



S.NO	X COORD	Y COORD	S.NO	X COORD	Y COORD	S.NO	X COORD	Y COORD	S.NO	X COORD	Y COORD
1	0.000	0.000	26	1815.000	225.000	51	3824.000	0.000	76	655.000	405.000
2	52.000	0.000	27	2161.000	225.000	52	3976.000	0.000	77	655.000	480.000
3	52.000	190.000	28	2161.000	85.000	53	3976.000	265.000	78	425.000	480.000
4	127.000	190.000	29	2301.000	85.000	54	3816.000	265.000	79	425.000	405.000
5	127.000	265.000	30	2301.000	0.000	55	3816.000	445.000	80	394.971	473.726
6	325.000	265.000	31	2511.000	0.000	56	3651.000	445.000	81	355.029	451.274
7	325.000	190.000	32	2511.000	85.000	57	3651.000	520.000	82	325.000	520.000
8	355.029	259.726	33	2651.000	85.000	58	3620.971	451.274	83	325.000	445.000
9	394.971	236.274	34	2638.363	224.428	59	3581.029	473.726	84	160.000	445.000
10	425.000	305.000	35	3057.000	265.000	60	3551.000	405.000	85	160.000	285.000
11	425.000	230.000	36	3221.000	265.000	61	3551.000	480.000	86	0.000	285.000
12	655.000	230.000	37	3221.000	190.000	62	3321.000	480.000	87	225.000	355.000
13	655.000	305.000	38	351.029	258.726	63	3321.000	405.000	88	420.000	247.500
14	685.029	236.274	39	3290.971	236.274	64	3290.971	473.726	89	650.000	247.500
15	724.971	259.726	40	3321.000	305.000	65	3251.029	451.274	90	855.000	355.000
16	755.000	190.000	41	3321.000	230.000	66	3221.000	520.000	91	3121.000	355.000
17	755.000	265.000	42	3551.000	230.000	67	3221.000	445.000	92	3326.000	247.500
18	919.000	265.000	43	3551.000	305.000	68	3057.000	445.000	93	3556.000	247.500
19	1337.637	224.428	44	3581.029	236.274	69	2546.000	485.000	94	3751.000	355.000
20	1325.000	85.000	45	3620.971	258.726	70	1430.000	485.000	95	3556.000	462.500
21	1465.000	85.000	46	3651.000	190.000	71	919.000	445.000	96	3326.000	462.500
22	1465.000	0.000	47	3651.000	265.000	72	755.000	445.000	97	650.000	462.500
23	1675.000	0.000	48	3849.000	265.000	73	755.000	520.000	98	420.000	462.500
24	1675.000	85.000	49	3849.000	190.000	74	724.971	451.274			
25	1815.000	85.000	50	3924.000	190.000	75	685.029	473.726			

NOTE:

1. SHRINKAGE ALLOWANCE FOR WELDING SHALL BE GIVEN IN TEMPLATE.
2. FOR UNTOLERANT DIMENSIONS, REFER Dwg. No. ICF/STD-9-0-001.
3. FINISHED COMPONENT SHALL BE THOROUGHLY CLEANED AND APPLIED WITH TWO COATS OF RED OXIDE ZINC CHROMATE PRIMER TO IS:2074/82 TO A DFT OF MINIMUM 35 MICRONS WITH SMOOTH & MATT FINISH.

NIL		BOTTOM FLANGE 16X485X3976		NIL	R103001016	IS: 2062-11 E 250 Cu C		NIL	
WELD LENGTH		ITEM DESCRIPTION & DIMENSIONS		GRASSLY DETAIL DRG		MATL. & SPEC.		REP. YRS	
NIL		M GROUP BOGIE FRAME		SUPERSEDES:		NIL			
WEIGHT		FILE		/user/s1/bog1/16t_bog/dmu_dpc-0-3-010ar.pr1					
128.28 KG		BOTTOM FLANGE FOR DMU/DPC BOGIE SIDE FRAME				SCALE		SSE/REC	
S.AREA						1: 10		CHD	
2.122 M ²						DRN		14/11/15 Smt	
LENGTH/DATA									
3.976 M		RAIL COACH FACTORY, KAPURTHALA				REF.DRG. NIL			
WIDTH/THICK.		INDIAN RAILWAYS STANDARD				PL NO. NIL			
0.485/0.016M						DRG. NO.			
HEIGHT						DMU/DPC-0-3-010 ITEM-1			
NIL						SIZE/SCALE/UNIT			

ANY MANUAL ALTERATION SHALL AUTOMATICALLY RENDER THIS DRAWING INVALID.

DETAIL DRGS STARTING WITH "LI" ARE INTERNAL REFERENCE LISTS ONLY AND ARE NOT FOR ISSUE.

FOR UNTOLERANCED DIMENSIONS REFER MDG0008

DATE OF FIRST ISSUE

14/06/2003

CGM BY

2006-07

high

NB

DRG.1	
ALT.	

EM-1
SHEET 17