

## 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, fäser och vinkelmått följs SMS 715 Medel enligt separat standardblad.  
Machining tolerances for linear dimensions unless otherwise specified.

Basmått Basic size	Måttav- vikelser Tolerances	Basmått Basic size	Måttav- vikelser 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>2/2</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.

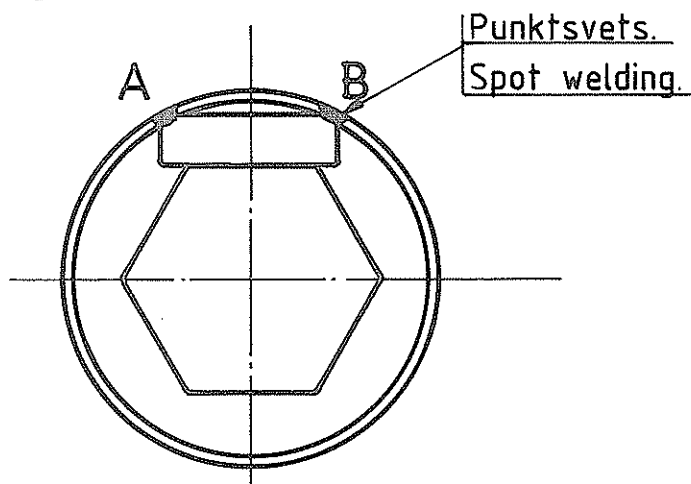


Figure 2.

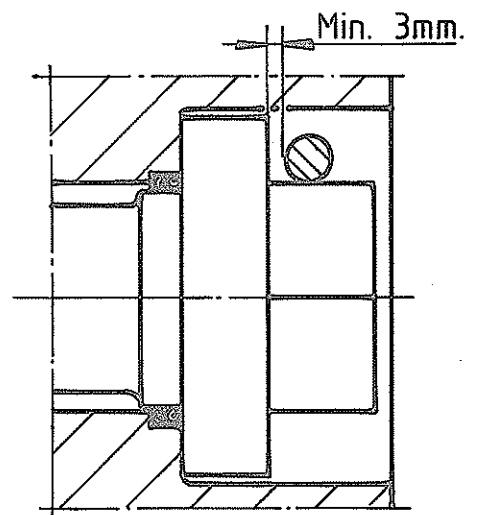


Figure 1.

Det.nr Item No.	Ant. No. off	Benämning Description	Färdig dimension Finished dimensions	Referens Reference	Material Material	Modellnr Part 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 Overordnad ritn. Master drg.
Uppgj. av Drawn	Kontr. Checked	Nav Hub			Föreg. ritn. Previous drg.		Tillk. ritn. Future drg.
Deb	IP/200				903333		
		Instruktion för låsning av skruv. Instruction for locking of screw.			Datum Date		Reg.
					830909		A4/502
					915981		Utf. Design Andr. Revis.
							a