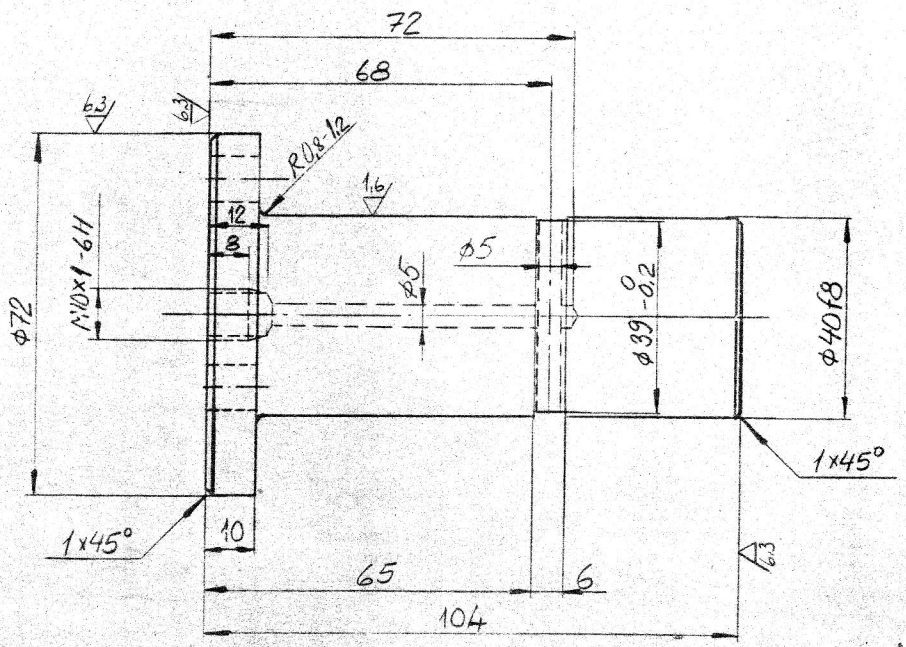
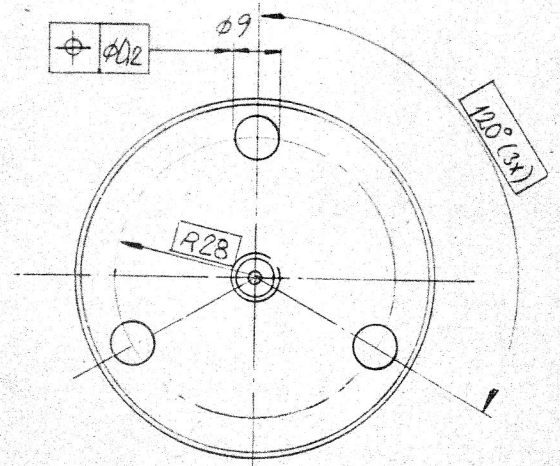
Toleranser enligt ISO *Tolerances acc. to ISO*		
Basmått och tolerans *Basic size and tolerance*	Gränsavmått *Limit deviation* övre *upper*	undre *lower*
40f8	-0.025	-0.064





INDIGENOUS MATL. - BS: 2874 CZ-116..
CONDITION 'M' WITH
R_{P0} = 340 Mpa (Min)
R_m = 640 MPa (Min)
A ON 5.65 $\sqrt{S_0}$ = 15 Min

Ändr. nr *Rev. No.*	Läge *Zone*	ÄO nr och ändringsbeskrivning *Revision order No. and description of the revision*	Datum *Date*	Godkänd *Approved*
17984-W 8-6-94		COMP MATL DELETED.		C/D
17254-W 14-3-92		INDIGENOUS MATL. ADDED.		C/D
17100-W 29-7-91		COMP MATL AMENDED.		
17021-W 21-2-91		COMP. MATL. ADDED		
16543-W 18-5-87		DRG SEALED PROV.		

Där ej annat angetts gäller *Unless otherwise stated the following applies*		Ritad *Drawn* HQS	Beteckning *Designation* SS 5234-00
Mått före ytbehandling *Dimension before surface treatment*	Skarpa kanter brutna *Sharp edges broken* 0,2-0,5	Kontr. *Checked* Bud	Material / Tillstånd
Ytjämnhet R_a µm *Surface roughness R_a µm* 32	Hålkalsradier *Fillet radii* 0,2-0,5	Avd. *Dept.* KKR	*Condition*
Toleranser för klippning och gasskärning enligt T2-3 *Tolerances for clipping and flame-cutting acc. to T2-3*	Bearbetningstoleranser enl. T2-2 klass: *Machining tolerances acc. to T2-2 class* Medel / Medium	Datum *Date* 81-02-05	Utgångsvara *Basic material*
	Svetstoleranser enl. T2-4 klass: *Welding tolerances acc. to T2-4 class:*	Skala *Scale* 1:1	Föregående ritning *Previous drawing* 5 167 296 — Vikt *Weight* kg 1.1
Ytbehandlad *Surface treated*		Vyplacering *Proj. method*	BOFORS
Benämning AXEL		Ritning nr *Drawing No.* 5 174 739	Senaste ändr. *Latest rev.* 0
Denomination Axis pin			

H0.705