



1. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродами 342 ГОСТ 9467-75.
2. Провести доработку вала редуктора согласно черт. 24-06-БКС-И-090.01.001.200СБ
3. При сборке зубчатой муфты поз.2 обеспечить совпадение сигнальных отверстий обойм.
4. Несоосность вала электродвигателя поз. 10 (зона 2В,4В) 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. \*Размеры для справок.
8. \*\* Размеры деталей уточнить при монтаже по месту.

						24-06-БКС-И-090.01.001.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата	Установка привода механизма подъема 2х50т	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Яковлев	11.24	11.24	11.24	Сборочный чертеж			1:5
Пров.	Сербаев							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.								
Чтб.	Дулин	11.24						