



1. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Провести доработку вала редуктора согласно черт. 24-06-БКС-И-090.01.002.200СБ
3. При сборке зубчатой муфты поз. 2 обеспечить совпадение сигнальных отверстий ободом.
4. Несоосность вала электродвигателя поз. 10 (зона 4В, 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. \*Размеры для справок.

				24-06-БКС-И-090.01.003.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата	Установка привода механизма размыкания грейфера		
Разраб.	Яковлев	11.24	11.24	11.24			
Пров.	Сербаев	11.24	11.24	11.24			
Т. контр.					Сборочный чертеж		
Н. контр.							
Чтб.	Дулин	11.24					
					Лит.	Масса	Масштаб
							1:5
					Лист	Листов	1

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Изд. № изм.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изд. № изм.