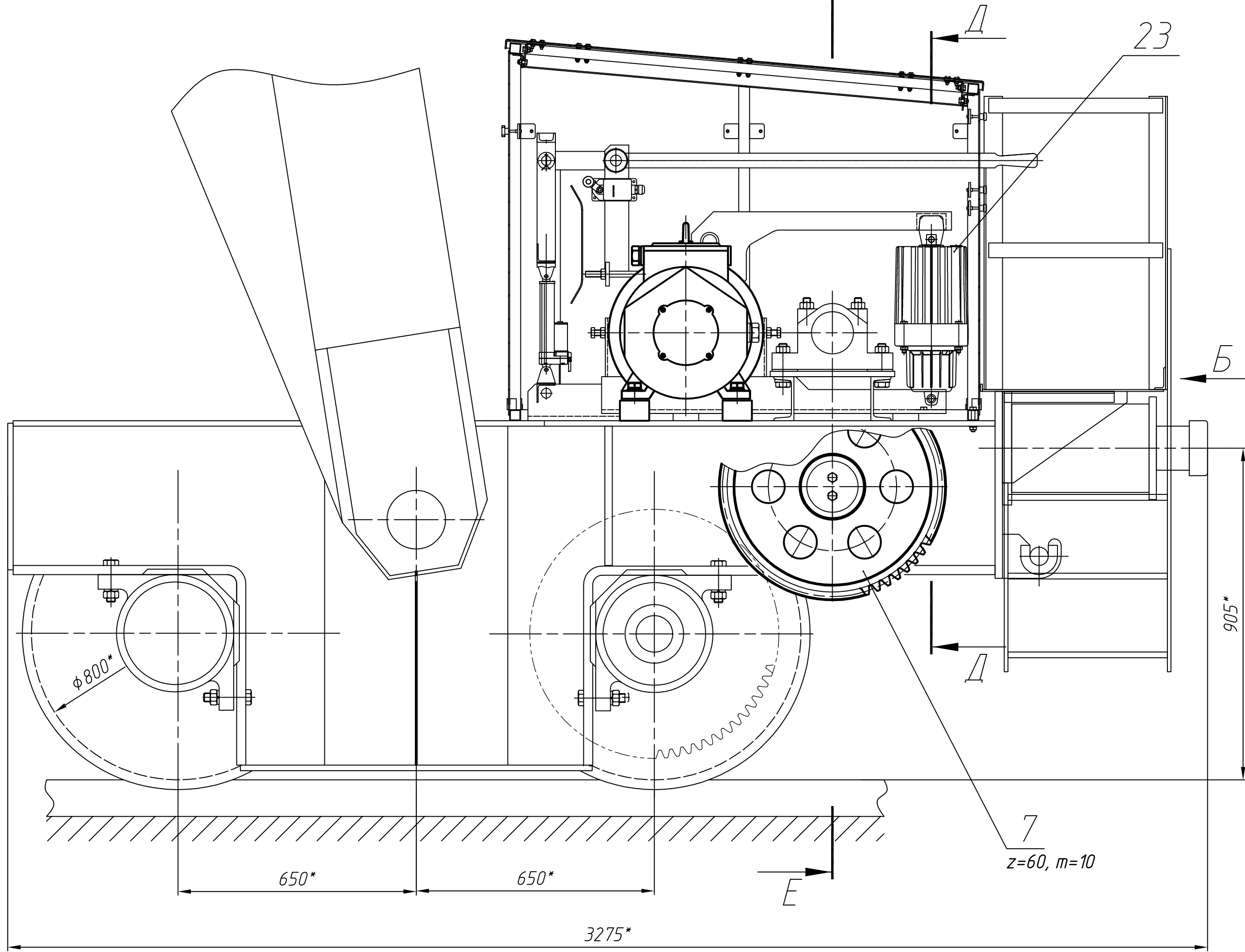


A(1:10)

E(2)

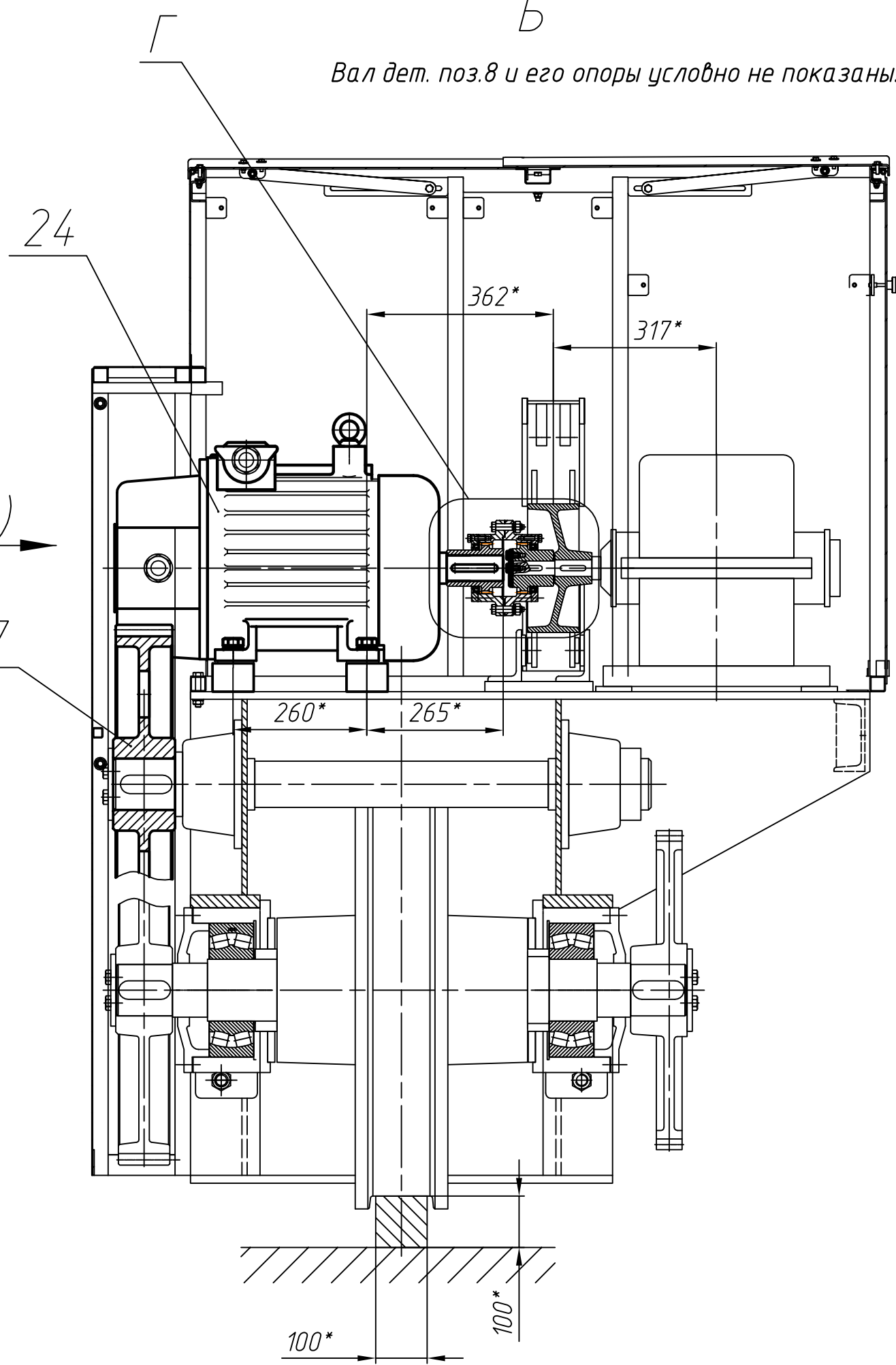


Б

Вал дет. поз.8 и его опоры условно не показаны.

B(2)

7

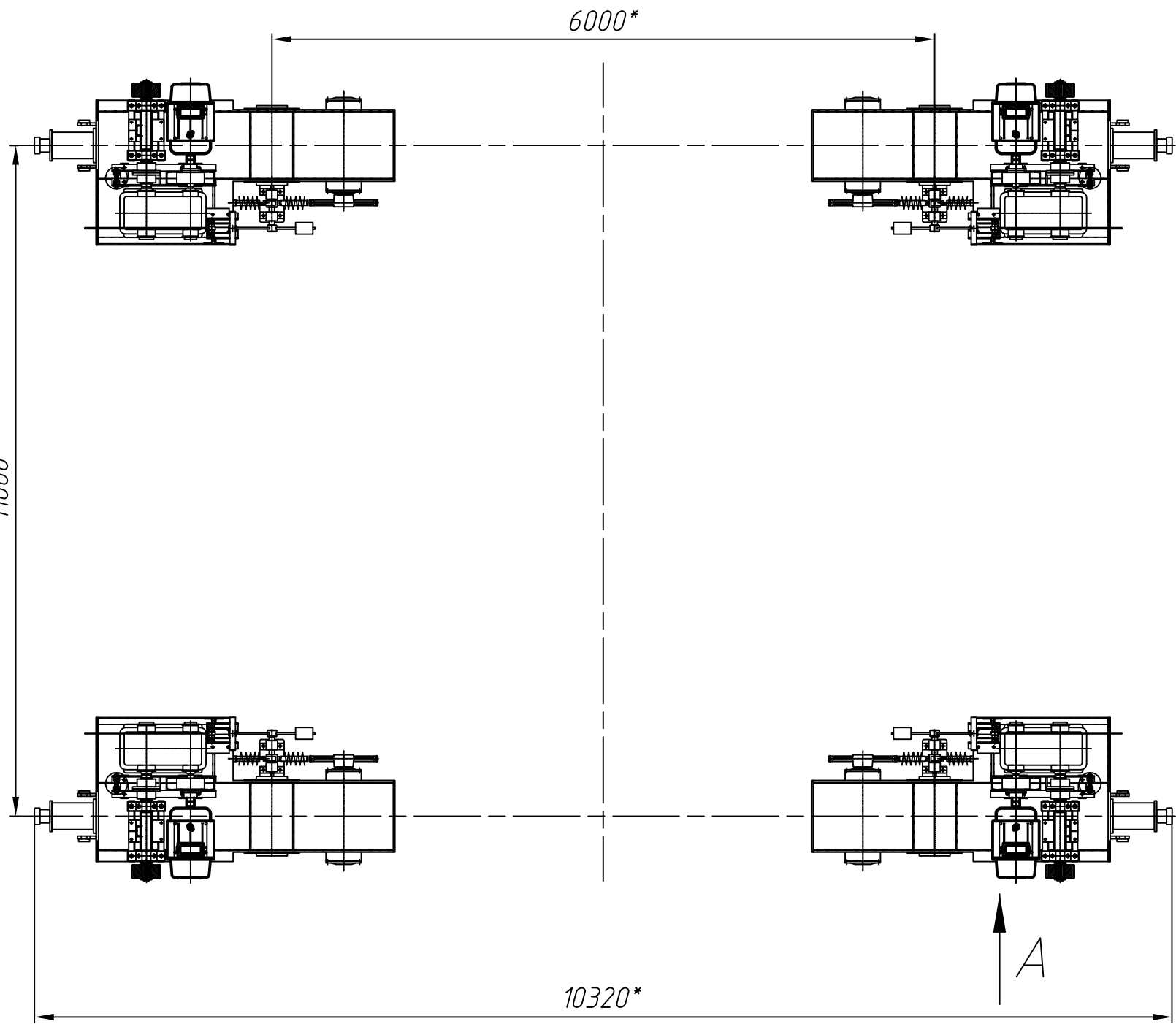


6000*

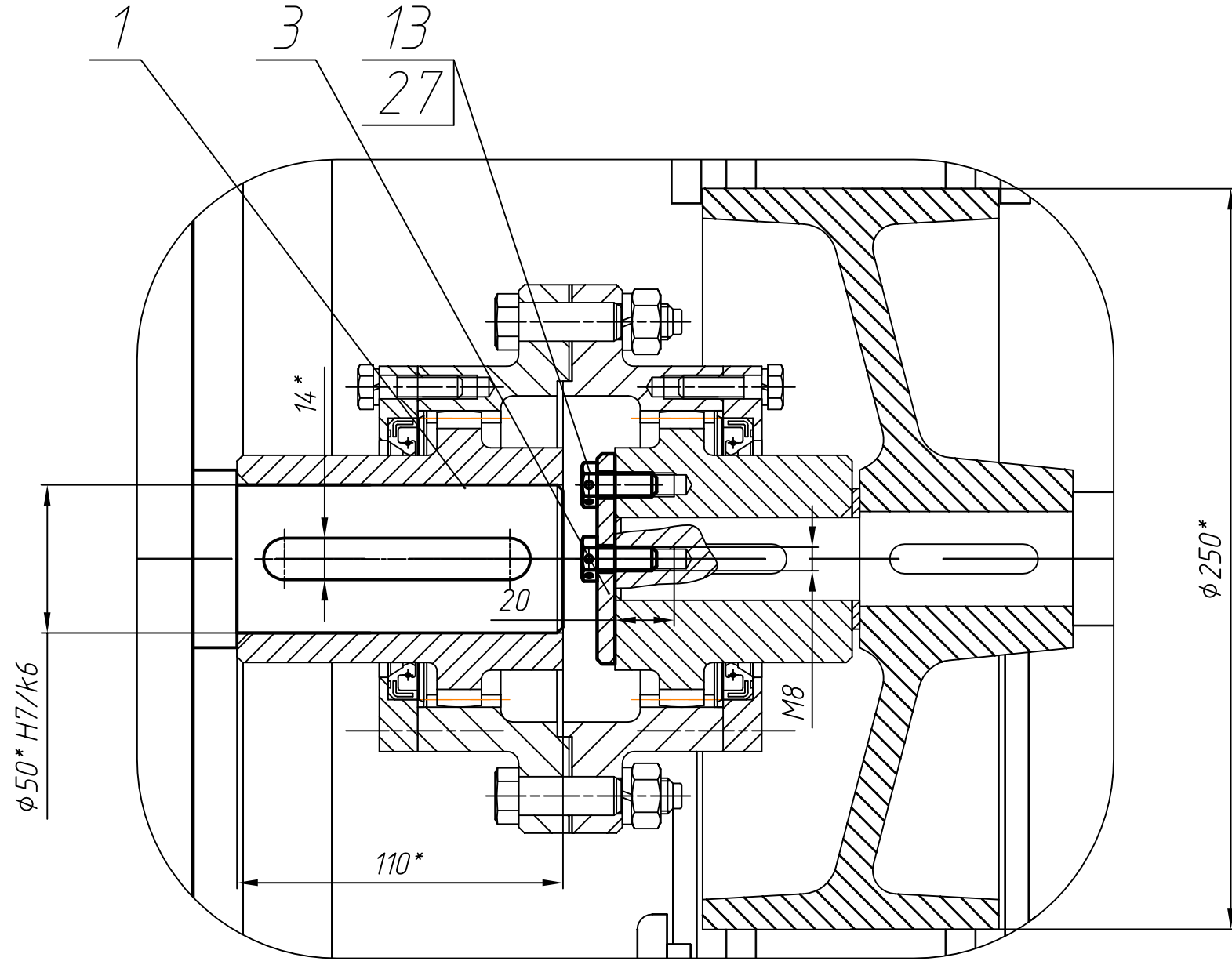
11000*

10320*

A



Г(1:2)



Д-Д(1:2,5)

26* 16*

9

16
19
20

φ 16* H12/b12

435

Ход 35мм

23

16
19
21

T1-Δ 6

φ 16* H12/b12

T1-Δ 6

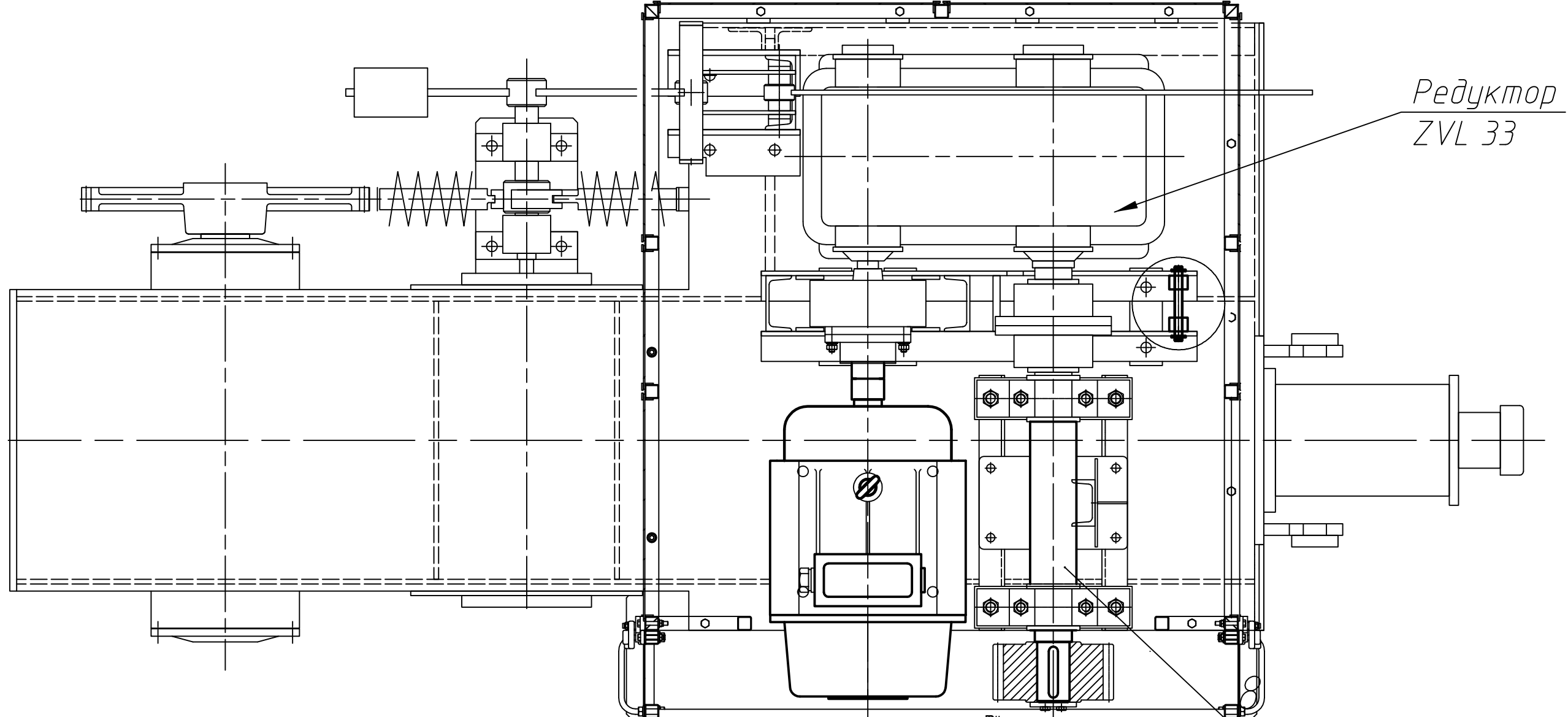
40±0,5

61±0,5

5

4

Редуктор
ZVL 33

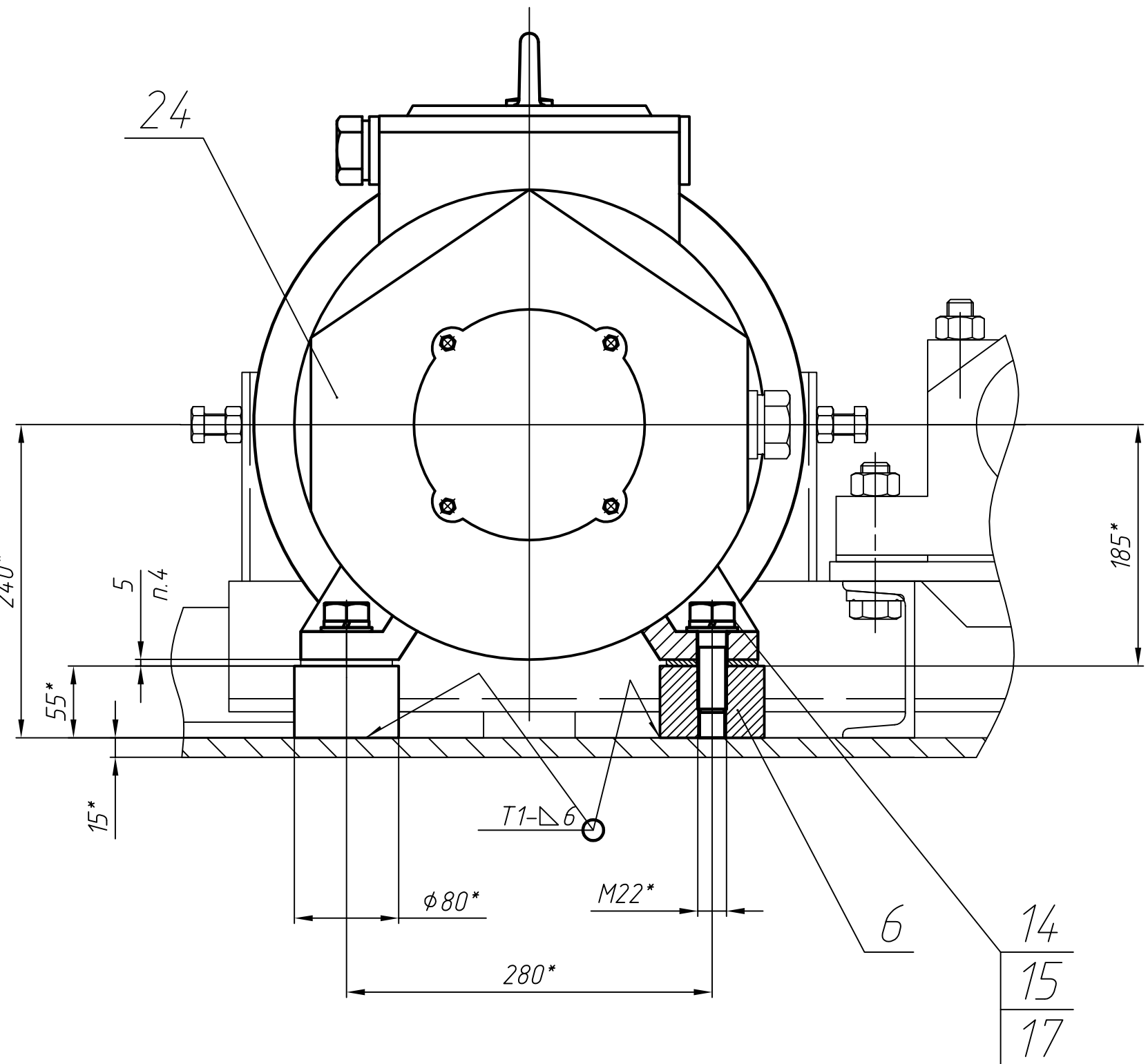


1. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Выполнить отверстие М8х20 в торце вала редуктора согласно виду Г.
3. При сборке зубчатой муфты обеспечить совпадение сигнальных отверстий обойм.
4. Несоосность вала электродвигателя поз. 24 (зона 2В) и быстроходного вала редуктора не более 0,7мм. Регулировку производить прокладками из листового металла.
5. Произвести регулировку срабатывания тормоза в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
6. Лакокрасочное покрытие, поврежденное в результате ремонта, новые узлы и детали покрыть краской в соответствии с ТУ на кран.
7. Замену вала поз. 8 (зона 3А,4А) и зубчатого колеса поз. 7 (зона 2В,4А) производить после дефектовки в процессе демонтажа.
8. *Размеры для справок.

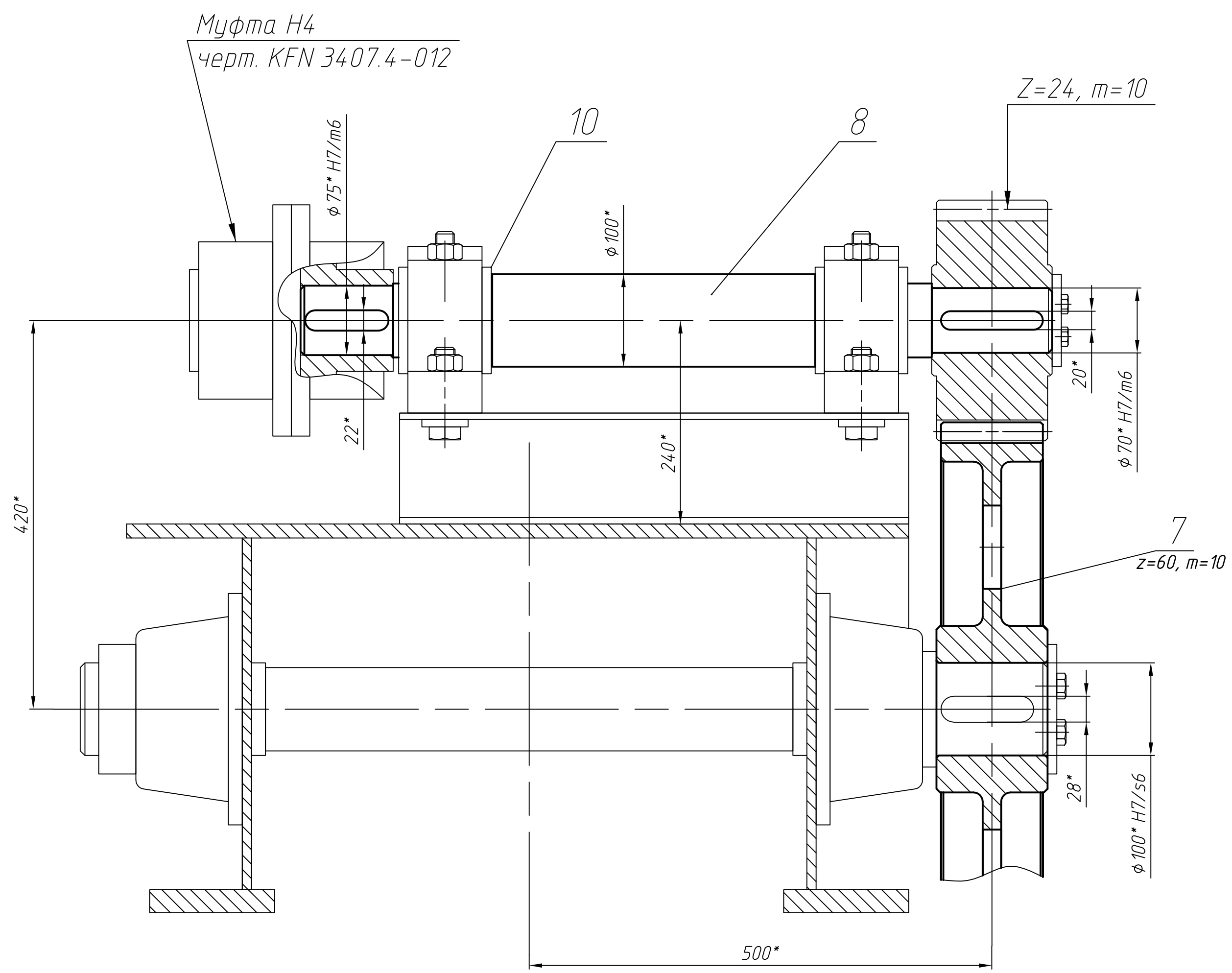
				24-06-БКС-И-090.01.005.000СБ		
Изм.	Лист	№ док.	Год	Дата	Установка привода механизма передвижения крана	Лит.
Разраб.	Яковлев	11.24	11.24	11.24	Сборочный чертеж	Лист 1
Пров.	Сербаев	11.24	11.24	11.24		Листов 2
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.	Дулин	11.24				

24-06-БКС-И-090.01.005.000СБ

B(1:4)(1)



E-E(1:4)(1)



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата