

**BOFORS**Specifikation  
Specification

1 147 159

Benämning / Denomination		Senaste ändr / Last rev		Utskriftsdatum / Date issued	
LEVER				86-04-28	
Pos nr / Item No	Artikelnr / Article No	Kvantitet 1) / Quantity	Enhet 2) / Unit	Benämning / Denomination	Andr / Rev
C010	4 081 533			LEVER WELDING & MACHINING DRWG	121 1
0020	4 081 536	1,000	ST	BEAM	341 1
0030	5 176 546	1,000	ST	SHAFT	341 1
C040	5 176 549	1,000	ST	BEAM	341 1
C050	6 350 444	2,000	ST	PLATE	341 1
C060	6 360 800	1,000	ST	BRACKET	341 1
0070	11 000 328	ERF.		RUST PREVENTIVE 11-2 17-1	852 1
				16575-W 11.9.87	SCH. SEALED PROV.
Vikt / Weight	NATO nr / NATO No		Föregående art nr / Previous Art. No		

1) ERF = Required    2) ST = Piece    3) Codes acc to R12-7

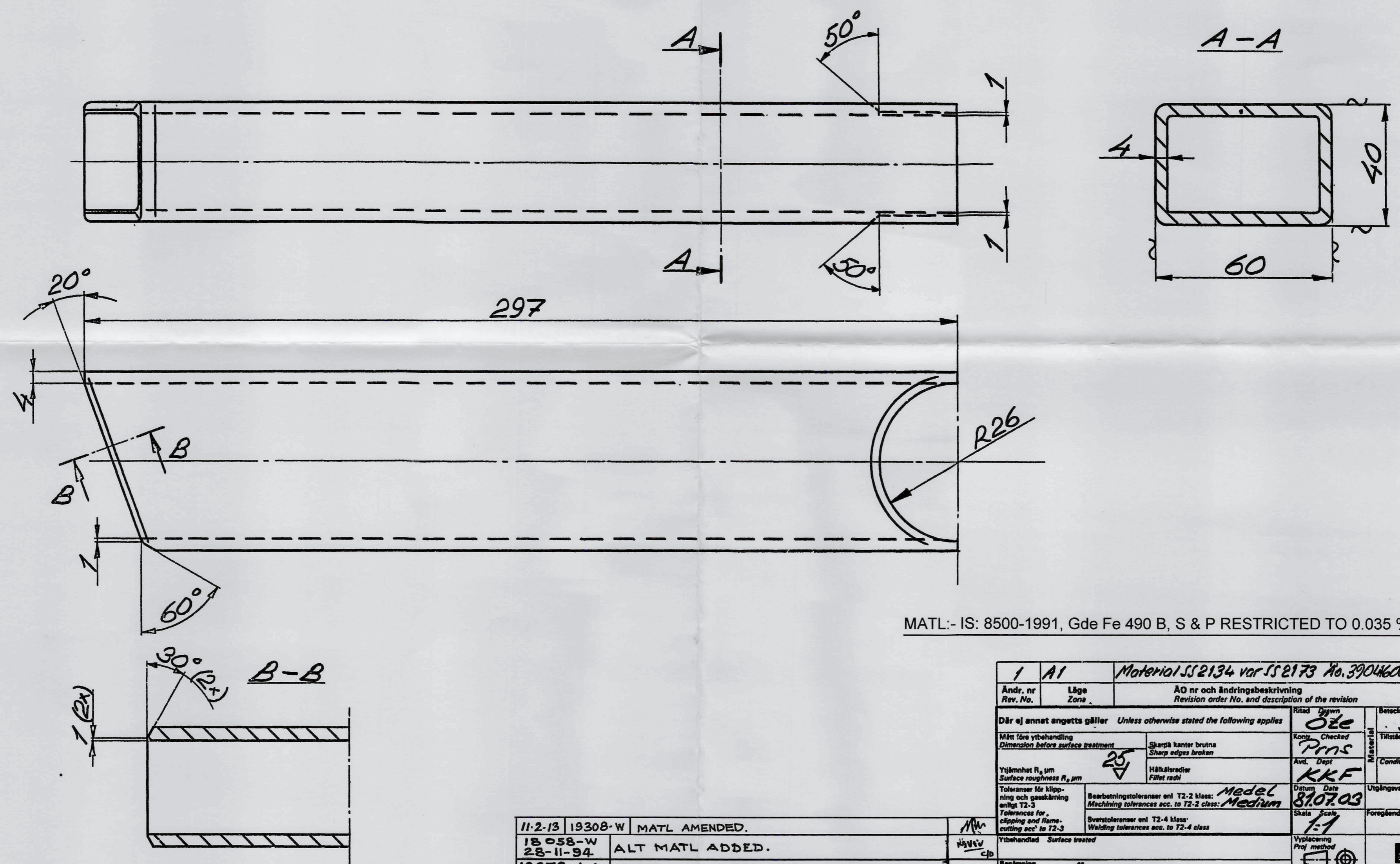
Uppgjord / Compiled	Sign / Signature	Avd / Dept	Datum / Date	Specifikation nr / Specification No	S Andr / L Rev
	ÖTE	KKF	81-07-03	1 147 159	
Kontrollerad / Checked Approved	ADG	KKF	81-03-28	Blad nr / Sheet No 1	Forts på blad / Continued on sheet No

GCP



8 7 6 5 4 3 2

Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
Bemänt och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärden Limit deviation	
	övre upper	undre lower



MATL:- IS: 8500-1991, Gde Fe 490 B, S & P RESTRICTED TO 0.035 % MAX EACH

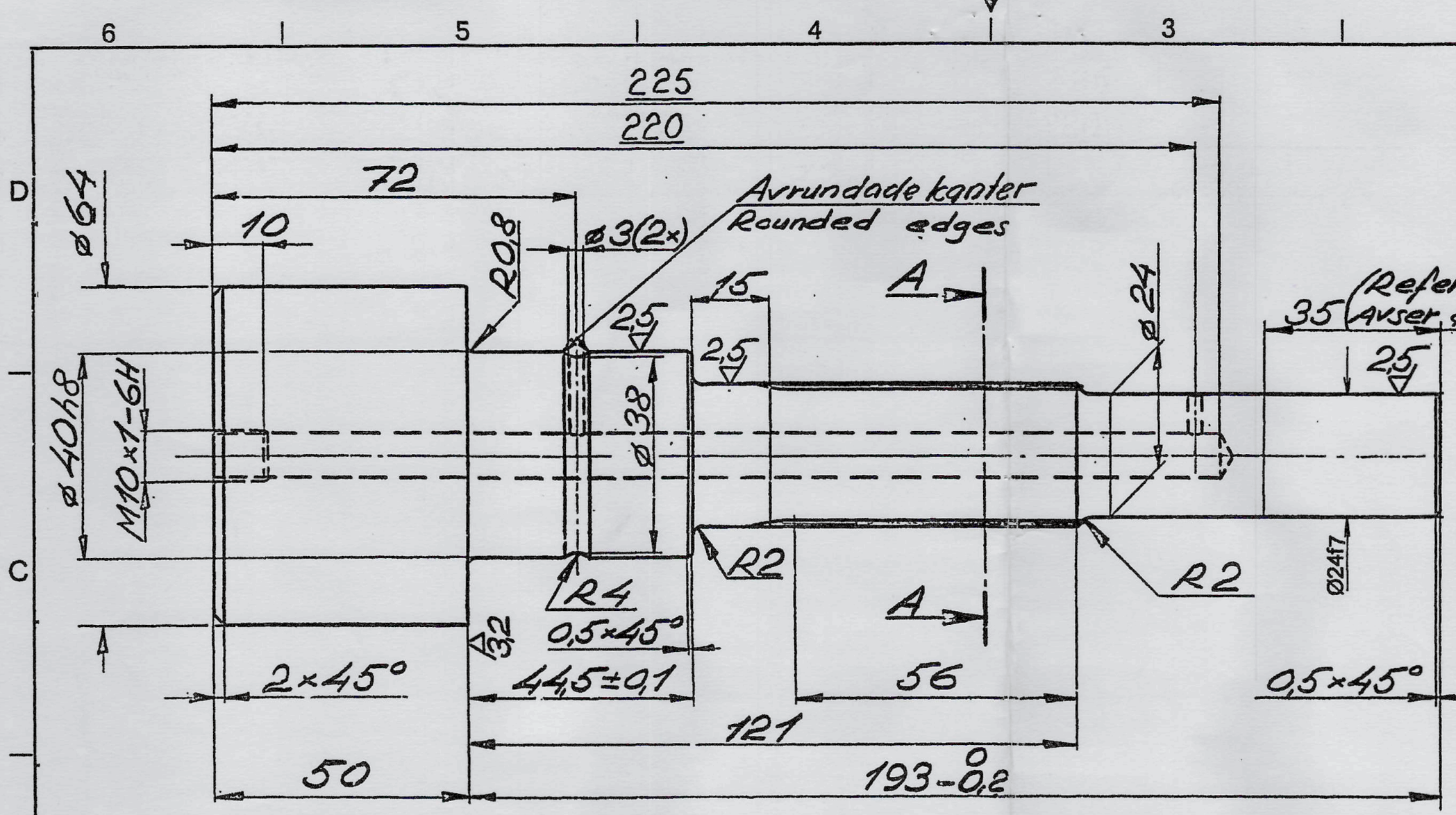
Ritning nr Drawing No.  
**4 081 536**  
 Senaste ändr. Latest rev.  
**1**

11-2-13	19308-W	MATL AMENDED.	<i>MM</i>
18 058-W	28-11-94	ALT MATL ADDED.	<i>HVV/cjd</i>
16872-W	8-3-90	DRG PROV SEALED & SUPERSEDS REV.0	<i>gh</i>
			<i>DO</i>

1	A1	Material SS 2134 var SS 2173 No. 3904600	871012	Melb
Ändr. nr Rev. No.	Läge Zone	AO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn <i>Oze</i>	Beteckning Designation SS 2134	
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Kontroll Checked <i>Prns</i>	Material Material SS 2134	
Ytjämnhet R <sub>a</sub> µm Surface roughness R <sub>a</sub> µm	Filletteradier Fillet radii	Avd. Dept <i>KKF</i>	Tillstånd Condition	
Toleranser för klippning och gasarkning 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: <i>Medel Medium</i>	Datum Date <i>8.10.03</i>	Utgångsvara Basic material	
Ytbehandling Surface treated	Svetsoleranser enl. T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class	Skala Scale <i>1:1</i>	Föregående ritning Previous drawing	
		Vyplacering Proj. method <i>E</i>	Vikt Weight <i>16</i>	
	Benämning Designation <i>Rörbalk Beam</i>	Ritning nr Drawing No. <i>4 081 536</i>	Senaste ändr. Latest rev. <i>1</i>	

**BOFORS**

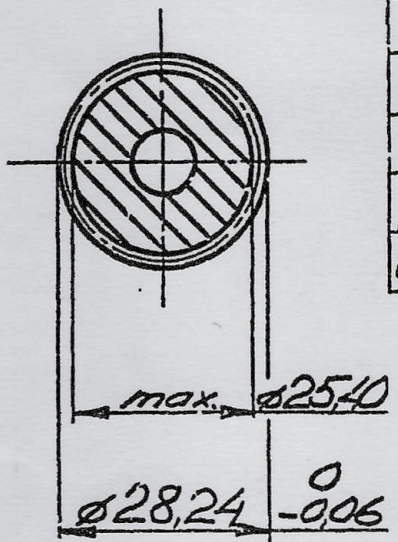
Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
Basmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärden Limit deviation	
	övre upper	undre lower
24f7	-0,020	-0,041
40h8	0	-0,039



ALT MATL:- IS: 5517-1993, 42 Cr 4 Mo 2, LRS 63

Controlled correct copy  
of Sealed drawing as-on  
Date: 21 DEC 2022  
TO: ID: [Signature]  
Controller of CQA(W)  
482011

A-A



Involute splines Class B2  
Pitch x number of teeth 16x17  
Pitch circle dia. 26,988  
Tooth thickness (circular) 2,494 <sup>+0,013</sup>/<sub>-0,006</sub>  
Pin dia. 3,048  
Dimension between pins 31,547 - 30,57  
Cutter: F5-6-16-B-FB

⚠ Krav på genomhärdning gäller ej Ø64  
Requirement concerning through-hardening do not apply to Ø64

Ändr. nr Rev. No.	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
3	B3	Text tillkommer ÄO 39 040 011	861118	Gdp
2	A2, C4, D4	Mått 225a, 220 var 200a, 195, mått Ø29 f8 utg. ÄO 39035215	850522	H99
1		Klass B2 var A2-B1, borm: tjocklek 2,494 <sup>+0,013</sup> / <sub>-0,006</sub> var 2,494 <sup>+0,013</sup> / <sub>-0,006</sub> 193-0,2 var ±0,2 ÄO 39027419	83-01-19	H99

Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn	Beteckning Designation
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Öle	SS 2225-05
Ytjämnhet R <sub>a</sub> µm Surface roughness R <sub>a</sub> µm	Hålålsradier Fillet radii	Prns	Tillstånd Condition
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:	KKF	see note.
Ytbehandlad Surface treated	Svetsoleranser enl. T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class:	medel medium	Datum Date
Benämning Denomination	Utgångsvara Basic material	81.07.03	Skala Scale
ÄO nr och ändringsbeskrivning	Foregående ritning Previous drawing	ÄO 39 040 011	1:1
ÄO nr och ändringsbeskrivning	Vikt Weight kg	ÄO 39 040 011	1,7
ÄO nr och ändringsbeskrivning	Vyplacering Proj. method	ÄO 39 040 011	BOFORS
ÄO nr och ändringsbeskrivning	Ritning nr Drawing No.	ÄO 39 040 011	5176546
ÄO nr och ändringsbeskrivning	Senaste ändr. Latest rev.	ÄO 39 040 011	3

DATE	AUTHORITY	ZONE	AMENDMENTS	SIG AHSP	SIG. DO
09-01-13	19295-W		ALT MATL AMENDED.		
29-11-07	19095-W		ALT. MATERIAL ADDED		

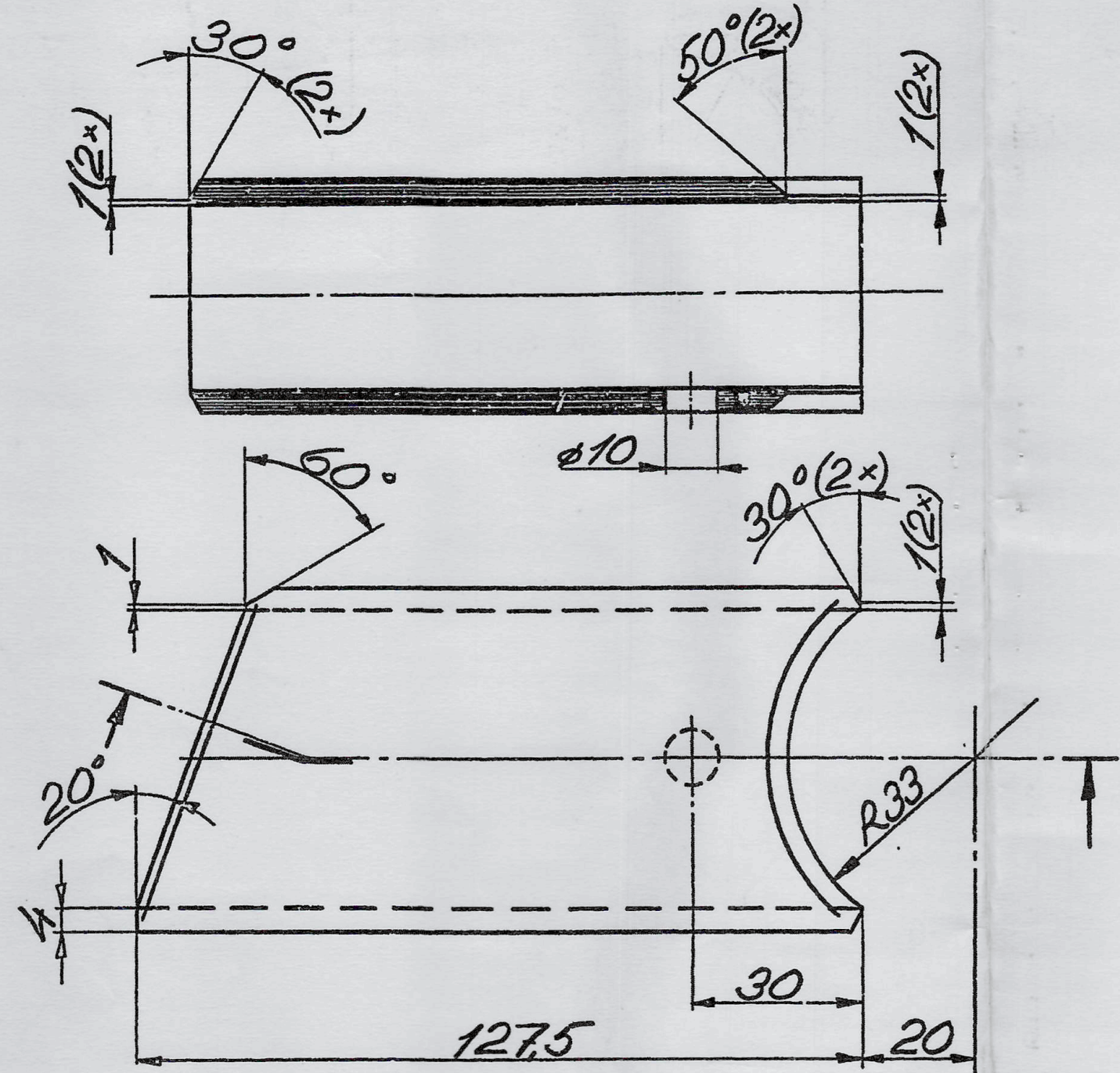
PREV DC Nos. :-  
16575-W, 17018-W, 18058-W & 18526-W DATED 05-07-99

DRG SEALED PROV:- 16575-W DATED 11-09-87

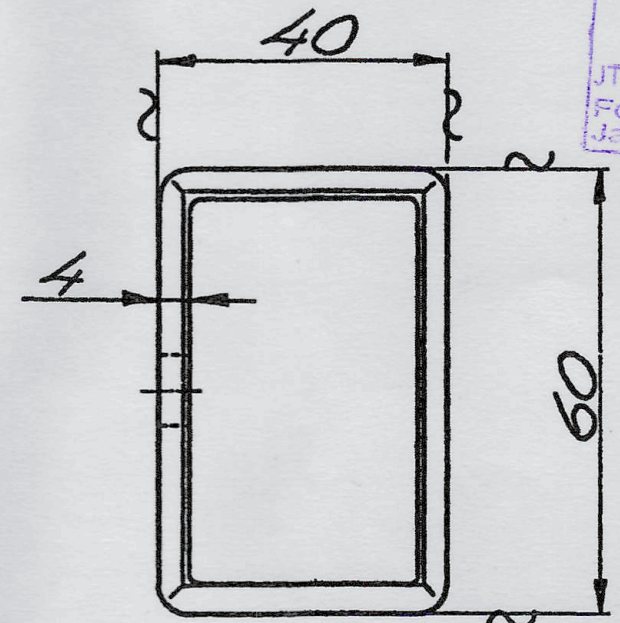
DO CQA(W)

6 5 4 3 2

Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
Basmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärdet Limit deviation	
	övre upper	undre lower



MATL:- IS: 8500-1991, Gde Fe 490 B,  
 S & P RESTRICTED TO 0.035 % MAX EACH.



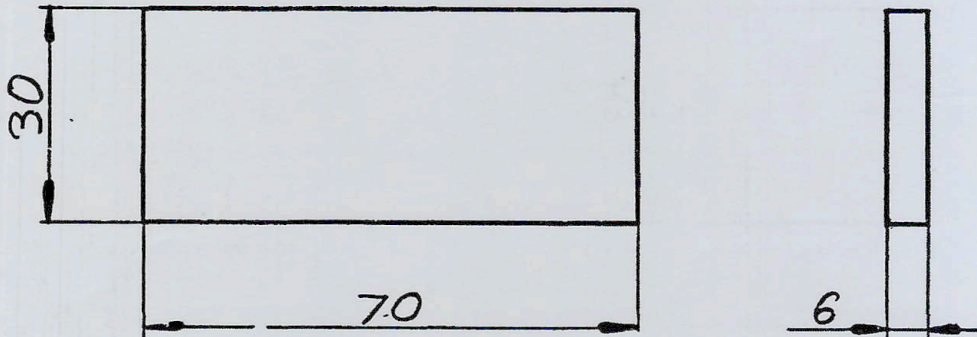
Certified correct copy  
 of Sealed drawing as on  
 Date: 30 Dec 2027  
 JTO (D): [Signature]  
 For Controller of CQAW  
 Jabalpur - 482011

11-2-13	19308-W	MATL AMENDED.	MA
18058-W	28-11-94	ALT MATL ADDED.	WAK/CD
16872-W	8-3-90	DRG PROV SEALED & SUPERSEDES REV.0	h
			DO

1	A1	Material SS 2134 var SUR 173 Ab. 3904600	871012	Me16
Andr. nr Rev. No.	Läge Zone	AO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn Öle	Material SS 2134	1
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Kontrollerad Checked Prms	Tillstånd Condition	
Ytjämnhet R <sub>a</sub> µm Surface roughness R <sub>a</sub> µm	Hålkärrradier Fillet radii	Åvdelning Dept. KKF	Utgångsvara Basic material	
Toleranser för klippning och gaslämning 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 810703		
Ytbehandlad Surface treated	Svetsoleranser enl. T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class:	Skala Scale 1:1	Föregående ritning Previous drawing	Vikt Weight kg 0.63
Benämning Rörbalk		Vyplacering Proj. method	BOFORS	
Denomination Beam		Ritning nr Drawing No 5176549	Senaste ändr. Latest rev. 1	

6 5 4 3 2 1

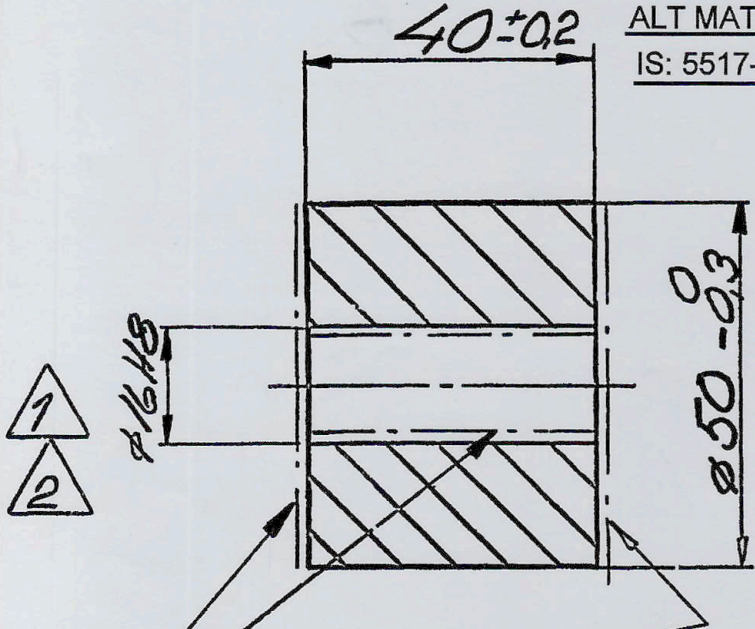
Spec. nr Spec. No.	Gruppenämning Group denomination	Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
		Basmät: och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärd övre upper	Limit deviation undre lower
1140425	Arm			
16575-W 11-9-87	DRG SEALED PROV.			
18058-W 28-11-94	ALT MATL ADDED.	KSVW C/D		
18526-W 5-7-99	ALT MATL AMENDED	MP DAC		



ALT MATL: - IS: 5517-93, GDE - 25 C + 13  
MO6, LRS - 150 WITH 0.2 % P.S. 700MPa(MIN)

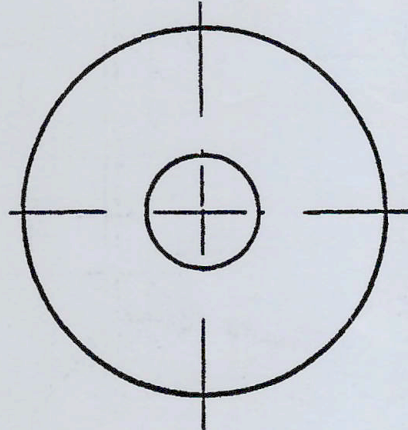
—		<i>Eng. text införd</i>		81.09.04	Öte
Änr. nr Rev. No.	Läge Zone	AO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision		Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn	Beteckning Designation		
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment		Kontroll Checked	Material		
Ytjämnhet $R_a$ $\mu\text{m}$ Surface roughness $R_a$ $\mu\text{m}$		Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Tillstånd		
~		Håtkälaradii Fillet radii	Condition		
Toleranser för klippning och gasäckning enligt T2-3 Tolerances for clipping and flame-cutting acc. to T2-3		Datum Date	Utgångsvara Basic material		
Bärbearbetningstoleranser enligt T2-2 klass: Machining tolerances acc. to T2-2 class:		79.10.10			
Svetsoleranser enligt T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class:		Skala Scale	Föregående ritning Previous drawing		Vikt Weight kg
Ytbehandlad Surface treated		1:1			0,1
Benämning		Ytbehandling Proj. method	<b>BOFORS</b>		
Denominering		Ritning nr Drawing No.	6350444		Senaste ändr. Latest rev.
Plåt Plate				0	

16575-W 11-9-87	DRG. SEALED PROV.	<i>[Signature]</i>	Toleranser enligt ISO Tolerances acc. to ISO		
17007-W 31.1.91	COMP. MATL ADDED	<i>[Signature]</i>	Basmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärd övre upper	Gränsvärd Limit deviation undre lower
18058-W 28-11-94	ALT MATL ADDED. COMP MATL DELETED.	<i>[Signature]</i>	16 HB	+0,027	0
18526-W 5-7-99	ALT MATL AMENDED	<i>[Signature]</i>			
09-01-13	19295-W ALT MATL AMENDED	<i>[Signature]</i>			



ALT MATL:-

IS: 5517-1993, DESIGN 42 Cr 4 Mo 2, LRS 150



*För efterbearbetning*  
*Allowance for final machining*

3		SIS 2225-03 var-05 ÅO 39040321	861201	Smu
2		φ16 HB var φ24 HB ÅO.39024961	820322	Hgg
1		Två ytor för efterbearb. till 40±0.2		
		var 40.φ24 var 1920 ÅO.39024927	82.02.09	Erc
Ändr. nr Rev. No.	Lägo Zone	ÅO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved

Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn <i>Öte</i>	Beteckning Designation <b>SIS 2225-03</b>
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Kontr. Checked <i>Dms</i>	Material Tillstånd
Ytjämnhet R <sub>a</sub> μm Surface roughness R <sub>a</sub> μm <b>25</b>	Hålkölradii Fillet radii	Avd. Dept. <i>KKF</i>	Material Condition
Toleranser för klippning och gasskärmning 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: <i>Medel</i>	Datum Date <b>81.07.03</b>	Utgångsvara Basic material
	Svotoleranser enl. T2-4 klass: Welding tolerances acc. to T2-4 class:	Skala Scale <b>1:1</b>	Föregående ritning Previous drawing
Ytbehandlad Surface treated		Vyplacering Prof. method 	Vikt Weight kg <b>0,55</b>
Benämning <b>Hållare</b>		<b>BOFORS</b>	
Denomination <b>Bracket</b>		Ritning nr Drawing No. <b>6 360 800</b>	Senaste ändr. Latest rev. <b>3</b>



Datum/Date 1985-09-01	Dok.nr/Doc. No. 38 003 438
Utgåva/Iss. no 3	Sida/Page 1 (2)

AB BOFORS • STANDARD • BOX 500 • S-691 80 • BOFORS • SWEDEN • EFFEKTTRYCK UTAN SKAFTLIGT MEDGIVANDE FÖRBJUDS • COPYRIGHT

ROSTSKYDDSMEDEL	RUST PREVENTIVE
-----------------	-----------------

ANVÄNDNING

Används som korrosionsskydd av alla typer av stål och metaller bl a på ut- och invändiga ytor på maskiner och halvfabrikat. Speciellt lämplig för svetskonstruktioner, hålrum och skarvar som inte kan ytbehandlas på annat sätt och där god inträngnings- och vattenundanträngande förmåga fordras.

Skadar ej målade ytor.

REFERENSER

FSD 7706  
MIL-C-16173 D, Grade 3

TEKNISKA DATA

Typ av film ..... Gulbrun mjuk fettliknande, självläkande

Densitet enligt W4-3 ..... Ca 0,9 kg/dm<sup>3</sup>

Brandfarlighet enligt W4-5 ..... Klass 2 b

Flampunkt enligt W4-5 ..... Ca 40 °C

Skiktjocklek per applicering .. Ca 25 µm

Torrhalt ..... Ca 60 %

Torktid ..... Ca 1 h

Åtgång ..... Ca 25 m<sup>2</sup>/l

Vattenundanträngande förmåga ... Mycket god

Förmåga att neutralisera fingeravtryck ..... Dålig

Skyddsverkan  
Inomhus ..... Ca 12 månader  
Utomhus ..... Ca 2 månader

Borttvättbar med ..... Lacknafta, tri, eller varm alkalitvätt (Mycket lätt)

APPLICATION

Is used as corrosion protection of all types of steel and metals amongst others on inside and outside surfaces on machines and semi-manufactures. Specially suitable for welded assemblies, cavities and joints which can't be surface treated in another way and where good penetrating and water repellent power is required.

Does not affect painted surfaces.

REFERENCES

FSD 7706  
MIL-C-16173 D, Grade 3

TECHNICAL DATA

Type of film ..... Gold-brown, soft, fatlike, selfhealing

Density acc. to W4-3 ..... 0,9 kg/dm<sup>3</sup> approx

Inflammability acc. to W4-5 ..... Class 2 b

Flash point acc. to W4-5 ..... 40 °C approx

Thickness of layer per application ..... 25 µm approx

Dry content ..... 60 % approx

Drying time ..... 1 h approx

Consumption ..... 25 m<sup>2</sup>/l approx

Water repellent power ..... Very good

Power to neutralize fingerprints .. Bad

Protective effect  
Indoors ..... 12 months approx  
Outdoors ..... 2 months approx

Removable with ..... White spirit, trichloroethylene or hot alkaline wash (Very easily)

17112-W	BOFORS STANDARD	
17-8-91	SEALED PROV.	





Utgåva/Issue 3	Sida/Page 2
-------------------	----------------

Yrkeshygienisk information enligt W4-48

VÄDLIGT. Innehåller lacknaffa. Undvik långvarig hudkontakt. Använd hudsalva för att undvika uttorkning. Sörj för god luftväxling. Iakttag god renlighet. Förvaras oåtkomligt för barn

Information of industrial hygiene acc. to W4-48

TOXIC. Contains white spirit. Avoid long contact to the skin. Use skin cream to avoid drying up. Provide for good ventilation. Maintain good cleanliness. Keep away from children

APPLICERINGSDATA

Kan appliceras genom doppning, sprutning eller pensling.

APPLICATION DATA

Can be applied by dipping, spraying or brushing.

SAMMANSÄTTNING

En rostskyddande substans av organisk natur, upplöst i lösningsmedel av typ lacknaffa. Den får inte innehålla asfaltprodukter.

COMPOSITION

A rust-preventing substance of organic nature, dissolved in solvents of the kind white spirit. It must not contain asphalt products.

ÖVRIGT

Rostskyddsmedlet får inte spädas.

REMAINING

The rust preventive must not be diluted.

KOMPLETTERANDE UPPLYSNINGAR

SUPPLEMENTARY INFORMATION

Artikelnummer <i>Article number</i>	Benämning <i>Denomination</i>	Beteckning <i>Designation</i>	Enhetskod <i>Unit code</i>	Förpackning <i>Package</i>	Registerkort för farligt gods <i>Index card for dangerous goods</i>
11 000 328	Rostskyddsmedel <i>Rust preventive</i>	W11-217-1	L	-	890 353

Metodnummer 11 500 191

Method number 11 500 191

Metodbeteckning W11-217-A

Method designation W11-217-A

Inköpsförbehåll

Purchasing reservations

17112-W	BOFORS STANDARD	
17-8-91	SEALED PROV.	