

Bild-kort	Utf. Design
—	A
—	B
—	C
—	D
—	E
—	F
—	G
—	H
—	K

Bild-kort	Ändr. Revis	Zon Zone	Ändringen omfattar Revision comprises	Datum Date	Uppgj. Drawn	Godk. Approved
—	a	—	Texten kompletterad	801010	Deb	—
—	b	—	KaMeWa-propeller utgick	860428	BLöw	—
B	c	—	Text ändrad + omritad i CAD	920613	Alg	JnH
B	d	—	Mått 1000 var felaktigt måttsatt	940829	Alg	JnH
B	e	—	Text ändrad	950228	Alg	JnH
—	f	—	Removed swedish text	000719	BEK	DB
—	g	—	Svensk text tillkom	030916	Alg	KO

Tillåtna måttavvikelser när tolerans ej direkt utsatts på bearbetade detaljer SMS 715 Medel enligt tabell nedan. För rundningsradier, förser och vinkelmått följs SMS 715 Medel enligt separat standardblad.

Machining tolerances for linear dimensions unless otherwise specified. For radii and curvatures, bevels and angle measurements, SMS 715 Average according to separate standard sheets must be followed.

Basmått Basic size	Måttavvikelser Tolerances	Basmått Basic size	Måttavvikelser Tolerances
- 3	±0,1	(1000) - 2000	±1,2
(3) - 6	±0,1	(2000) - 4000	±2
(6) - 30	±0,2	(4000) - 8000	±3
(30) - 120	±0,3	(8000) - 12000	±4
(120) - 315	±0,5	(12000) - 16000	±5
(315) - 1000	±0,8	(16000) - 20000	±6

Modif.

Modifikationen omfattar

Modif.

Modification comprises

Bild-kort	Zon Zone	Datum Date	Uppgj. Drawn	Godk. Approved
-	-	-	-	-

### Användning av momentdragningsverktyg

Momentdragningsverktyg användes för förspänning av blad-, axelfläns- och navcylinderskruv.

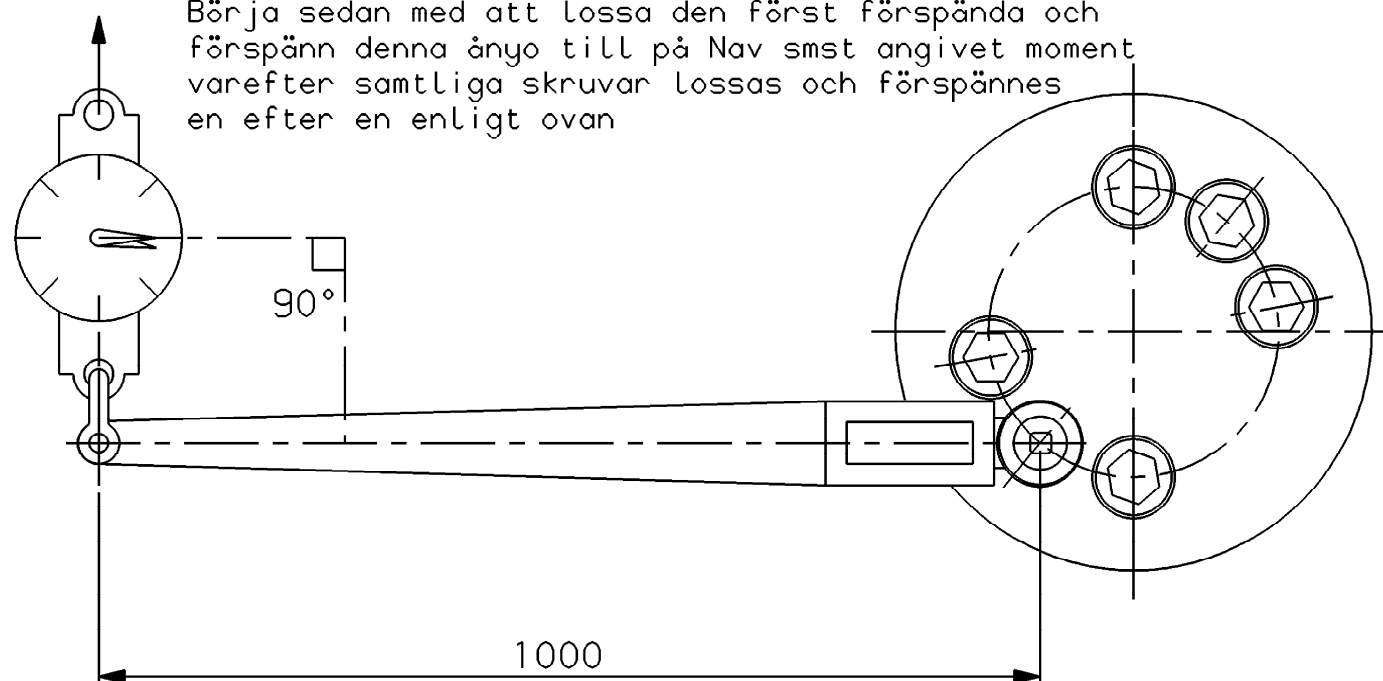
Vid förspänning skall smörjmedel påföras på skruvens gänga och tätningsmassa påföras under skruvskallen (se Nav smst).

Skruvorna skall förspännas två gånger.

- Kontrollera att skruven löper lätt i gängan. Ansätt samtliga skruvar med handverktyget.  
OBS! Mutterdragare (pneumatisk, hydraulisk eller elektrisk) får ej användas!  
Montera verktygen för momentdragning enligt förebild.

- Förspänn skruvarna korsvis och avläs på dynamometern det på ritning Nav smst angivna momentet.

- Vänta i 15 minuter  
Börja sedan med att lossa den först förspända och förspänn denna ånyo till på Nav smst angivet moment varefter samtliga skruvar lossas och förspänns en efter en enligt ovan



THIS DRAWING MUST NOT BE COPIED NOR USED FOR MANUFACTURING PURPOSES WITHOUT OUR WRITTEN PERMISSION NEITHER IS TO BE HANDED OVER TO NOR IN OTHER WAY COMMUNICATED TO A THIRD PARTY. INFRINGEMENT WILL LEAD TO PROSECUTION.

**KaMeWa**

### Use of tools for torque tightening

Tools for torque tightening are to be used pre-stressing of blade-, shaft flange- and hub cylinder screws.

Lubricant is to be used on the threads of the screw and sealing compound under the screw head when pre-stressing (see hub assembly drawing).

The screws are to be pre-stressed twice.

- Check that the screw runs easily in the thread. Tighten all the screws with a hand tool.  
Note! Wrench (pneumatic, hydraulic or electric) may not be used!  
torque tightening according to instructions.

- Pre-stress the screws crosswise and read on the dynamometer the torque stated on the hub assembly drawing.

- Wait in 15 minutes  
Then begin untightening the screw first pre-stressed and pre-stress this again to the torque stated on the hub assembly drawing and then untighten all screws and pre-stress again one after each other according to above.

Det.nr Item no.	Ant. No. off	Benämning Description	Referens Reference	Material Material	Anmärkning Remark
—	—	—	—	—	—
Anläggning Plant			Best. nr./Prod. gr. nr. Order No./Prod. gr. No.		Tot. vikt Tot. weight kg
—			—		—
Uppgj. Drawn	Kontr. Checked	Godk. Approved	Ytjämnhet enligt SMS 672 Ra µm Surface texture 150/R 1302 Ra µm		
Deb	IP	Lös	✓ ✓ ✓		
			Skala Scale	A3	Datum Date
			Blad Sheet	1	577077
PROPELLERNAV PROPELLER HUB INSTR. FÖR DRAGNING AV SKRUV INSTR. FOR TIGHTENING OF SCREW			586431		
			Utf. Design	Andr. Revis.	g