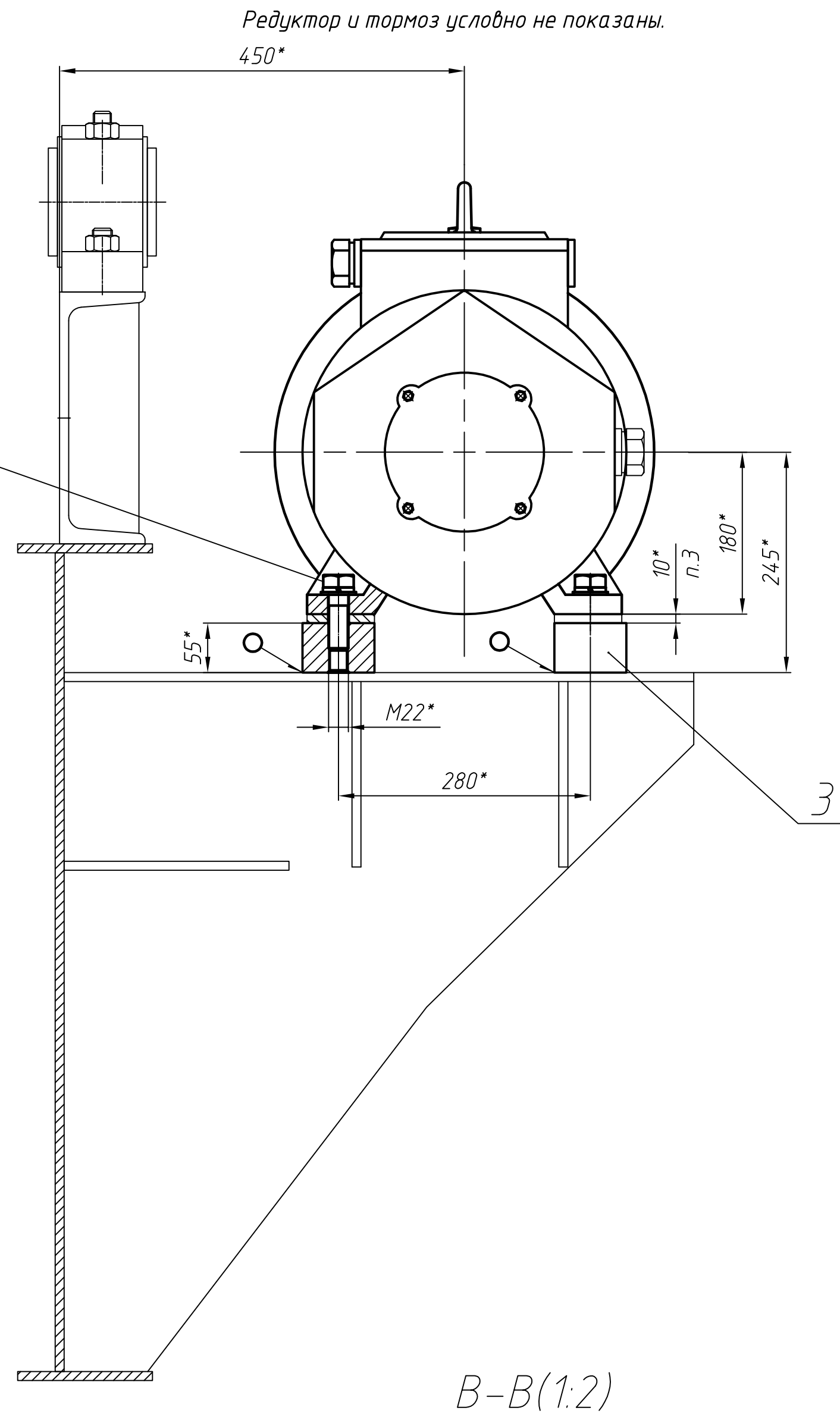
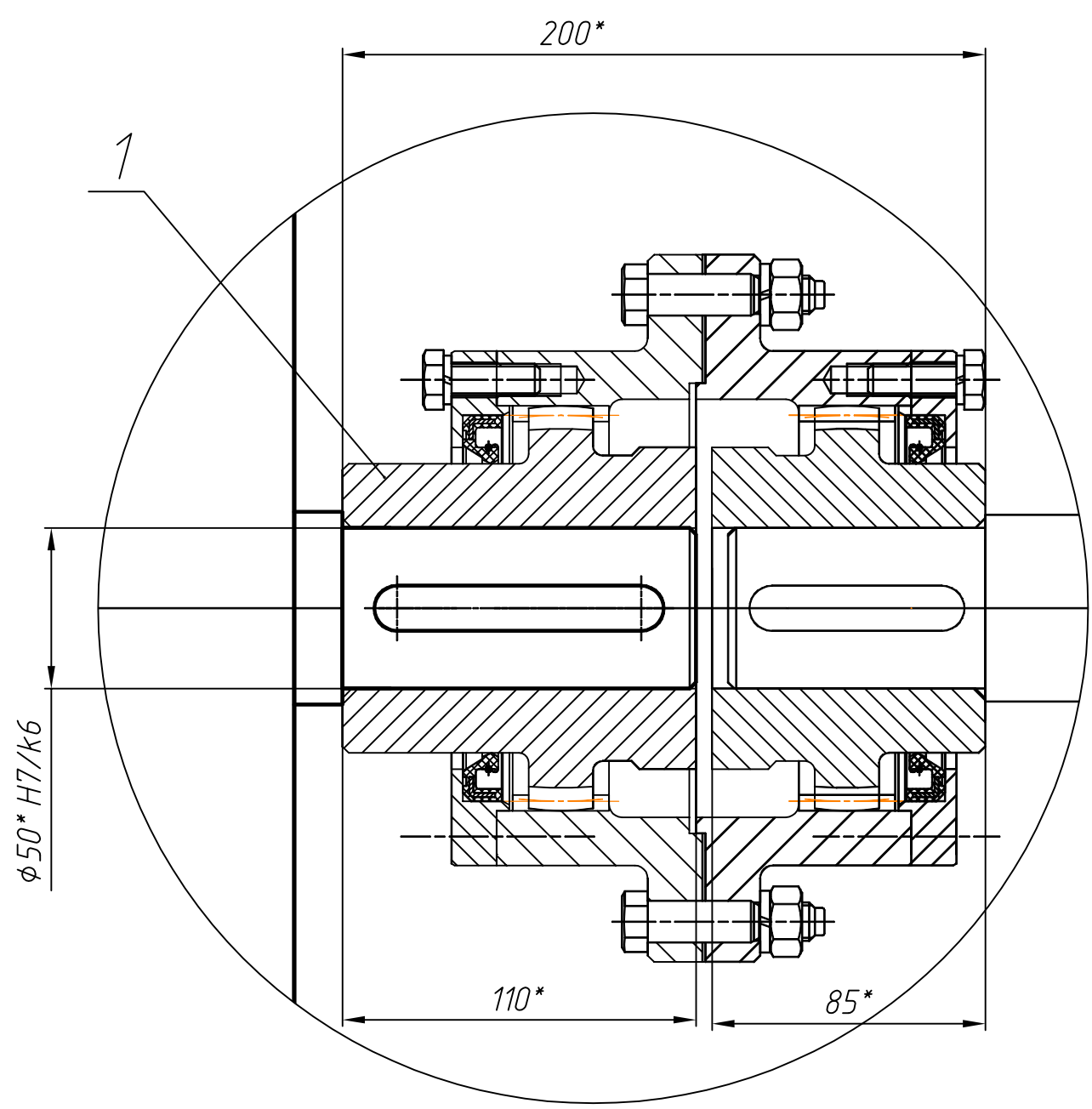
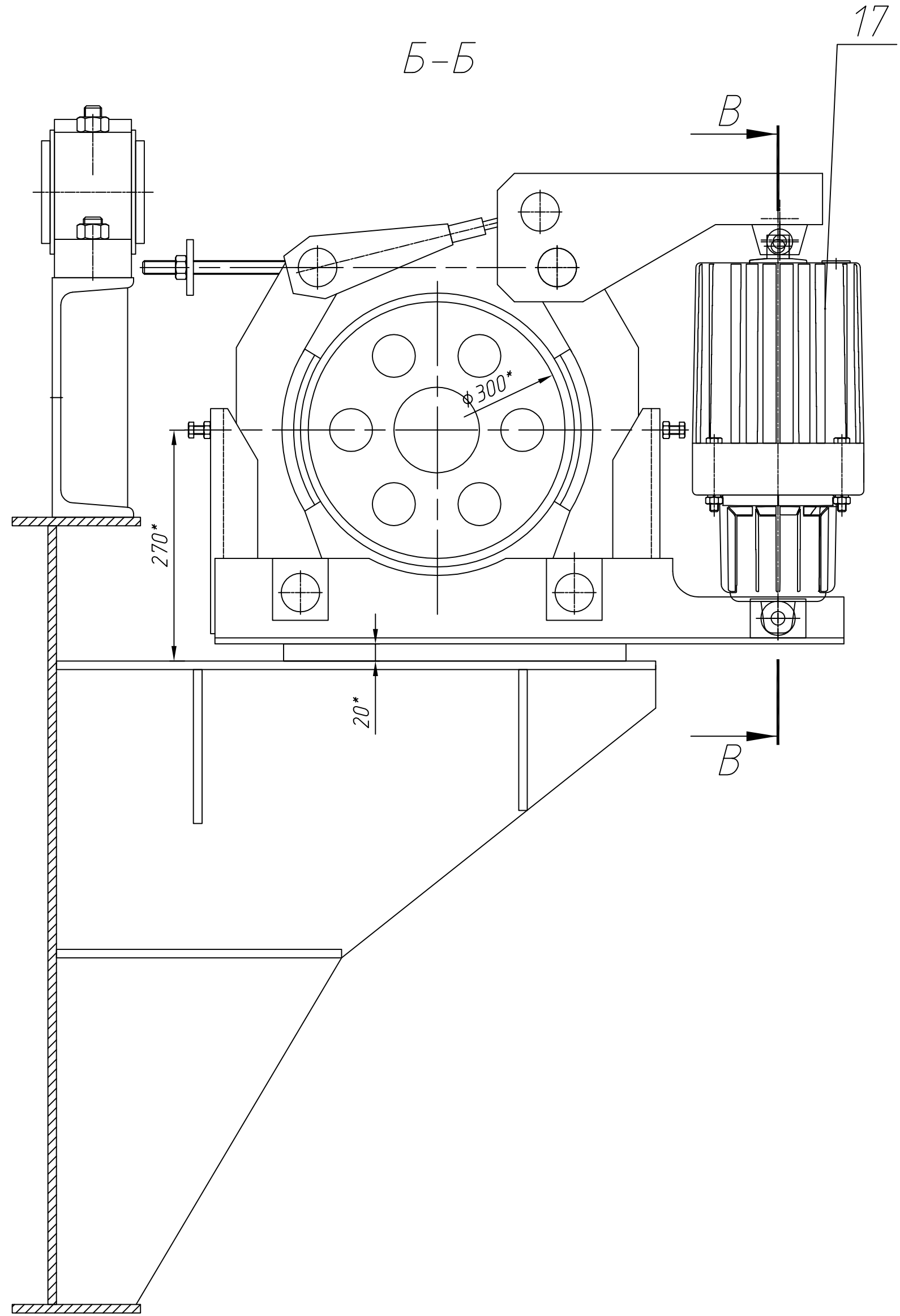
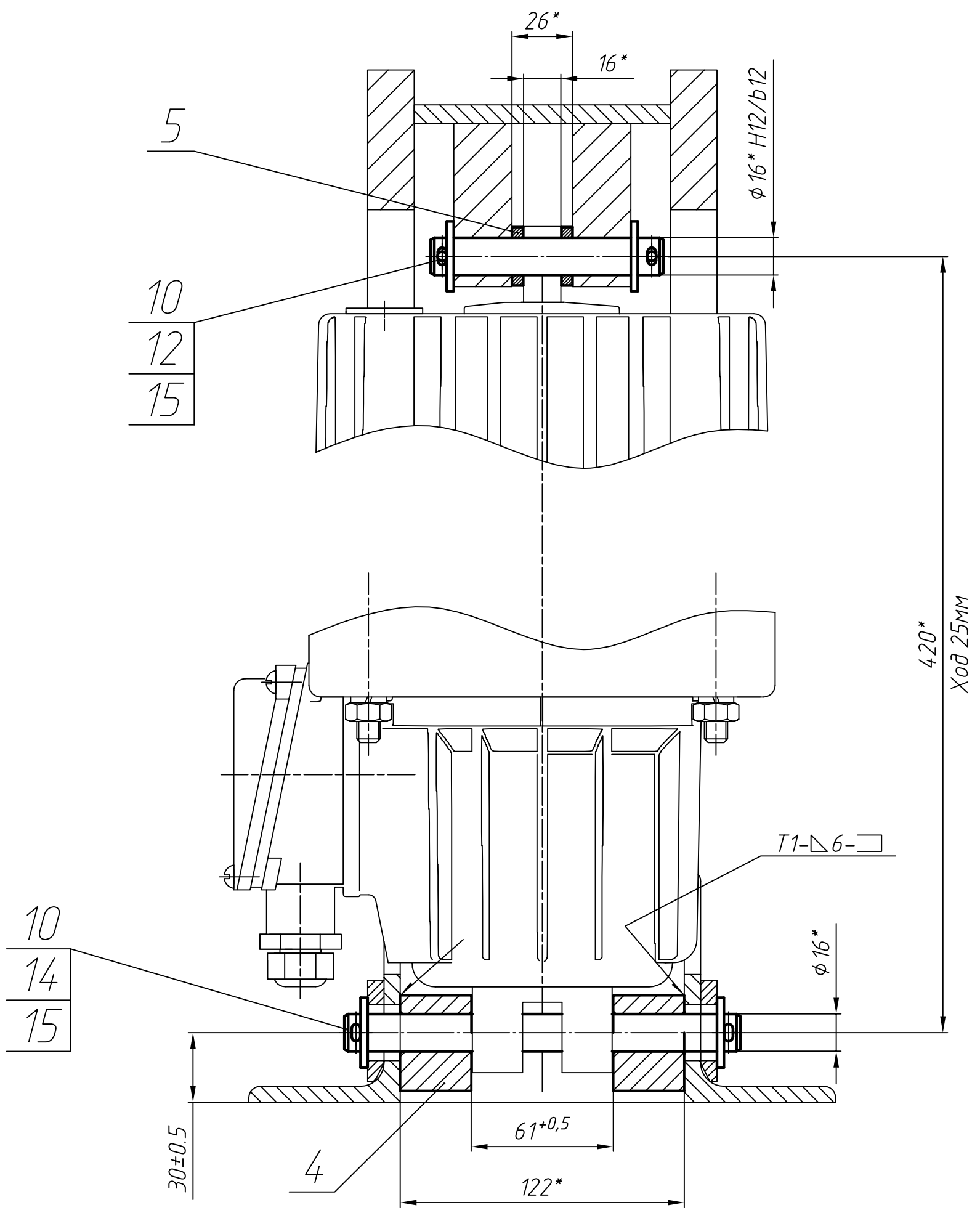


A(1:2)



B-B(1:2)



1. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. При сборке зубчатой муфты поз. 1 (зона 4А) обеспечить совпадение сигнальных отверстий обойм.
3. Несоосность вала электродвигателя поз. 18 (зона 4В) и быстроходного вала редуктора не более 0,7мм. Регулировку производить прокладками из листового металла.
4. Произвести регулировку срабатывания тормоза в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
5. Лакокрасочное покрытие, поврежденное в результате ремонта, новые узлы и детали покрыть краской в соответствии с ТУ на кран.
6. \*Размеры для справок.

					24-06-БКС-И-090.02.004.000СБ		
					Установка привода механизмапередвижения тележки		
					Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Проект	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Яковлев	11.24	11.24	11.24			1:5
Пров.	Сербаев				Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Читб.	Дулин	11.24					

Перв. примен.
Справ. М.

Подп. и дата
Изд. № изм.
Взам. инж. М.
Подп. и дата
Изд. № подл.