

# Elektrod, electrode:

**Avesta P4** (C=0,04% Cr=22%  
Ni=12% Mo=3,0%)

Tillåtna måttavvikelser när tolerans ej direkt utsatts på bearbetade detaljer SMS 715 Medel enligt tabell nedan. För rundningsradier, faser och vinkelmått följs SMS 715 Medel enligt separat standardblad.  
Machining tolerances for linear dimensions unless otherwise specified.

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
a		KaMeWa-PROPELLER UTGICK	8604 25 <i>2/20</i>

## Montering.

1. Låspinnen pressas mot skruvskallens nyckelgrepp enligt bild 1.
2. Låspinnen punktsvetsas mot skruvens försänkning vid A och B enligt bild 2.

## Assembling.

1. The locking pin is to be pressed against the key handle of the screw head according to figure 1.
2. The locking pin is to be spot welded at A and B against the counterbore of the screw see figure 2.

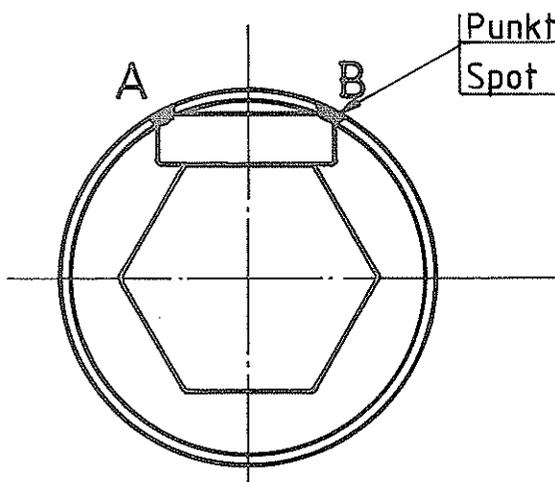


Figure 2.

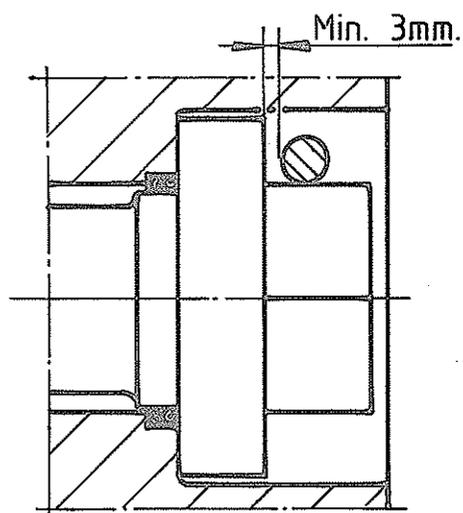


Figure 1.

This drawing must not be copied nor used for manufacturing purposes without our written permission neither is it to be handed over to nor in other way communicated to a third party. Infringement will lead to prosecution. KAMEWA

Det.nr Item No.	Ant. No. off	Benämning Description	Färdig dimension Finished dimensions	Referens Reference	Material Material	Modellnr Patt. No.	Ämnesdim. Blank size
Ant. No. off sets	Anläggning Plant	Best. nr/ME el. Produktgr.nr Order No./ME or Productgr. No.					
	Standard Standard	Ytjämnhet enligt SMS 672 Ra µm Surface texture ISO/R 1302 Ra µm			Skala Scale	Överordnad ritn. Master drg.	
Uppgj. av Drawn	Kontr. Checked	Nav Hub			Föreg. ritn. Previous drg.		Tillk. ritn. Future drg.
Deb	IP/200				Datum Date	Reg.	A4/502
<b>KAMEWA</b>				Instruktion för låsning av skruv. Instruction for locking of screw.		915981	
						Utf. Design	Andr. Revis.
						a	