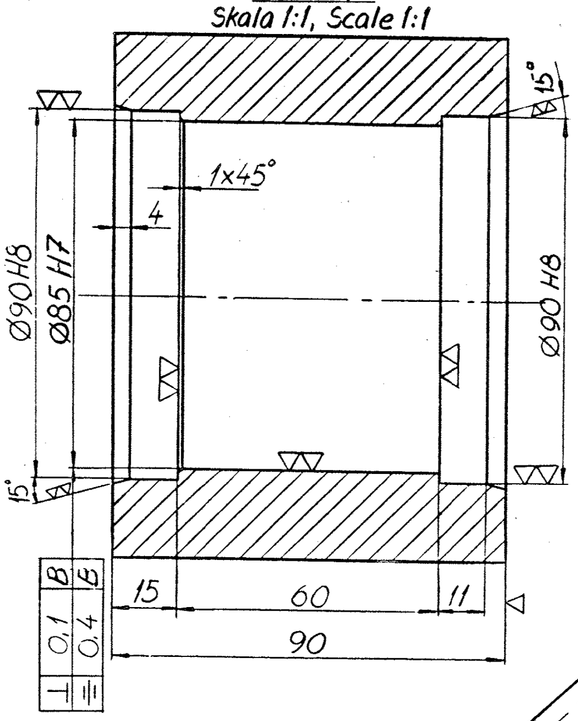
Ändr. nr	Läge	Ändring	Datum	Sign.
1		Not g:n igensvetsning av hål Ø5 (2x) tillk. ÄO 3900TKA	78.05.30	Hgg
2		Individ löpnr. infört, Hål Ø1,7 (2x)		
		utgår, Eng. text införd ÄO 3902O252	80.12.22	Hgg

Toleranser om inte annat anges

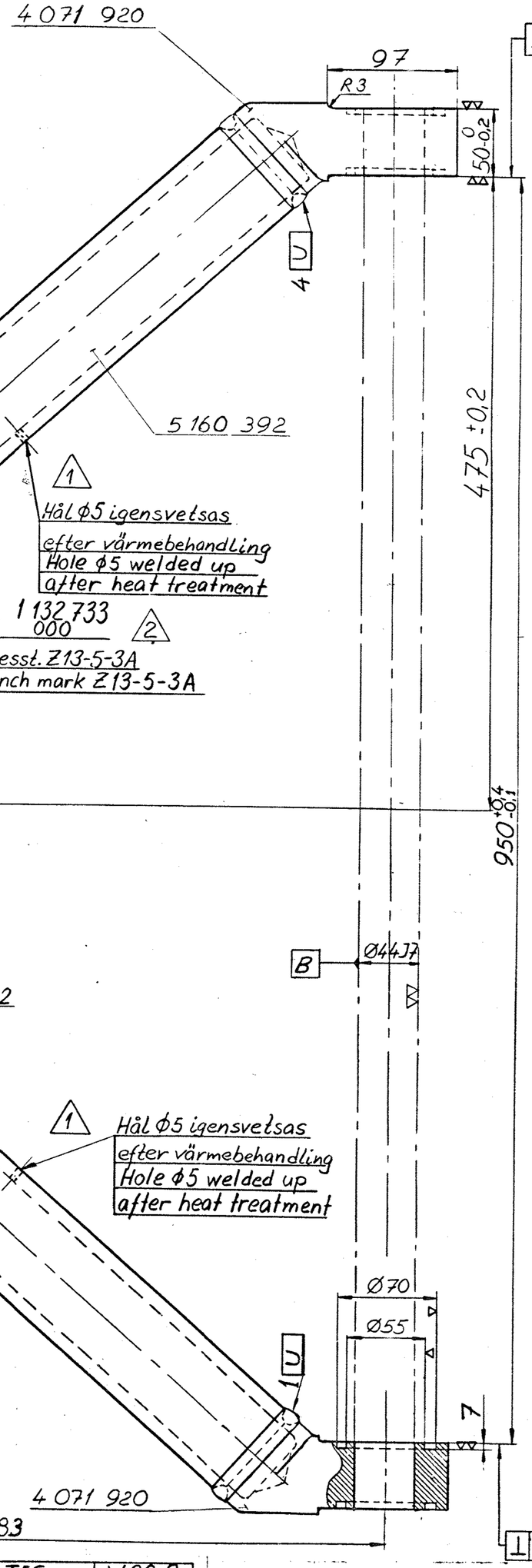
Basmått och tolerans	Gränsmått övre
Ø44J7	+0,01
Ø90H8	+0,05
Ø85H7	+0,03

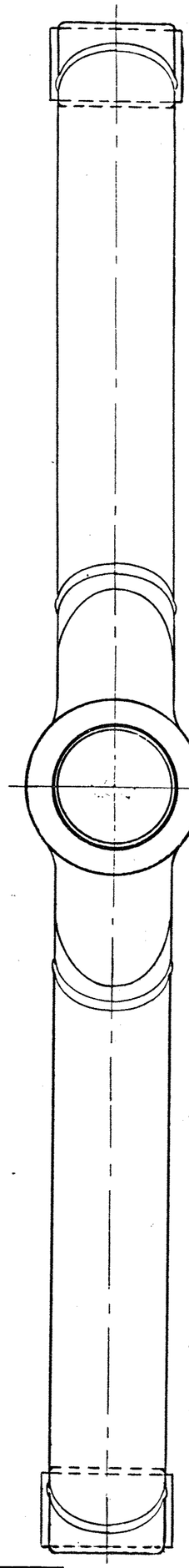
A——A
Skala 1:1, Scale 1:1



⊥	0,1	B
=	0,4	B

4 071 920





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

Svetsbeständmeles / Welding specification: 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 648:1

Där ej annat anges °,3 ller

Värmebehandling	noggrannhetskrav enligt T3-8	mått före ytbehandling
Ytbehandling	X051, Y4-26-10-600 10K	
	▽a.▽▽ endast X051	
	Ø44J7 o. Ø85H7 obehandlade	

Materialkvalitet:
Formvara eller ämne:
Föreg. ritn. 3041 761
Tillk. ritn.
Ritad Nios
Kontr. Pus
Godk.
Avd. KKP
Datum 76 08 10
Skala 1:2,5 1:1
Vikt kg 33
Benämning: Triangelstag, svets- o bearb. ritning
Triangular stay, weld and machining drwg

BILDKORT 9:

1132733	Triangelst
Spec. nr	Gruppbeteckning

AB BOFORS

Ritn. nr 4071918

2/50