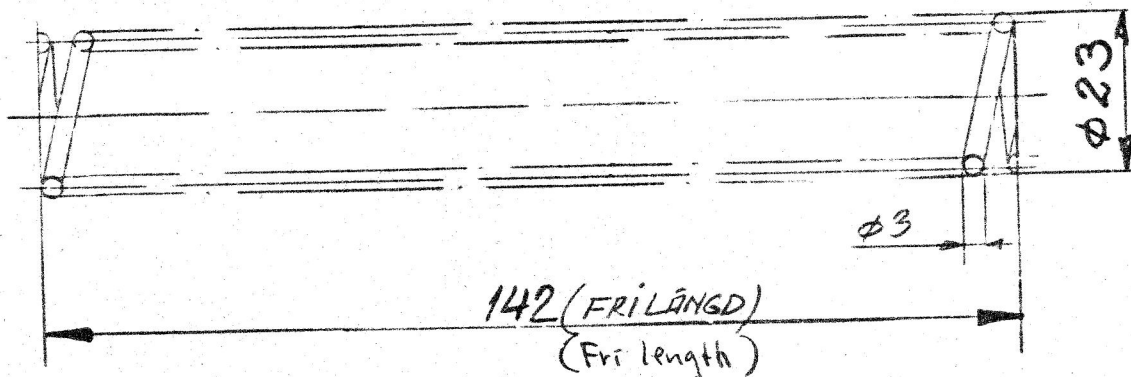


Spec. nr Spec. No.	Gruppenämning Group denomination	Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
		Basmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärd Limit deviation	
			Övre upper	Undre lower
1140181	Säkringsarm			
	17077-W 11-6-91 ALT MATL ADDED			
	17119-W 6-9-91 2nd ALT MATL ADDED.			

2. ALT MATL: - IS: 4454
PE: 1981 GRADE 3.



1. ALT MATL: - BS 5216:1975 CODE M Gr 4

Antal fj varv $20 + 1.5 dv$

$P_k = 36 \pm 4 kp$ vid $L = 70$ ($\tau = 90 kp/mm^2$)

$P_i = 24 \pm 3 kp$ vid $L = 94$

Number of effective turns $20 + 1.5$ dead turns

Full load = $36 \pm 4 kp$ at $L = 70$ ($\tau = 90 kp/mm^2$)

Initial load = $24 \pm 3 kp$ at $L = 94$

I.D. No. **BAP**
Location: 01/01/02

16543-W DRG. SEALED PROV.
18-5-87

Engelsk text tillk

01-12-09

Ändr. nr Rev. No.	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Gndkänd Approved
----------------------	--------------	---	---------------	---------------------

Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn Eke	Beteckning Designation 5151774-05
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Kontr. Checked HGS	Tillstånd Condition
Ytjämnhet R_a μm Surface roughness R_a μm	Hålkälsradier Fillet radii	Avd. Dept. HTR	Material
Toleranser för klippning och gaskärning 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:	Datum Date 79.05.30	Utgångsvara Basic material
	Svetsoleranser enl. T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class:	Skala Scale 1:1	Föregående ritning Previous drawing
Ytbehandlad Surface treated Y051		Vyplacering Proj. method 	Vikt Weight kg
Benämning Fjäder		BOFORS	
Denomination Spring		Ritning nr Drawing No. 6349 450	Senaste ändr. Latr. rev. 990