.मु., वि.अ. DYCEE	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
दिनांक DATE	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
रैलक अनुगत SCALE	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
संदर्भ/REF.	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	
ABB DRG. NO. 182-00482	अंग ओरोखण संख्या PART DRG. NO.	वर्णन DESCRIPTION	संख्या / रेलइंजन NO./ LOCO	पदार्थ MATL	विशिष्टि SPECN	प्रति भार कि. ग्रा. WT. EACH IN K.G.	

[illegible]



1. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
2. TO BE 2D. PLATED (10K) / PASSIVATED.
3. ALL DIMENSIONS ARE IN MM EXCEPT OTHERWISE STATED.
- ① { 4. ELBOWS ARE TO BE MACHINED FROM FORGED BLANK AND NOT TO BE CAST.



DIMENSIONS, F.T.H. ADDED.	<input checked="" type="checkbox"/>	30	4.02
PREVIOUS TABLE DELETED. NEW TABLE OF CHAMBER NOTES 3-4	<input checked="" type="checkbox"/>	76	7.01





④



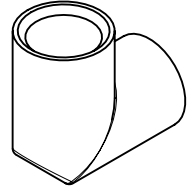
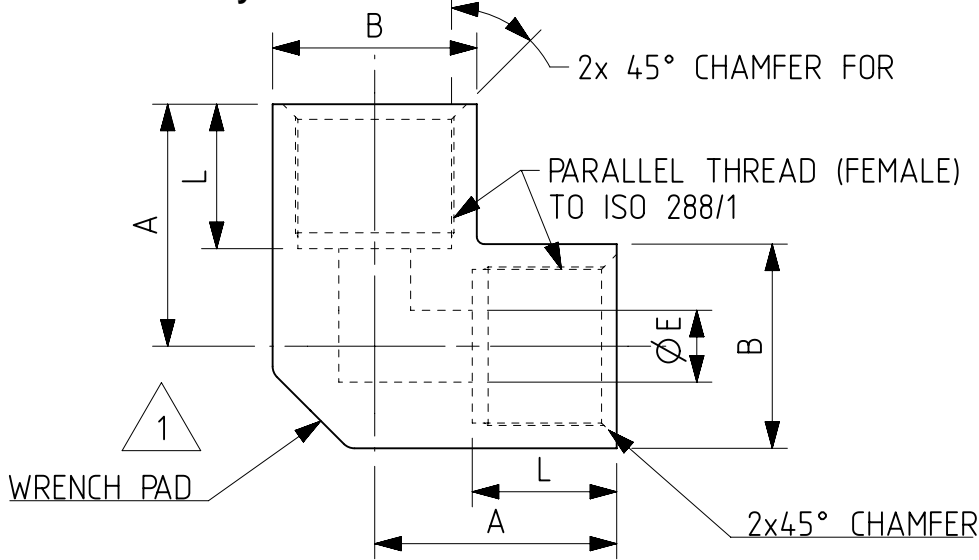
DEPT

1

ITRE

आरेखण संख्या  
DRAWING NO

ALT-N/K Ø 2



## NOTE:

1. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
2. TO BE Zn. PLATED (10/4)/PASSIVED.
3. ALL DIMENSIONS ARE IN mm. EXCEPT OTHERWISE STATED.
4. ISO 7/1 & ISO 228/1 FOR TAPER AND PARALLEL THREADS RESPECTIVELY.
5. ELBOWS ARE TO BE MACHINED FROM FORGED BLANK AND NOT TO BE CAST.
6. GENERAL TOLERANCE:

a) BELOW 25mm:  $^{+0.5}_{-0}$ , b) ABOVE 25mm:  $^{+1.0}_{-0}$

USED FOR LOCO WAG-9, WAP-5

REF. NO.	NOMINAL SIZE mm.	'B' $^{+0.5}_{-0}$ MINIMUM OUTSIDE DIA. mm.	'A' $^{+0.5}_{-0}$ MINIMUM LENGTH CENTRE TO FACE mm.	L (MIN.)	Ø E MINIMUM OPENING
1	15(1/2")	27.0	32.0	19.1	9.5
2	25(1")	39.5	43.0	23.8	22.3
3	8(1/4")	18.5	32.0	14.2	4.8
4	20(3/4")	32.5	35.0	19.1	15.9

4			ELBOW F&F FITTING	-	STEEL	ASTM A108	
3			ELBOW F&F FITTING	-	STEEL	ASTM A108	
2			ELBOW F&F FITTING	-	STEEL	ASTM A108	
1			ELBOW F&F FITTING	-	STEEL	ASTM A108	
निर्देश संख्या	लागत एवं वितरण संख्या	अंग आरेखण संख्या	वर्णन	मात्रा	पदार्थ	विशिष्ट	प्रति भार कि. ग्रा.
REF. NO.	C&D NO.	PART DRG. NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATL	SPECN	WT. EACH IN K.G.

3		REDRAWN IN NX WITH 3RD ANGLE PROJECTION.	24-05-09	अधिकृत			चितरंजन रेलइंजन कारखाना	
2	DY CEE/D1	WAP-5 ADDED		DGN			CHITTARANJAN LOCOMOTIVE WORKS, INDIA	
1	AME/D&D	VIEW MODIFIED. NOTE:3 TO 6 ADDED. NO./LOCOS COLUMN DELETED. DIMENSION 32 WAS 22.	30-07-04	जॉचा व.अ. CHD SSE	SUBHAN KAR KUMBH AKAR			
परिवर्तन संख्या	प्राधिकार	वर्णन	दिनांकित बाधक	समीक्षित स.वि.अ. / व.वि.अ.	Pradeep Khatana	पदार्थ	प्रति भार कि. ग्रा.	
ALT.NO.	AUTHY	DESCRIPTION	INITIAL	REVIEWED AEE / SEE		MATL	WT. EACH IN KG	
सतह - रूखाता का मान या. मा. 3073 / अ. मा. सं. 1302				अनुमोदित स.वि.अ.		विशिष्ट	ASTM A108	
SURFACE ROUGHNESS VALUE TO IS:3073 / ISO:1302				APPROVED DYCEE		SPECN		
अतिरिष्ट सतह - सीमा या. मा. : 2102 / अ. मा. सं. : 2768				TOL. CLS.		वर्णन	ELBOW F & F FITTING	
UNSPECIFIED TOLERANCE TO IS : 2102 / ISO : 2768						DESCRIPTION		
धातु-वेल्डन चिन्ह या. मा. : 813 / अ. मा. सं. : 2553				WELDING SYMBOLS TO IS:813 / ISO:2553		आरेखण संख्या	1209-18.406-073	
				DATE		DRAWING NO.		
				23-09-20				
				रैखिक अनुपात				
				SCALE				
				1:1				
				संदर्भ / REF.				
				182-00273				
				ALT.-0				