



1. Отверстия под винты М8х20 сверлить, нарезать при сборке.
2. После сборки цепь испытать контрольным грузом 90 т в течение 2 минут. Дальнейшие деформации не допускаются.
3. Перед консервацией цепь проварить в масле "индустриальное 50" в течение трех часов при температуре масла 70-100°C.

Маркировка биркой

Изменено по
индексу "1"
Констр. Егорова
Н/с Куницын
12. III. 75г.

Важно!

В данный чертеж внесены изменения. Ранее выданные его фотокопии без индекса последнего изменения недействительны.

40		18	
№	Звено	Ст. эскиз	Мат. кол.
1/1	Наименование	Мат. кол.	Мат. кол.
Технологические детали			

Изменения по индексу "2"
внесены на 2-м этапе
В.А. Романов
28. XI. 2012

скопировано с изношенной
копии за № 233-8451-1
Копир. М.А. Краснянская 14. II. 97г.
Сверил А.А. Терещенко
Н.А. Романов

189
арх. 4346
формат: 0.75

№	Индекс	Наименование	Мат. кол.	Мат. кол.	Материал	Прим.
233-8790	9	4-170901 Палец	38	0.76	28.88	Сталь 12ХН3М ГОСТ 4543-61
233-8789	7	4-170902 Палец	2	1.25	2.5	Сталь 12ХН3М ГОСТ 4543-61
232-4844	6	4-133404 Звено	54	0.45	24.57	Сталь 30ХГСН ГОСТ 11269-63
233-8787	5	3-93917 Звено концевое	1	31.15	31.15	Сталь 34ХН3М
233-8786	4	3-92282 Звено концевое	1	38.22	38.22	Сталь 34ХН3М
	3	Шайба 30-010 ГОСТ 11371-65	2	0.067	0.134	
	2	Винт М8х20-020 ГОСТ 1476-64	8	0.006	0.048	
233-8785	1	4-170900 Втулка	4	0.76	3.04	М4С58-2-2 ГОСТ 1019-47
Поз. обозначен		Наименование	Мат. кол.	Вес	Материал	Прим.

Цепь		Взамен	
2-54628		Литера Вес М-Б	
Лист 382		Лист 1:2	
Лист 109/13		Лист 109/13	
ОГК-ММ		БДСО	
Цех	Доменный	Копир.	Емельянов
Объект	Печ-8	Сверил	Куницын
		Н.А. Романов	Куницын