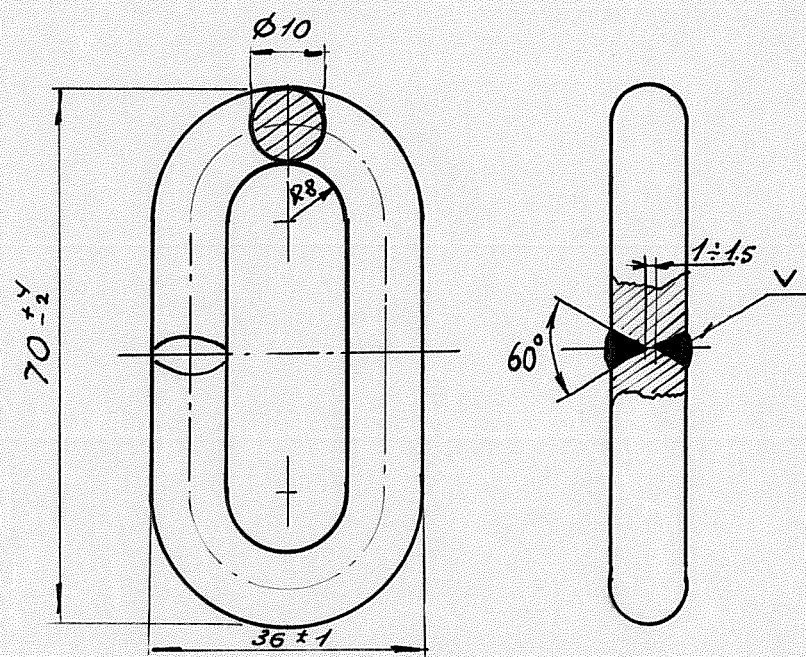




1. Сварку производить электродом марки УОНИ 13/45.
2. Качество сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 228-61
3. Утолщение в месте сварки после обработки не более 1 мм.
4. Смещение осей не более 0.5 мм.
5. Перед сваркой звено продеть в отрезок якорной цепи по черт. 16-151-00
6. Изготовить 2 шт.

				Звено концевое		16-151-01	
						0.050	1:1
Исполнил	Чайкин	Урл	17.5.66	Ст. 3 ГОСТ 2590-57			
Проверил	Анисимов	Анисимов	12/01/66				