



1. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. При сборке зубчатой муфты поз. 1 (зона 1В) обеспечить совпадение сигнальных отверстий обойм.
3. Несоосность вала электродвигателя поз. 20 (зона 3В) 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-090.01.004.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата	Установка привода механизма передвижения тележки		
Разраб.	Яковлев	11.24	11.24	11.24			
Пров.	Сербаев	11.24	11.24	11.24	Сборочный чертеж		
Т.контр.							
Н.контр.							
Чтб.	Дулин	11.24					
					Лист	Масса	Масштаб
					1		1:5
					Лист	Листов	1