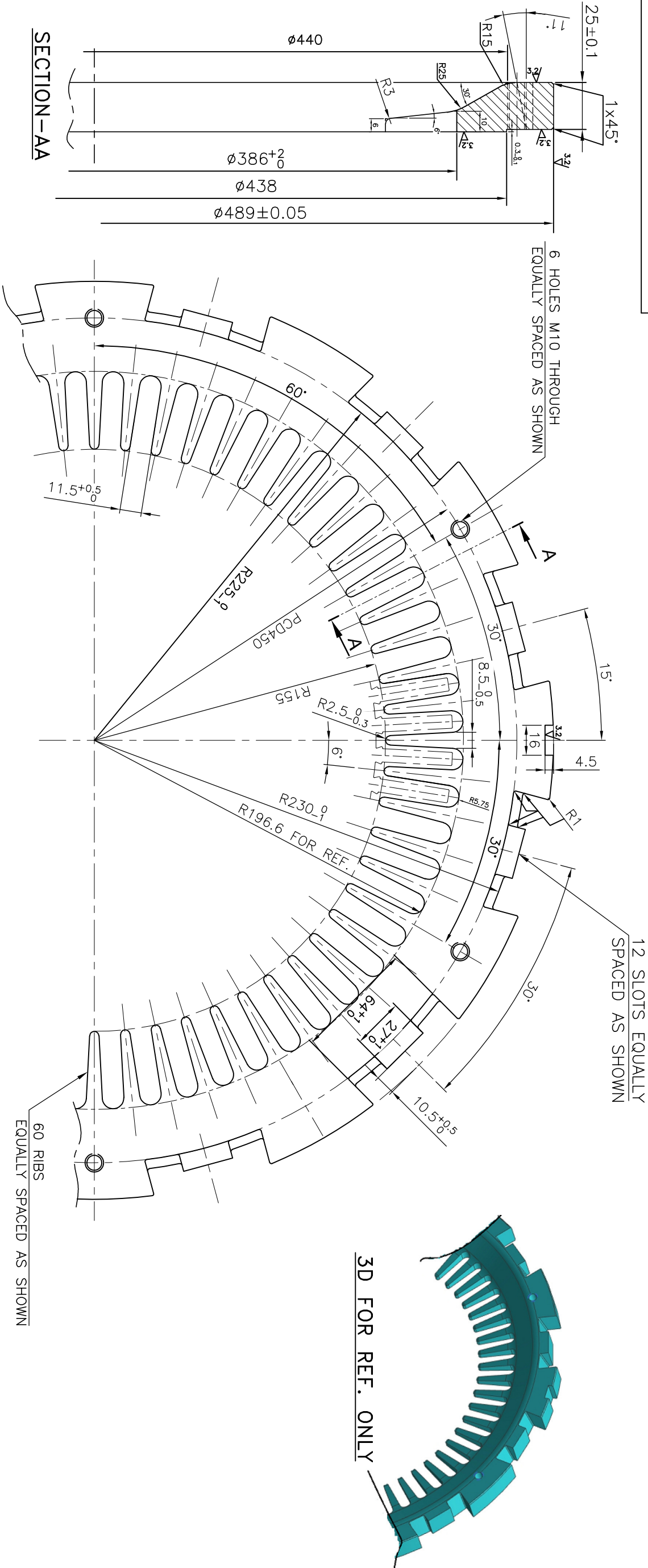




250 50 12 574 2 ON DRG



THE INFORMATION ON THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF BHARAT HEAVY ELECTRICALS LIMITED.
IT MUST NOT BE USED DIRECTLY OR INDIRECTLY IN ANY WAY DETRIMENTAL TO THE INTEREST OF THE COMPANY.

NOTES:-

1. STATOR END PLATE TO BE MANUFACTURED BY INVESTMENT CASTING ONLY.
2. SURFACE FINISH OF UNMACHINED CASTING SURFACE TO BE LESS THAN 15 μm Ra IN 100% AREA EXCEPT PROFILE TRANSITION ZONE (REF. IS:3073).
3. ADDITIONAL MATERIAL SHALL NOT BE PROVIDED ON SURFACE WHERE MACHINING SYMBOL IS NOT INDICATED. TOLERANCE ON UNOPERATED CASTING SURFACE SHALL BE AS PER IS:4897, CLASS-2.
4. CASTING TO BE STRESS RELIEVED & SHOT BLASTED.
5. UNSPECIFIED CASTING RADI TO 3 MM.
6. ALL SHARP EDGES TO BE CHAMFERED TO 0.2-0.3x45.
7. TEMPORARY RUST PREVENTIVE (TRP) AS PER AA55152 TO BE APPLIED ON MACHINED SURFACES.
8. STATOR END PLATE TO BE PRIMER PAINTED ON UNMACHINED SURFACES WITH INORGANIC ETHYL ZINC (AA56113) AS PER SCHEME NO. 8 OF TABLE-II (d) OF SPEC. AA0674123 (PAGE NO. 22 OF 30).
9. STATOR END PLATE CASTING TO BE ULTRASONICALLY TESTED TO AA0850104 LEVEL 2 FOR 100% SURFACE.

INVENTORY NO.							
REV.	DATE	ALTERED		REV.	DATE	ALTERED	
		CHECKED	A.UHMARIA			CHECKED	A.UHMARIA
03	29.03.23	AS.		02	20.03.23	AS.	
		APPD.	AS.			APPD.	AS.
DIM. 11 & 5 CHANGED TO 10.5 & 4.5 RESPECTIVELY. IN SEC.-AA, DIM. 490 CHANGED TO 489 AND TOLERANCE ON DIM. 25 CHANGED FROM (0/-0.3) TO (+/-0.1). DRG. UPDATED.				IN BOM IT.001, SPEC. AA19721 CHANGED TO AA19511.			

REV.	DATE	ALTERED	AS.
01	01.03.23	AS.	
		APPD.	AS.
		NOTE-9 & 10 ADDED. IN SEC.AA RIBS DIM. 6,10 & ANGLE 30 WERE 12.3,8.3 & ANGLE 25. RIB RADIUS R5.76 WAS R2.	

ADDITIONAL INFORMATION				TYPE OF PRODUCT OR NAME OF CUSTOMER/PROJECT			
STATUS OF DRAWING				IM3004AZ			
DISTRIBUTION OF PRINTS							
TME- 1 TAM- 4							
TNX- 1							
DEPT. T.M.E.		GRADE OF UN.TOL.		SCALE		WEIGHT(K.G.)	
405		NTS		11.3			
TITLE		STATOR END PLATE		DRAWING NO.		REV.	
				3 445 31 05 053		03	
				SHT. NO. 01		NO. OF SHT. 01	



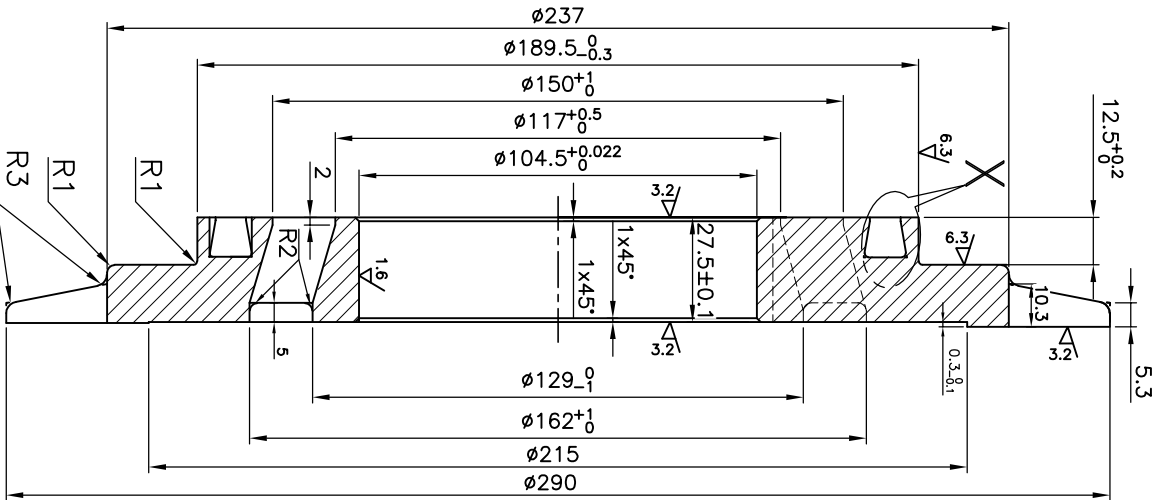
BHARAT HEAVY ELECTRICALS LTD.
BHOPAL

DRN	NAME	SIGN	DATE	NO. OF
CKD	A.JHARIA		16.02.23	VAR.
APPD	A.S.		17.02.23	
		REF.TO ASSY.DRG.		ITEM NO.
		34453305051		003
				NO.OF ITEM
				001

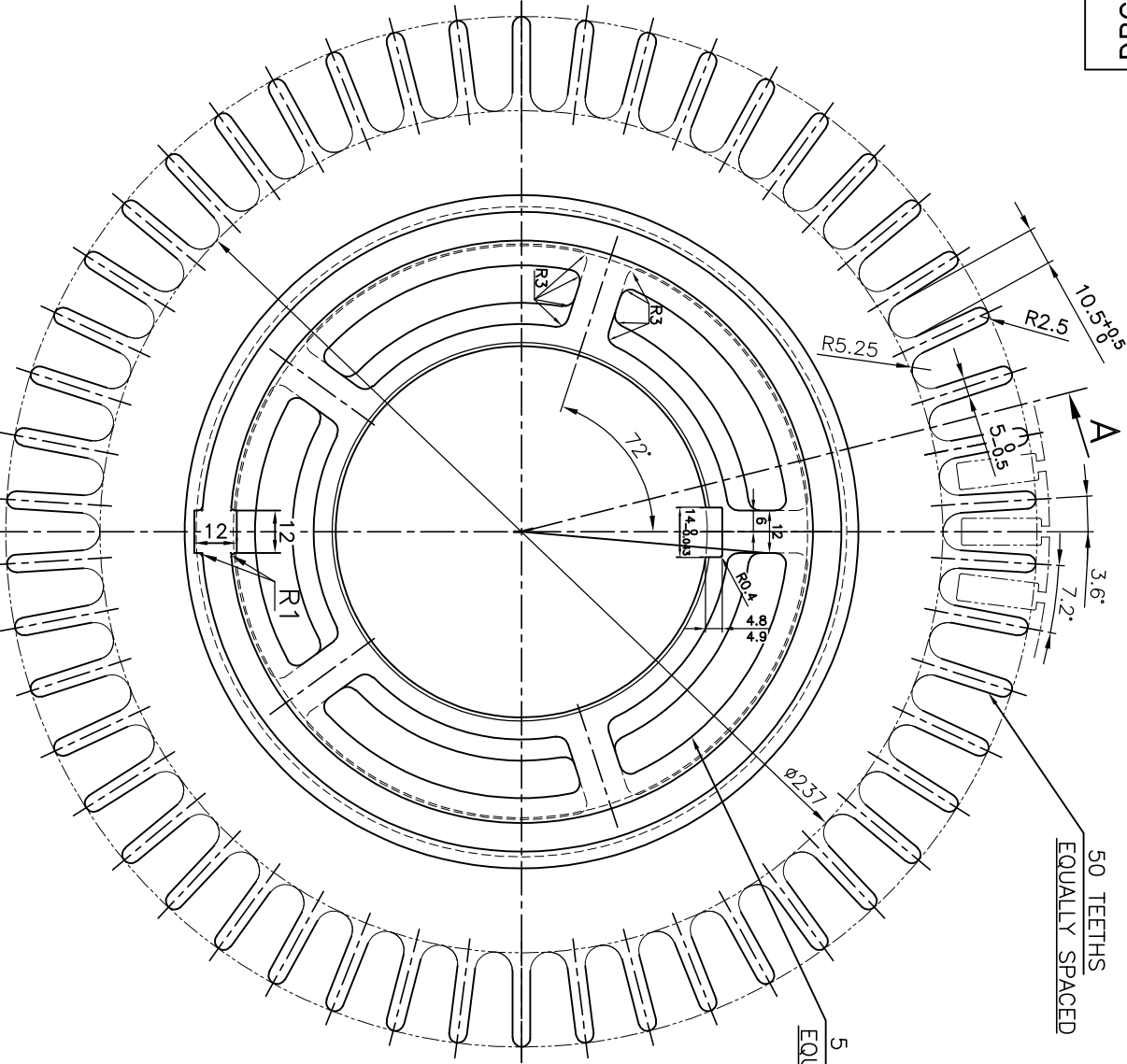
				001		STATOR END PLATE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
--	--	--	--	-----	--	------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

250 50 54 54 3 ON

DRG. NO. ON



SECTION-AA



NOTES:-

1. ROTOR END PLATE TO BE MANUFACTURED BY INVESTMENT CASTING ONLY.
2. SURFACE FINISH OF UNMACHINED CASTING SURFACE TO BE LESS THAN 15 μ m Ra IN 100% AREA EXCEPT PROFILE TRANSITION ZONE (REF. IS:3073).
3. ADDITIONAL MATERIAL SHALL NOT BE PROVIDED ON SURFACE WHERE MACHINING SYMBOL IS NOT INDICATED. TOLERANCE ON UNTOLERATED CASTING SURFACE SHALL BE AS PER IS:4897, CLASS-2.
4. CASTING TO BE STRESS RELIEVED & SHOT BLASTED.
5. UNSPECIFIED CASTING RADI TO 3 MM.
6. ALL SHARP EDGES TO BE CHAMFERED TO 0.2-0.3x45°.
7. TEMPORARY RUST PREVENTIVE (TRP) AS PER AA55152 TO BE APPLIED ON MACHINED SURFACES.
8. ROTOR END PLATE TO BE PRIMER PAINTED ON UNMACHINED SURFACES WITH INORGANIC ETHYL ZINC (AA56113) AS PER SCHEME NO. 8 OF TABLE-II (d) OF SPEC. AA0674123 (PAGE NO. 22 OF 30).
9. ROTOR END PLATE CASTING TO BE ULTRASONICALLY TESTED TO AA0850104 LEVEL 2 FOR 100% SURFACE.

THE INFORMATION ON THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF BHARAT HEAVY ELECTRICALS LIMITED. IT MUST NOT BE USED DIRECTLY OR INDIRECTLY IN ANY WAY DETRIMENTAL TO THE INTEREST OF THE COMPANY.																			
INVENTORY NO.			SIGN. & DATE			REF. DRG. NO.													
REV.		DATE		ALTERED		REV.				DATE		ALTERED							
				CHECKED								CHECKED							
				APPD.								APPD.							
						02				20.03.22		02							
						IN BOM IT.001, SPEC. AA19721 CHANGED TO AA19511. DRG. UPDATED.													
ADDITIONAL INFORMATION										STATUS OF DRAWING									
DISTRIBUTION OF PRINTS										TME- 1 TXM- 4									
TNX- 1																			
VAR 00										REMARKS									
VAR NO.										ITEM NO.									
DESCRIPTION										DRAWING NO.									
001										ROTOR END PLATE									
AA19511										5.0									
MATL. CODE										UNIT WT.									
MATL. SPON.										QTY.									
ZONE																			
IM3004AZ																			
NAME										SIGN									
A.JHARIA										15.02.23									
K.D.										16.02.23									
A.S.										17.02.23									
REF.TO ASSY.DRG.										ITEM NO.									
24454505051										006									
DRAWING NO.										REV.									
3 445 45 05 052										02									
SHT. NO. 01										NO. OF SHT. 01									