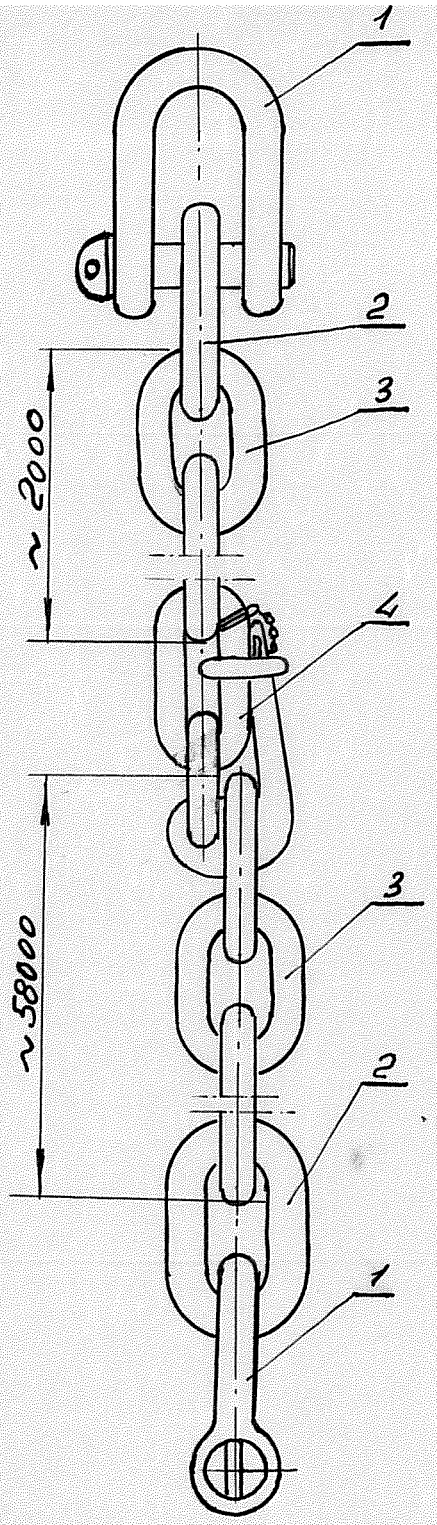


1. Использовать цепь якорную по ГОСТ 228-61 с калибром общего звена 8 мм (допускается калибр 9 мм)

2. При отсутствии смычек необходимой длины, цепь сваривается электросваркой. Концевые звенья и звено глаголь-гака перед сваркой продеть в концы соответствующих смычек.

3. В местах сварки звеньев не должно быть непроваров, трещин, раковин и пор. Выжиги и выплывы металла не допускаются.

4. Готовую цепь цинковать ЖС-30 ГОСТ 3002-58.

| N п/п | N черт. ГОСТ | Наименование | Кол | Вес | Материал | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | Л6-150-00 | Глаголь-гак | 1 | 1.020 | Ст 3 | | |
| 3 | ГОСТ 228-61 | Звено общее | – | 0.030 | Ст 2 – Ст 10 | | |
| 2 | Л6-151-01 | Звено кончевое | 2 | 0.050 | Ст 3 | | |
| 1 | Н-62-00 | Скоба 0.6 | 2 | 0.160 | Ст 3 | | |

| Изм | Кол | N док | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Исполнил | | Чайкин | | 23 XII 66 |
| Проверил | | Анисиков | | 12/XII 66 |

Цепь якорная в сборе

Л6-151-00

| Вес | Масштаб |
|---|---|
| 80.00 | 1:2 |

Лист 1 Листов 1

Ленинградская Судоверфь ВС ДСО Профсоюзов