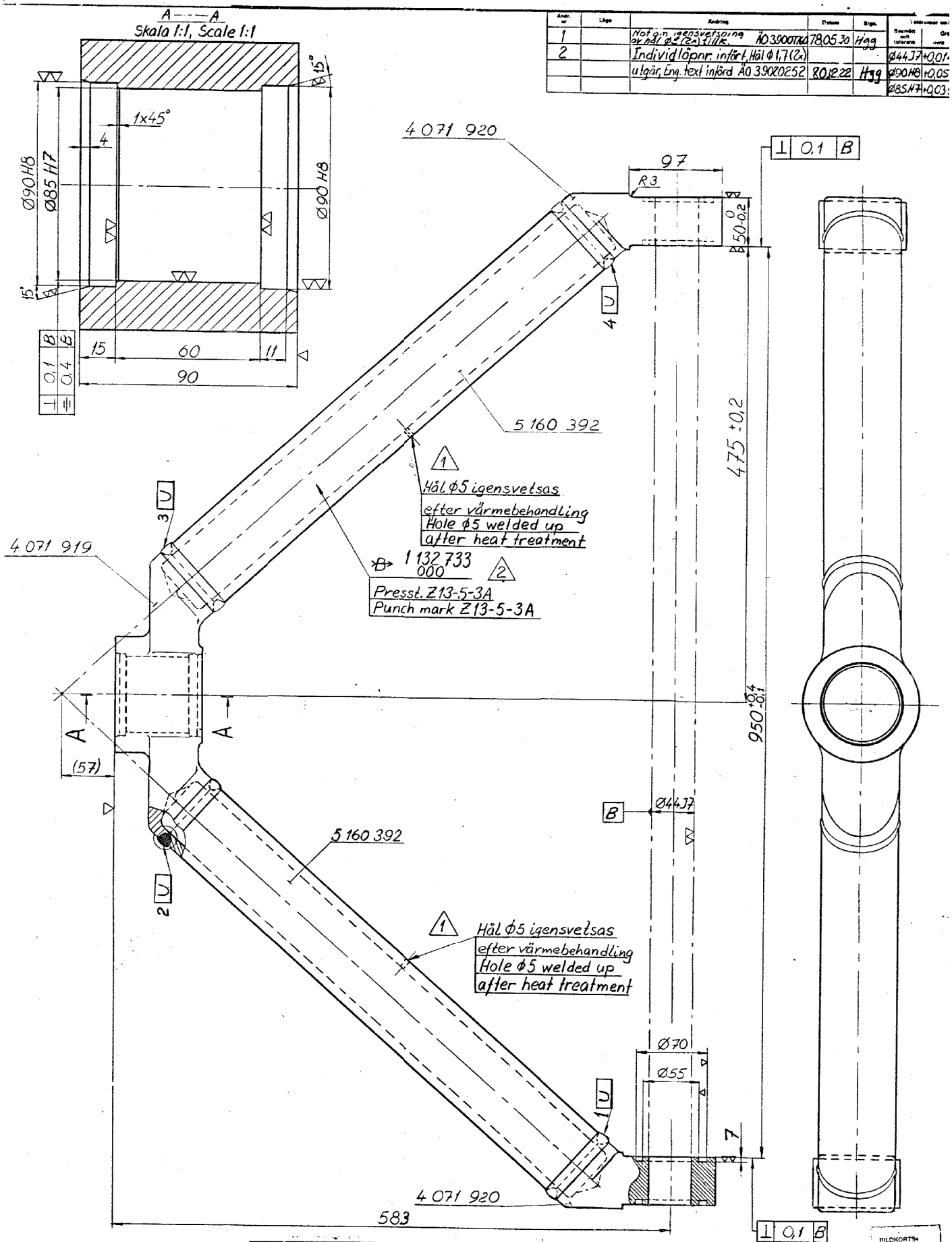
Ändr. nr	Läge	Ändring	Datum	Sign.
1		Not gjn igensvetsning är hål Ø5 (2x) tillk. ÄO 39007760	78.05.30	Hgg
2		Individlöpnr. infört, Hål Ø1,7 (2x)		
		utgår, Eng. text införd ÄO 39020252	80.12.22	Hgg

Benämn. och tolerans	Gr. övre
Ø44J7	+0,01
Ø90H8	+0,05
Ø85H7	+0,03



1-4	B	TIG	W20-8
Svets nr Weld No.	Svetsklass Welding class	Svetsmetod Welding process	Tillsatsmaterial Filler metal

Svetsbeset.ämnes Welding spec./Basice: A 3025

Grundmaterial Basic material: W3-2225-04

Arbetstemperatur vid svetsning °C Working temperature during welding °C

Värmebehandling efter svetsning Heat treatment after welding: 570°±20°

Täthetskrav Requirement of tightness:

Svetsplan Welding schedule: Ja Yes

Kontrollinstruktion Inspection instructions: Ja Yes

Bofors 848-1

Där ej annat anges i ritningen gäller noggrannhetskrav enligt TS-8 mån före värmebehandling

Materialkvalitet

Formvers eller ämne

Ritn. nr: X051, Y4-26-10-600 10.14

▽a.▽▽ endast X051

Ø44J7 o. Ø85H7 obehandlade

Föreg. ritn. 3041 761

Tillk. ritn.

1132733 Spec. nr

Triangelsta Benämning

Utförd: Nios

Kontr.

Godk.

Datum 76 08 10

Skala 1:2,5 1:1

Vikt kg 33

AB BOFOR

Benämning: Triangelstag, svets- o. bearb. ritning

Triangular stay, weld und machining drwg.

Ritn. nr 4 0 7 1 9 1 8

BILDKORTS

2/50