

THIS DOCUMENT OR ITS CONTENTS SHALL NOT BE USED, REPRODUCED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART, WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION OF BEML Limited.
THIS DOCUMENT & ALL ITS COPIES SHALL BE RETURNED TO BEML Limited ON DEMAND.

UN CONTROLLED



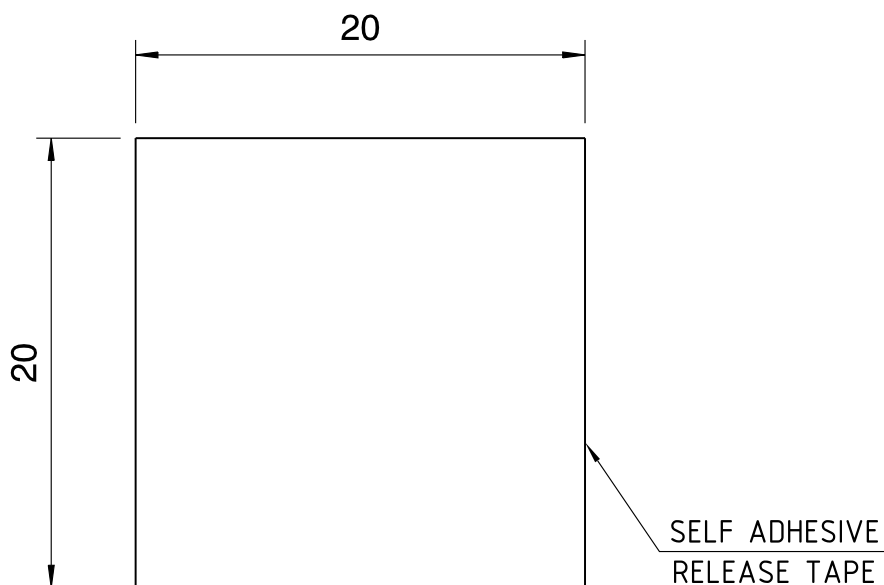
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. COLOR : BLACK.
3. THE PART SHALL TO CONFORM TO TDC NO: FPIIC/TD/075.
4. THE SHIM WILL BE FIXED TO THE ALUMINIUM/STAINLESS STEEL SUBSTRATE AND ACCORDINGLY THE SELF ADHESIVE SHALL BE COMPATIBLE.
5. THE PEEL ADHESION OF THE ADHESIVE SHALL BE MINIMUM 30N/25mm.

843-16808

THIS DOCUMENT IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF BEM Limited & CONTAINS CONFIDENTIAL INFORMATION. THIS DOCUMENT OR ITS CONTENTS SHALL NOT BE USED, REPRODUCED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF BEM Limited. THIS DOCUMENT & ALL ITS COPIES SHALL BE RETURNED TO BEM Limited ON DEMAND.




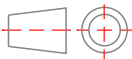



MACHINING DEVIATIONS FOR LINEAR DIMENSIONS CLASS - MEDIUM	RANGE	0.5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000
	TOLERANCE	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR & ANGULAR DIMENSION SHALL BE AS PER ISO 2768-1					GENERAL GEOMETRICAL TOLERANCES SHALL BE AS PER ISO 2768-2				
GENERAL TOLERANCES FOR WELDED STRUCTURE SHALL BE AS PER ISO 13920					VALUES OF SURFACE TEXTURE SHALL BE AS PER ISO 1302.				
WELDING SHALL BE CARRIED OUT AS PER EN 15085-3		WELDING PROCESS SHALL BE AS PER EN ISO-4063				STATUS:	MOCK-UP/PROTO/PRODUCTION		
WELDING SYMBOLS SHALL BE AS PER EN ISO-2553		WELDING POSITIONS SHALL BE AS PER EN ISO 6947							
QUALITY LEVELS FOR IMPERFECTIONS IN FUSION WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN ISO 5817									
WELD JOINT PREPARATIONS SHALL BE AS PER EN ISO 9692 & EN 15085-3				INSPECTION & TESTING OF WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN 15085-5					

UN CONTROLLED



NOTES:

1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. COLOR : BLACK.
3. THE PART SHALL TO CONFORM TO TDC NO: FPIIC/TD/075.
4. THE SHIM WILL BE FIXED TO THE ALUMINIUM/STAINLESS STEEL SUBSTRATE AND ACCORDINGLY THE SELF ADHESIVE SHALL BE COMPATIBLE.
5. THE PEEL ADHESION OF THE ADHESIVE SHALL BE MINIMUM 30N/25mm.

		---					---				
SL.No.	QTY	PART / STOCK No.	DESCRIPTION				SIZE (mm)	COMPANY STD./I.S	Wt. (kg)		
								MATERIAL			
						PRODUCT	TRAIN B28				
						REF DRG					
						MATERIAL	EPDM SPONGE RUBBER /NEOPRENE FOAM RUBBER				
						HEAT TREAT.		APPD	KRISHNA PRASAD	31.03.26	
						SURFACE TREAT.		REVD	KRISHNA PRASAD	31.03.26	
						TITLE	CHKD		SANTOSH KUMAR	31.03.26	
						SPONGE RUBBER (20mm x 20mm)	DRWN		ARTI KUMARI	31.03.26	
							SCALE		SHEET	Wt.(kg)	
							3:1		1 OF 1	---	
ALT.No.	ECN No./CHANGES		DATE	BY	CHKD	APPD	 BANGALORE COMPLEX			DRG No. 843-16811	ALT 

THIS DOCUMENT OR ITS CONTENTS SHALL NOT BE USED, REPRODUCED OR DISCLOSED IN WHOLE OR IN PART, WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION OF BEML Limited.
THIS DOCUMENT & ALL ITS COPIES SHALL BE RETURNED TO BEML Limited ON DEMAND.

UN CONTROLLED

40

6




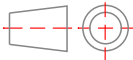


SELF ADHESIVE
RELEASE TAPE

The diagram shows a vertical rectangle. To its left is a vertical dimension line with arrows at both ends, labeled '40'. Above the rectangle is a horizontal dimension line with arrows at both ends, labeled '6'. To the right of the rectangle, there is a label 'SELF ADHESIVE RELEASE TAPE' with a line pointing to the right edge of the rectangle. Above the rectangle, the text 'UN CONTROLLED' is enclosed in a box.



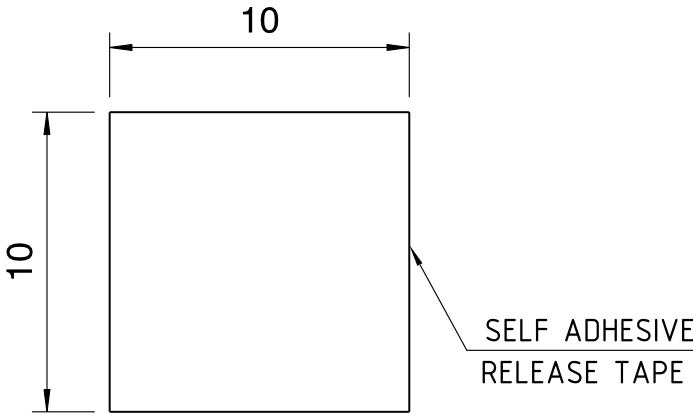
SELF ADHESIVE
RELEASE TAPE

1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. COLOR : BLACK.
3. THE PART SHALL TO CONFORM TO TDC NO: FPIIC/TD/075.
4. THE SHIM WILL BE FIXED TO THE ALUMINIUM/STAINLESS STEEL SUBSTRATE AND ACCORDINGLY THE SELF ADHESIVE SHALL BE COMPATIBLE.
5. THE PEEL ADHESION OF THE ADHESIVE SHALL BE MINIMUM 30N/25mm.

		---					---				
SL.No.	QTY	PART / STOCK No.				DESCRIPTION		SIZE (mm)		COMPANY STD./I.S	Wt. (Kg)
										MATERIAL	
						PRODUCT	TRAIN B28				
						REF DRG					
						MATERIAL	EPDM SPONGE RUBBER/NEOPRENE FOAM RUBBER				
						HEAT TREAT.		APPD	KRISHNA PRASAD	31.03.26	
						SURFACE TREAT.		REVD	KRISHNA PRASAD	31.03.26	
						TITLE			CHKD	SANTOSH KUMAR	31.03.26
									DRWN	ARTI KUMARI	31.03.26
							SCALE		SHEET	Wt.(kg)	
							2:1		1 OF 1	---	
ALT.No.	ECN No./CHANGES				DATE	BY	CHKD	APPD	DRG No.		ALT
									843-16809		
											0

WRITTEN PERMISSION OF BEML Limited	MACHINING DEVIATIONS FOR LINEAR DIMENSIONS CLASS - MEDIUM	RANGE	0.5 – 3	3 – 6	6 – 30	30 – 120	120 – 400	400 – 1000	1000 – 2000	2000 – 4000
		TOLERANCE	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
	GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR & ANGULAR DIMENSION SHALL BE AS PER ISO 2768-1					GENERAL GEOMETRICAL TOLERANCES SHALL BE AS PER ISO 2768-2				
	GENERAL TOLERANCES FOR WELDED STRUCTURE SHALL BE AS PER ISO 13920					VALUES OF SURFACE TEXTURE SHALL BE AS PER ISO 1302.				
	WELDING SHALL BE CARRIED OUT AS PER EN 15085-3			WELDING PROCESS SHALL BE AS PER EN ISO-4063			STATUS:	MOCK-UP/PROTO/PRODUCTION		
	WELDING SYMBOLS SHALL BE AS PER EN ISO-2553			WELDING POSITIONS SHALL BE AS PER EN ISO 6947						
	QUALITY LEVELS FOR IMPERFECTIONS IN FUSION WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN ISO 5817									
	WELD JOINT PREPARATIONS SHALL BE AS PER EN ISO 9692 & EN 15085-3				INSPECTION & TESTING OF WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN 15085-5					

UN CONTROLLED

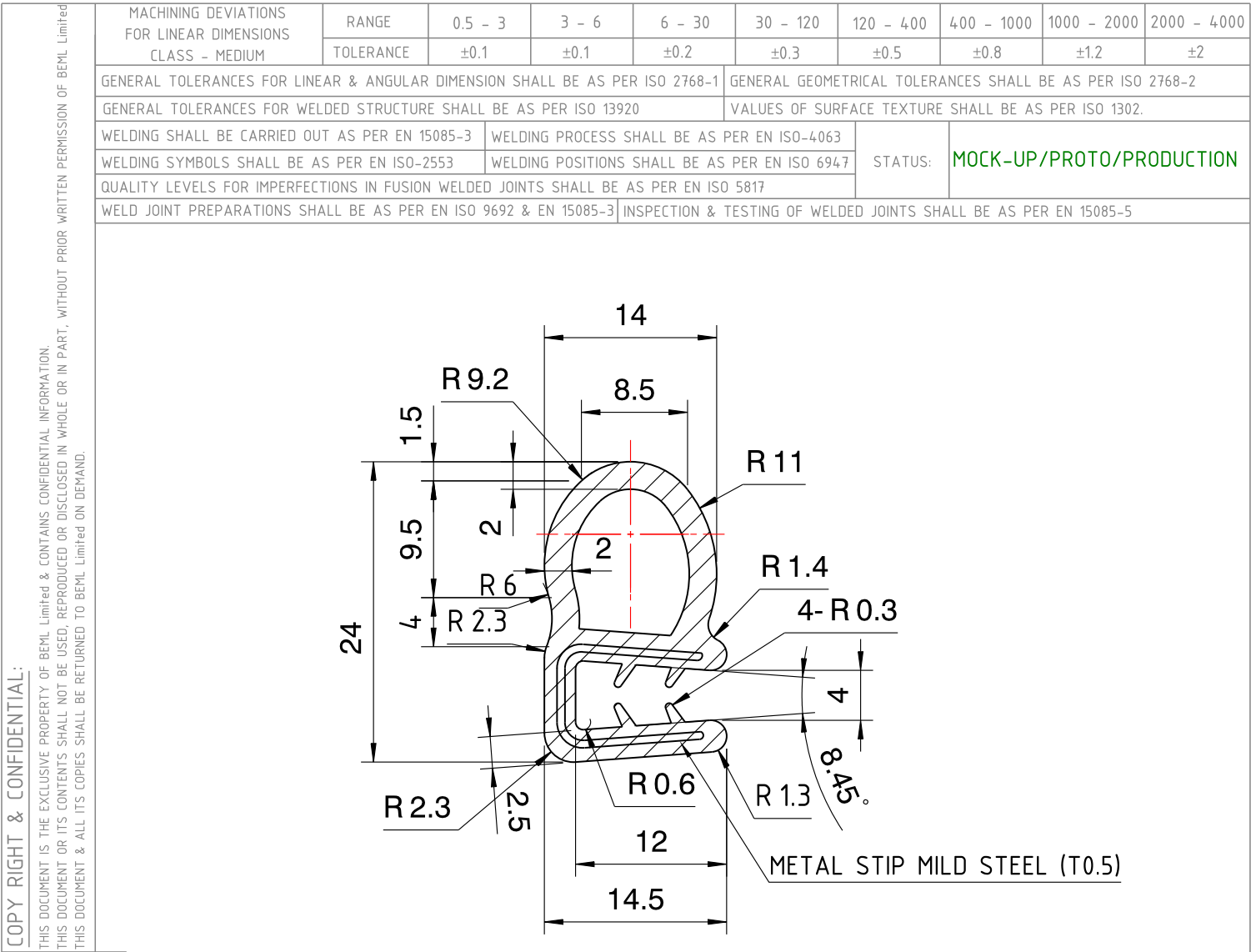


NOTES:

- ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
- COLOR : BLACK.
- THE PART SHALL TO CONFORM TO TDC NO: FPIIC/TD/075.
- THE SHIM WILL BE FIXED TO THE ALUMINIUM/STAINLESS STEEL SUBSTRATE AND ACCORDINGLY THE SELF ADHESIVE SHALL BE COMPATIBLE.
- THE PEEL ADHESION OF THE ADHESIVE SHALL BE MINIMUM 30N/25mm.

N1	0.025	N2	0.05	N3	0.1	N4	0.2	N5	0.4	N6	0.8	N7	1.6	N8	3.2	N9	6.3	N10	12.5	N11	25	N12	50	GRADE No.	VALUE	SYMBOL
---													---													
SL.No.	QTY	PART / STOCK No.				DESCRIPTION						SIZE (mm)		COMPANY STD./I.S			Wt. (Kg)									
													MATERIAL													

UNWRITTEN PERMISSION OF BEML Limited	MACHINING DEVIATIONS FOR LINEAR DIMENSIONS CLASS - MEDIUM	RANGE	0.5 – 3	3 – 6	6 – 30	30 – 120	120 – 400	400 – 1000	1000 – 2000	2000 – 4000
		TOLERANCE	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
	GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR & ANGULAR DIMENSION SHALL BE AS PER ISO 2768-1					GENERAL GEOMETRICAL TOLERANCES SHALL BE AS PER ISO 2768-2				
	GENERAL TOLERANCES FOR WELDED STRUCTURE SHALL BE AS PER ISO 13920					VALUES OF SURFACE TEXTURE SHALL BE AS PER ISO 1302.				
	WELDING SHALL BE CARRIED OUT AS PER EN 15085-3			WELDING PROCESS SHALL BE AS PER EN ISO-4063			STATUS:	MOCK-UP/PROTO/PRODUCTION		
	WELDING SYMBOLS SHALL BE AS PER EN ISO-2553			WELDING POSITIONS SHALL BE AS PER EN ISO 6947						
	QUALITY LEVELS FOR IMPERFECTIONS IN FUSION WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN ISO 5817									
	WELD JOINT PREPARATIONS SHALL BE AS PER EN ISO 9692 & EN 15085-3				INSPECTION & TESTING OF WELDED JOINTS SHALL BE AS PER EN 15085-5					



UN CONTROLLED

- NOTES:
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
 2. COLOR : BLACK.
 3. THE PART SHALL TO CONFORM TO PTS DOC No. FP11/TD/080

N6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

3. THE PART SHALL TO CONFORM TO PTS DOC No. FPIIC/TD/080

A4