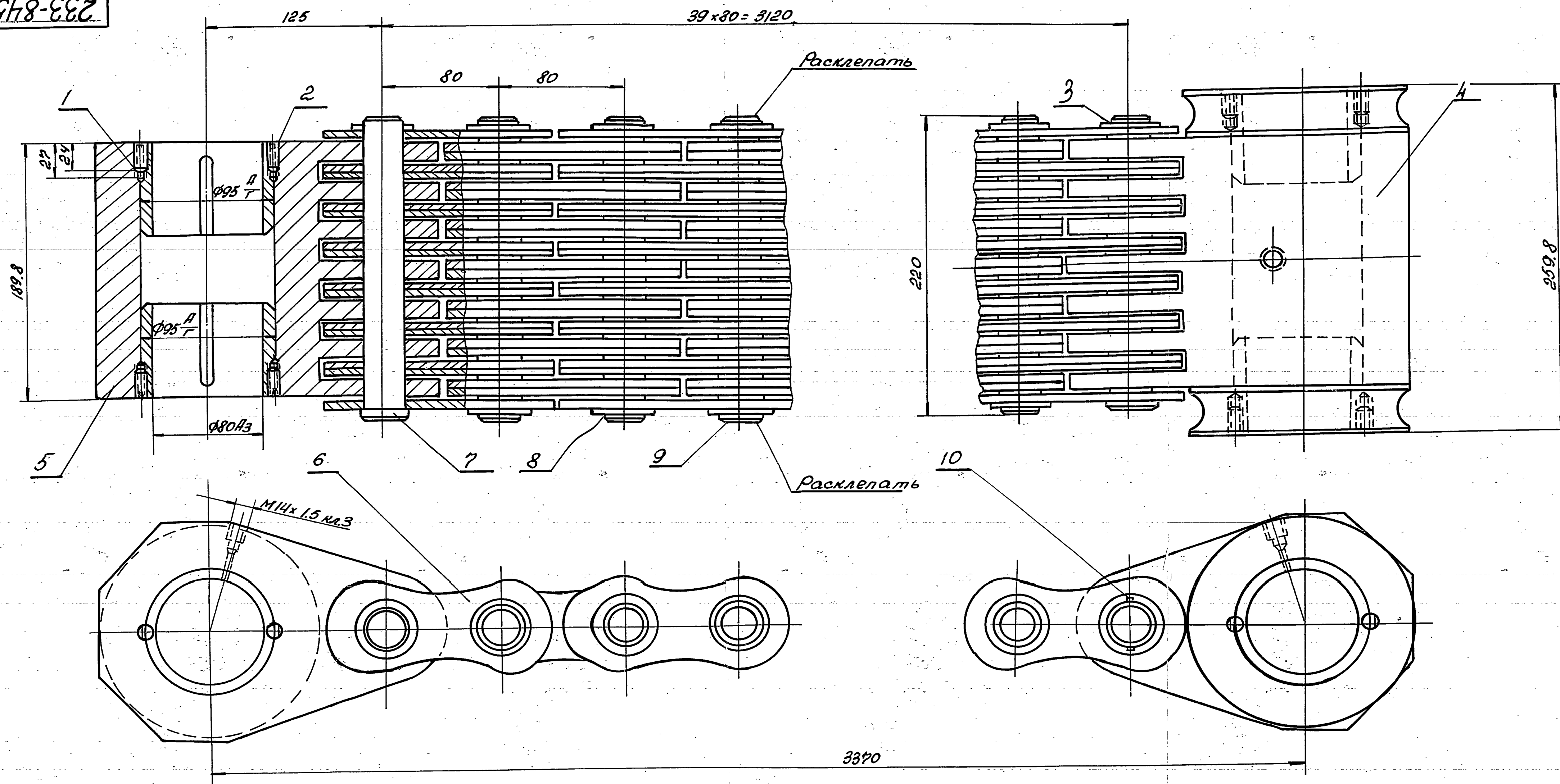


233-8451-2



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

Маркировка биркой

10	Шпунт 6.3х45 Гост 397-64	2	0.012	0.024	Сталь 12ХН3А Гост 4543-61
233-8790	9 4-170901 Палец	38	0.76	2888	Шайба 24-010 Гост 11371-65
	8	75	0.032	2432	Сталь 12ХН3А Гост 4543-61
233-8789	7 4-170902 Палец	2	1.25	2.5	Сталь 1630ХГСА Гост 11269-63
232-4844	6 4-133404 Звено	416	0.45	2457	Сталь 34ХН3М
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	Шайба 30-010 Гост 11371-65
	3	2	0.067	0.134	Винт М8х20-020 Гост 1476-64
	2	8	0.006	0.048	Масло 58-2-2 Гост 1019-77
233-8785	1 4-170900 Втулка	4	0.76	3.04	Материал Прим.
По обозначен.		Наименование		Кол	Вес
		Взамен		Прим.	
		Цепь		2-54628	
		Литера		Вес	м-с
		Ц		362	1:2
		Лист		Листов	ЮУНЗ
		ОГК - ММ		БДСО	
Цех	Доменный	Копир	Подпись	Фамилия	Дата: 11.11.74
Объект	Печ-8	Сверил	Емельянов	Кузнец	2338451-2
		Н.Боро	Кузнецкий		

Изменено по  
индексу "1"  
Констр. Егорова  
Н/с Куницкий  
12.11.75г.

Важно!

В данной чертеже внесены  
изменения. Ранее выданные его  
светокопии без индекса послед-  
него изменения недействительны.

11	Звено	Ст	30ХСН	0.45	12.15	4-133404	
№/п	Наименование	Мат.	Кол	Лит	Общ	Н черт	Гост или норм.
Технологические детали							

Изменения по индексу "2"  
Вес наг. ст. 10.11.75г.  
И.В. Романов  
28.11.2012

скопировано с изношенной  
кальки за № 233-8451-1  
Копир. 11.11.74г.  
Сверил. 11.11.74г.  
Н.Боро  
189  
арх. 4346  
формат: 0.75